



Organisme certificateur  
Sous licence du CSTB

Le Titien  
48/50, rue de la victoire  
75009 PARIS  
Tél. : 01 75 44 71 42

[www.eurovent-certification.com](http://www.eurovent-certification.com) / [www.certita.fr](http://www.certita.fr)

CSTBat E.T. 11/06  
avril 2016

## REFERENTIEL DE CERTIFICATION

### DE LA MARQUE CSTBat

## CONDUITS ET RESEAUX

EXIGENCES TECHNIQUES n°11



Approuvées par le Comité d'Evaluation le 11 avril 2016

Annule et remplace la précédente version CSTBat E.T. 11/05 du 16 octobre 2015

Document de référence :  
EXIGENCES GENERALES DE LA MARQUE CSTBat de janvier 2014

## SOMMAIRE

<b>SOMMAIRE .....</b>	<b>2</b>
<b>1. GENERALITES .....</b>	<b>3</b>
<b>2. DOMAINE D'APPLICATION .....</b>	<b>3</b>
<b>3. CONTENU DU CERTIFICAT .....</b>	<b>4</b>
<b>4. MARQUAGE DES PRODUITS CERTIFIES .....</b>	<b>4</b>
<b>5. GESTION DE LA MARQUE .....</b>	<b>5</b>
<b>6. GESTION DE LA QUALITE PAR LE FABRICANT .....</b>	<b>5</b>
<b>7. DEMANDE DE CERTIFICAT</b> (cf. article 7 des « Exigences Générales de la marque CSTBat») .....	<b>6</b>
<b>8. INSTRUCTION DE LA DEMANDE ET ATTRIBUTION DU CERTIFICAT .....</b>	<b>7</b>
<b>9. CONTESTATIONS ET RECOURS .....</b>	<b>7</b>
<b>10. VERIFICATIONS APRES ATTRIBUTION DU CERTIFICAT</b> (cf. article 8 des « Exigences Générales CSTBat») .....	<b>8</b>
<b>11. MODIFICATIONS DES CONDITIONS D'OBTENTION DU CERTIFICAT .....</b>	<b>8</b>
<b>12. REGIME FINANCIER .....</b>	<b>9</b>
<b>ANNEXE 0 LISTE RECAPITULATIVE DES DOCUMENTS DE REFERENCE .....</b>	<b>10</b>
<b>ANNEXE 1 COMPOSITION DU CVOMITE D'EVALUATION .....</b>	<b>12</b>
<b>ANNEXE 2 CONTROLES EFFECTUES PAR LE FABRICANT .....</b>	<b>14</b>
<b>ANNEXE 3 VERIFICATIONS PAR LES AUDITEURS .....</b>	<b>20</b>
<b>ANNEXE 4 MODELE DE DEMANDE - LISTE DE RENSEIGNEMENTS A FOURNIR .....</b>	<b>26</b>
<b>ANNEXE 5 MARQUAGE .....</b>	<b>30</b>
<b>ANNEXE 6 REGIME FINANCIER .....</b>	<b>33</b>

## MISE A JOUR

Partie modifiée	N° de révision	Date de mise en application	Modifications effectuées
Tout le document	6	11 avril 2016	Intégration de la famille Tubages flexibles métalliques isolés
Tout le document Paragraphe 7 Annexe 3 – paragraphe 4.1.2 Annexe 5	5	16 octobre 2015	Intégration de la famille Réseaux aérauliques à joints Engagements des demandeurs Précision sur les essais dimensionnels et l'éprouvette d'essais thermique des procédés de chemisage Marquage CSTBat sur l'emballage et la documentation
Tout le document	4	11 mars 2015	Changement de raison et d'adresse de l'organisme de certification, Intégration des nouvelles Exigences Générales de la marque CSTBat, Ajout du paragraphe « Contestations et recours »
Tout le document	3	18 avril 2013	Suppression des procédés maçonnés composite du domaine d'application Mise à jour de la composition du comité Intégration d'un allègement des audits pour la famille conduits de vide-ordures Ajout de spécifications pour les procédés de chemisage
Tout le document	2	19 mai 2011	Refonte complète du document
Tout le document	1	2 juillet 1996	Création du document

## 1. GENERALITES

Les présentes « Exigences Techniques » sont établies en application :

- ✓ du « Référentiel de la certification *CSTBat* : Exigences Générales », désigné dans la suite du document « Exigences Générales *CSTBat* »,
- ✓ de la décision du Groupe Spécialisé n° 14 « Installations de Génie Climatique et Installations Sanitaires » de la Commission Chargée de Formuler des Avis Techniques instaurant l'obligation pour le fabricant de s'assurer de la qualité de ses produits par un autocontrôle de type industriel, et d'en faire vérifier la régularité, l'efficacité et les conclusions par un organisme accepté par le Groupe Spécialisé

Le présent document et ses annexes ont été approuvés par le Comité d'Evaluation. Ils peuvent être modifiés sur proposition d'EUROVENT CERTITA CERTIFICATION. Toute modification ou révision doit être approuvée par le Comité d'Evaluation.

- **Avis Technique** : l'Avis Technique, délivré par la CCFAT (Commission chargé de Formuler des Avis Techniques et des Documents Techniques d'Application), est une évaluation effectuée conformément à l'arrêté du 21 mars 2012 et en respect du règlement intérieur de la Commission chargée de formuler des Avis Techniques. Il est destiné à fournir, à tous les participants à l'acte de construire, une opinion autorisée sur les conditions de réalisation d'ouvrages (emploi(s)) au moyen d'un produit, procédé ou équipement nouveau. Il indique notamment dans quelles mesures le procédé ou produit satisfait à la réglementation en vigueur, est apte à l'emploi en œuvre, dispose d'une durabilité en service, en France, considérant les dispositions couramment adoptées par l'ensemble des entrepreneurs et acteurs.

La liste récapitulative des documents de référence figure en *Annexe 0*.

Le certificat *CSTBat*, qui constitue une certification de produit au sens des articles L.115-27 à L.115-33 du code de la consommation modifié par la loi n° 2008-776 du 4 août 2008 art. 137, a pour objet de :

- ✓ constater la conformité du produit concerné aux dispositions prévues dans les présentes « Exigences Techniques » et dans son Avis Technique,
- ✓ certifier que les caractéristiques indiquées dans l'Avis Technique sont régulièrement atteintes par le(s) produit(s) visé(s).

Le présent document a pour objet de préciser les modalités pratiques d'application découlant des « Exigences Générales *CSTBat* » dans le cas particulier des Conduits et Réseaux ainsi que les exigences à satisfaire pour que ces procédés puissent bénéficier d'un certificat *CSTBat* et de son maintien.

Il définit d'une part les exigences relatives aux caractéristiques des Conduits et Réseaux, d'autre part le contenu minimal du contrôle interne et les conditions de sa vérification.

## 2. DOMAINE D'APPLICATION

Cette certification concerne les conduits et réseaux, faisant l'objet d'un Avis Technique, d'un Document Technique d'Application, des familles suivantes :

- ✓ **Conduits de vide-ordures**,
- ✓ **Procédés de chemisage** : procédés de chemisage permettant la rénovation des conduits de fumées individuels.
- ✓ **Réseaux aérauliques à joints** : systèmes destinés à la réalisation de réseaux aérauliques métalliques neufs circulaires à joints.
- ✓ **Tubages flexibles métalliques isolés** : tubages flexibles simple peau ou double peau avec conduit au contact des fumées portant le marquage CE.

### 3. CONTENU DU CERTIFICAT

Les certificats sont établis conformément aux modèles donnés en *Annexe 6*. Ils comportent :

- ✓ la désignation du (des) produit(s) et de l'usine productrice,
- ✓ les caractéristiques certifiées suivantes, déterminées selon les modalités d'essais précisées à *l'Annexe 3*:
  - **CONDUITS DE VIDE-ORDURES**
    - Caractéristiques dimensionnelles conformes aux prescriptions de l'Avis Technique.
    - Caractéristiques mécaniques figurant dans l'Avis Technique.
    - Épaisseur des revêtements intérieur et extérieur
    - Adhérence du revêtement intérieur.
  - **PROCEDES DE CHEMISAGE POUR RENOVATION DE CONDUITS INDIVIDUELS EXISTANTS**
    - Classe de température,
    - Classe d'étanchéité,
    - Caractéristiques complémentaires éventuellement figurant dans l'avis technique.
  - **RESEAUX AERAIQUES A JOINTS**
    - Classe d'étanchéité à l'air du réseau.
  - **TUBAGES FLEXIBLES METALLIQUES ISOLEES**
    - Classe de température,
    - Classe d'étanchéité,
    - Caractéristiques mécaniques

### 4. MARQUAGE DES PRODUITS CERTIFIES

#### 4.1 Marquage

Le marquage est établi conformément au modèle donné à *l'Annexe 5*.

#### 4.2 Démarquage

Toute suspension et tout retrait du droit d'usage de la marque *CSTBat* entraînent l'interdiction d'utiliser la marque *CSTBat* et d'y faire référence sur les produits, emballages et documents commerciaux. De la même manière, les produits accidentellement non conformes doivent être démarqués.

Les étiquettes des produits démarqués doivent être supprimées. Lorsque cela n'est pas réalisable, une étiquette, suffisamment visible, spécifiant le démarquage, sera apposée chaque fois que nécessaire.

## 5. GESTION DE LA MARQUE

### 5.1 Organisation générale

L'organisation est celle prévue à l'Article 6 des « Exigences Générales de la marque *CSTBat* ».

La gestion technique et administrative de la marque est assurée par EUROVENT CERTITA CERTIFICATION, propriétaire de la marque *CSTBat*, qui assume la responsabilité de l'application du présent document.

Des précisions sont apportées ci-dessous en ce qui concerne la composition du Comité d'Evaluation, les organismes d'audits et les laboratoires d'essais.

### 5.2 Comité d'Evaluation (cf. article 6.3 des « Exigences Générales de la marque *CSTBat*»)

Sa composition est indiquée à l'Annexe 1 du présent document.

Les membres du comité s'engagent à exercer leur fonction en toute impartialité et à respecter la confidentialité sur les informations communiquées.

### 5.3 Organismes d'audits (cf. article 6.4 des « Exigences Générales de la marque *CSTBat*»)

L'organisme d'audits effectue les vérifications précisées à l'Article 8 des « Exigences Générales de la marque *CSTBat*» ainsi qu'à l'Annexe 3 du présent document ainsi que les prélèvements, le cas échéant.

Les audits réalisés dans le cadre de l'admission de la demande sont effectués exclusivement par des auditeurs d'EUROVENT CERTITA CERTIFICATION.

Les audits de suivi du fabricant et du distributeur, le cas échéant, sont assurés par les auditeurs d'EUROVENT CERTITA CERTIFICATION ou des auditeurs d'organismes liés à EUROVENT CERTITA CERTIFICATION par des contrats.

### 5.4 Laboratoires d'essais (cf. article 6.5 des « Exigences Générales de la marque *CSTBat*»)

Les laboratoires réalisent les essais précisés à l'Annexe 3 du présent document.

Les essais réalisés à l'admission de la demande sont réalisés dans le laboratoire du CSTB ou dans un laboratoire reconnu par EUROVENT CERTITA CERTIFICATION.

Les essais de suivi, sur les prélèvements effectués par les auditeurs à l'occasion des audits, sont réalisés, soit dans le laboratoire du CSTB, soit dans un laboratoire extérieur reconnu par EUROVENT CERTITA CERTIFICATION et lié par contrat.

## 6. GESTION DE LA QUALITE PAR LE FABRICANT

Les « Exigences Générales de la marque *CSTBat*» précisent en Annexe 1 les dispositions minimales exigibles pour l'admission et la reconduction de tout certificat *CSTBat*.

Outre ces dispositions, le demandeur ou titulaire d'un certificat doit procéder en usine à des contrôles de réception de matières entrantes, des contrôles en cours de fabrication et des contrôles sur produits finis. Le contenu minimal de ces contrôles est précisé à l'Annexe 2 au présent document.

De plus, conformément aux exigences générales de la marque *CSTBat*, les produits individuels ou les lots de produits doivent être exactement identifiables et retraçables quant aux données de fabrication les concernant jusqu'à la sortie de l'usine de production.

## 7. DEMANDE DE CERTIFICAT (cf. article 7 des « Exigences Générales CSTBat »)

Chaque demande porte sur un produit nommément désigné, fabriqué dans un centre de production également nommément désigné.

La demande est établie sur papier à en-tête de la société. Le modèle de demande et la liste des renseignements à fournir à l'appui d'une demande figurent à l'Annexe 4 du présent document.

Le demandeur, à l'appui de sa demande, s'engage à se conformer au moins aux points suivants :

- d'accepter et de respecter les conditions fixées et définies dans le référentiel de certification, et en particulier à :
  - présenter à la certification des produits conformes à la réglementation en vigueur,
  - mettre en œuvre les changements nécessités par les évolutions du référentiel de certification qui sont communiqués par l'organisme de certification,
  - utiliser la marque de certification dans les conditions définies au référentiel de certification et pour les seuls produits certifiés,
  - donner suite aux décisions prises par l'organisme certificateur dans le cadre de la certification (notamment définir et mettre en œuvre des actions correctives suite à un écart constaté ou appliquer une décision de sanction) ;
- répondre en permanence aux exigences de certification définies par le référentiel, incluant la mise en œuvre les changements appropriés qui sont communiqués par l'organisme de certification,
- s'assurer que le produit certifié continue de répondre aux exigences du référentiel, notamment :
  - appliquer efficacement le système de contrôle interne de production mis en place pour répondre aux exigences du référentiel de certification ;
  - exercer les contrôles qui lui incombent pour que le maintien du droit d'usage de la marque de certification puisse être accordé ;
- prendre toutes les dispositions nécessaires pour
  - la conduite de l'évaluation et la surveillance, y compris la fourniture d'éléments en vue de leur examen tels que: de la documentation et des enregistrements, l'accès au matériel, aux sites, aux zones, aux personnels et sous-traitants concernés,
  - l'instruction des réclamations,
  - la participation d'observateurs, le cas échéant ;
- faire des déclarations sur la certification en cohérence avec la portée de la certification, notamment :
  - ne pas présenter à la certification des produits issus de la contrefaçon ;
  - réserver la dénomination commerciale du produit présenté aux seuls produits certifiés conformes au présent Référentiel de Certification ;
- ne pas utiliser la certification de ses produits d'une façon qui puisse nuire à l'organisme de certification ni faire de déclaration sur la certification de ses produits que l'organisme de certification puisse considérer comme trompeuse ou non autorisée, notamment :
  - ne pas utiliser la marque de certification de manière abusive ou non conforme au référentiel de certification en vigueur,
  - ne pas utiliser le logo de l'organisme certificateur ;
- en cas de suspension, de retrait ou à l'échéance de la certification, cesser d'utiliser l'ensemble des moyens de communication qui y fait référence et remplir toutes les exigences prévues par le programme de certification (par exemple renvoi des documents de certification) et s'acquitter de toute autre mesure exigée ;
- fournir des copies de documents de certification à autrui, reproduites dans leur intégralité ou tel que spécifié par le référentiel ;
- en faisant référence à la certification de ses produits dans des supports de communication, tels que documents, brochures ou publicité, se conformer aux exigences de l'organisme de certification et/ou aux spécifications du programme de certification et communiquer à l'organisme certificateur, sur sa demande tous les imprimés publicitaires et catalogues faisant référence à la marque de certification ;
- se conformer à toutes les exigences qui peuvent être prescrites dans le programme de certification du produit relatives à l'utilisation des marques de conformité et aux informations relatives au produit ;

- instruire, enregistrer et conserver un enregistrement de toutes les réclamations dont il a eu connaissance concernant la conformité aux exigences de certification et mettre ces enregistrements à la disposition de l'organisme de certification et des auditeurs 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.
- informer, sans délai, l'organisme de certification des changements qui peuvent avoir des conséquences sur sa capacité à se conformer aux exigences de la certification, notamment :
  - d'informer sans délai l'organisme certificateur de toute modification apportée au dossier de base déposé lors de la demande de droit d'usage de la marque NF (notamment toute modification apportée au(x) produit(s) ayant fait l'objet de la demande) ;
  - d'informer l'organisme certificateur de toute cessation définitive, ou temporaire, de production concernée par le certificat
- s'assurer, pour tous les intervenants de l'organisme certificateur ou ses sous-traitants qualifiés, que toutes les dispositions de sécurité relatives aux conditions de travail, sites et équipements soient conformes à la réglementation en vigueur du lieu.
- s'acquitter des frais de certification (gestion, audit et essais éventuels) en conformité avec le tarif en vigueur ;

## 8. INSTRUCTION DE LA DEMANDE ET ATTRIBUTION DU CERTIFICAT

### 8.1 Instruction de la demande (cf. article 8 des « Exigences Générales de la marque CSTBat »)

L'instruction de la demande de certificat est assurée par EUROVENT CERTITA CERTIFICATION. Elle comporte :

- ✓ la réalisation d'essais

Ces essais sont réalisés dans le cadre de l'instruction de la demande d'Avis Technique. Ils ont pour objet de déterminer les caractéristiques du (des) produit(s). Les échantillons nécessaires à la réalisation de ces essais sont gérés conformément à la procédure d'avis Technique.

- ✓ un audit de l'usine de fabrication par un auditeur d'EUROVENT CERTITA CERTIFICATION

Il a pour but de vérifier le contrôle interne effectué par le fabricant.

La procédure d'instruction peut être simplifiée dans le cas où la production d'un produit nouveau a lieu dans une usine bénéficiant déjà d'un certificat. Dans la mesure où le fonctionnement du Système de Management de la Qualité est déjà vérifié, l'audit de l'usine n'est pas de nouveau effectué systématiquement lors de l'instruction d'une nouvelle demande de certificat.

- ✓ L'examen du dossier fourni à l'appui de la demande.

### 8.2 Décision d'attribution (cf. article 8 des « Exigences Générales de la marque CSTBat »)

Le Certificat est attribué par EUROVENT CERTITA CERTIFICATION pour un (des) produit(s) donné(s) fabriqué(s) dans une unité de production définie, après avis du Comité d'Evaluation, le cas échéant.

Rappel : tout certificat attaché à un Avis Technique ne peut être attribué qu'après enregistrement de ce dernier.

## 9. CONTESTATIONS ET RECOURS

La contestation d'une décision doit être adressée par le demandeur/titulaire à EUROVENT CERTITA CERTIFICATION. EUROVENT CERTITA CERTIFICATION informe le demandeur/titulaire des suites données à sa contestation, éventuellement après avoir consulté le Comité d'évaluation concerné.

Dans le cas où la décision est confirmée, le demandeur/titulaire peut adresser un recours à EUROVENT CERTITA CERTIFICATION, dans un délai de 15 jours à compter de la date de la notification de la confirmation de décision. Sur avis du Haut comité de certification (CPPC) d'EUROVENT CERTITA CERTIFICATION, le directoire d'EUROVENT CERTITA CERTIFICATION statue sur la suite à donner.

Les contestations et recours ne sont pas suspensifs.

## **10. VERIFICATIONS APRES ATTRIBUTION DU CERTIFICAT (cf. article 8 des « Exigences Générales de la marque CSTBat »)**

Les audits de suivi du fabricant et du distributeur, le cas échéant, sont effectués par les organismes d'audits indiqués à l'article 5.3 ci-dessus. Les vérifications sont réalisées conformément à l'Article 8 des « Exigences Générales CSTBat » ainsi qu'à l'Annexe 3 du présent document.

Le prélèvement d'échantillon(s), le cas échéant, est réalisé conformément à l'Annexe 3 du présent document.

Les essais de suivi, sont réalisés par les laboratoires d'essais définis au paragraphe 5.4, conformément aux modalités spécifiées en Annexe 3 du présent document. Les résultats doivent répondre aux conditions fixées dans l'avis technique.

## **11. MODIFICATIONS DES CONDITIONS D'OBTENTION DU CERTIFICAT**

Toutes les modifications aux conditions d'obtention du certificat doivent être signalées par écrit par le titulaire du certificat.

### **11.1 Modification concernant le titulaire**

Le titulaire doit signaler par écrit à EUROVENT CERTITA CERTIFICATION toute modification juridique de sa société ou tout changement de raison sociale.

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

### **11.2 Modification concernant le site de production**

Tout transfert (total ou partiel) du site de production d'un produit certifié *CSTBat* dans un autre lieu de production doit entraîner une cessation immédiate de marquage *CSTBat* par le titulaire sur le produit concerné.

Le titulaire doit déclarer ce transfert par écrit à EUROVENT CERTITA CERTIFICATION, lequel organise un audit du nouveau site de production et, le cas échéant, fera procéder à la réalisation d'essais.

### **11.3 Modifications concernant le système de management de la qualité**

Le titulaire doit déclarer par écrit à EUROVENT CERTITA CERTIFICATION toute modification relative à son système de management de la qualité susceptible d'avoir une incidence sur la conformité de la production aux exigences de l'Avis Technique, des « Exigences Générales *CSTBat* » et du présent document.

Il est visé notamment toute modification concernant ses installations et ses plans qualité.

Il doit également déclarer toute modification de certification de son Système de Management de la Qualité.

Toute cessation temporaire de contrôle interne d'un produit certifié *CSTBat* doit être déclarée par écrit à EUROVENT CERTITA CERTIFICATION et doit entraîner une cessation immédiate du marquage *CSTBat* de celui-ci par le titulaire. EUROVENT CERTITA CERTIFICATION prononce alors une décision de suspension de droit d'usage de la marque *CSTBat* pour une durée déterminée à échéance de laquelle, si le droit d'usage ne peut pas être rétabli, celui-ci fait l'objet d'un retrait.

### **11.4 Modification concernant le(s) produit(s) certifié(s)**

Toute modification d'une dénomination commerciale et/ou d'une caractéristique du(des) produit(s) certifié(s) doit faire l'objet d'une déclaration écrite à EUROVENT CERTITA CERTIFICATION et au CSTB.

Toute fabrication du(des) produit(s) certifié(s) avec plusieurs sous-ensembles (composants) doit faire l'objet d'une déclaration écrite à EUROVENT CERTITA CERTIFICATION qui analysera les actions à conduire :

#### Cas 1 :

Si le composant est sans incidence sur les caractéristiques certifiées, le dossier du produit certifié est mis à jour et/ou complété sans essais. L'avis technique n'est pas modifié. Le certificat n'est pas révisé.

#### Cas 2 :

Les composants impactent les performances certifiées. Une information est réalisée auprès du CSTB pour modification de l'avis technique attaché au produit certifié. Une demande doit être effectuée dans ce sens auprès du CSTB. Le certificat est révisé avec les performances les plus défavorables sous réserve que l'avis technique soit modifié au préalable.



Toute cessation définitive de fabrication d'un produit certifié *CSTBat* ou tout abandon d'un droit d'usage de la marque *CSTBat* doit également être déclaré par écrit à EUROVENT CERTITA CERTIFICATION, en fournissant une évaluation du stock restant de produits marqués *CSTBat* et en précisant la durée nécessaire à l'écoulement de ces stocks. A l'expiration de ce délai, l'annulation du droit d'usage de la marque *CSTBat* est prononcée par EUROVENT CERTITA CERTIFICATION.

Toute cessation temporaire de production d'une gamme de produits certifiés *CSTBat*, jugée de durée excessive par EUROVENT CERTITA CERTIFICATION, peut motiver, après enquête, une mesure de suspension ou de retrait du droit d'usage de la marque *CSTBat* pour ces produits.

## **12. REGIME FINANCIER**

Le régime financier de la certification fait l'objet d'un barème spécifique établi et révisé annuellement. Il comprend les rubriques précisées en *Annexe 6*.

# **CERTIFICATION *CSTBat***

## **CONDUITS et RESEAUX**

### **EXIGENCES TECHNIQUES**

#### **ANNEXE 0**

##### **LISTE RÉCAPITULATIVE DES DOCUMENTS DE RÉFÉRENCE**

## DOCUMENTS DE RÉFÉRENCE

Désignation	Date	Révision
Avis Techniques en vigueur relatifs aux Conduits et Réseaux (disponibles sur le site Internet du CSTB)	/	/
Référentiel de la certification <i>CSTBat</i> : Exigences Générales	1/01/2014	-
Guide d'utilisation de la marque <i>CSTBat</i>	/	/
Exigences Techniques du Certificat <i>CSTBat</i> – « Conduits et Réseaux »	11/04/2016	06
- Annexe 0 : Liste récapitulative des documents de référence		
- Annexe 1 : Composition du Comité d'Evaluation		
- Annexe 2 : Contrôles effectués par le fabricant		
- Annexe 3 : Vérification par les auditeurs		
- Annexe 4 : Modèle de demande - Liste de renseignements à fournir		
- Annexe 5 : Marquage		
- Annexe 6 : Régime financier		
<b>Norme ISO 9001 : 2008</b>		
Système de management de la qualité : exigences	11/2008	-

# **CERTIFICATION *CSTBat***

## **CONDUITS et RESEAUX**

### **EXIGENCES TECHNIQUES**

#### **ANNEXE 1**

##### **COMPOSITION DU COMITÉ D'ÉVALUATION**

**1 PRESIDENT**

Désigné par les membres du Comité

**FABRICANTS**

2 à 4 représentants des titulaires ou demandeurs de la Marque

**UTILISATEURS, CONSOMMATEURS, PRESCRIPTEURS** (1 à 4 représentants)

Représentant(s) des prescripteurs

Représentant des associations de consommateurs

Représentant(s) des installateurs

**ORGANISMES TECHNIQUES**

2 à 4 représentants comportant notamment :

1 représentant du CSTB

Représentants des organismes d'audits et d'essais

# **CERTIFICATION *CSTBat***

## **CONDUITS et RESEAUX**

### **EXIGENCES TECHNIQUES**

#### **ANNEXE 2**

##### **CONTRÔLES EFFECTUES PAR LE FABRICANT**

## 1. GÉNÉRALITÉS

Cette annexe définit les règles de base des contrôles en usine et en laboratoires extérieurs relatifs à la fabrication de conduits et réseaux sous Avis Technique, faisant l'objet d'un certificat *CSTBat*.

Le fabricant est tenu d'instaurer un Système de Management de la Qualité sur sa fabrication certifiée respectant les dispositions prévues à l'*Annexe 1* des « Exigences Générales *CSTBat*» et complétées par les dispositions spécifiques aux conduits et réseaux décrites ci-dessous.

Les conditions minimales et les modalités du contrôle interne propre à une fabrication donnée, fonction de la conception du produit, de la nature des constituants, de l'organisation de la fabrication, du système de contrôle de production et de l'assurance qualité mis en place, doivent être précisées dans les manuels et plans qualité du fabricant.

**Ces modalités sont établies à partir des règles de base édictées ci-après et complétées par les règles définies dans l'Avis technique correspondant au procédé.**

Pour les entreprises dont le Système de Management de la Qualité est certifié par un organisme accrédité par un membre de l'EA (European Cooperation for Accreditation), les exigences fixées dans l'*Annexe 1* des « Exigences Générales *CSTBat*» sont considérées comme satisfaites dans la mesure où le Système de Management de la Qualité de l'entreprise est bien appliqué aux produits considérés.

Le titulaire d'un certificat *CSTBat* est tenu d'informer le CSTB de toute modification apportée à la fabrication du produit certifié depuis la délivrance de l'Avis Technique et du certificat correspondant. Il est également tenu d'informer le CSTB de toute modification significative à l'organisation du contrôle interne. Ces modifications devront faire l'objet d'une mise en adéquation du plan qualité du produit concerné.

## 2. CONTROLES INTERNES

Chaque contrôle interne doit être exécuté selon l'une des dispositions suivantes (le fabricant peut recourir à deux dispositions différentes en fonction du contrôle à réaliser) :

- par le fabricant directement sur la chaîne de fabrication ou dans un laboratoire installé sur le site de production,
- par le fabricant dans un laboratoire extérieur, suivant des dispositions reconnues par EUROVENT CERTITA CERTIFICATION,
- par un sous-traitant identifié.

Le mode de prélèvement des matières premières, des produits en cours de fabrication et des produits finis doit être décrit précisément dans le plan qualité. Il ne doit pas être laissé à la seule appréciation de l'opérateur.

Les contrôles internes doivent respecter les dispositions du chapitre 5 et de l'*Annexe 1* des « Exigences Générales *CSTBat*» ainsi que les modalités précisées dans les paragraphes ci-après.

Les résultats des contrôles doivent être consignés dans des « registres » définis à l'*Annexe 1* des « Exigences Générales *CSTBat*».

Note : Les essais et contrôles réalisés dans le cadre de la conception des produits sont vérifiés lors de l'instruction de l'Avis Technique.

Les paragraphes 2.1, 2.2 et 2.3 ci-dessous précisent les dispositions générales à vérifier par le fabricant à chaque stade de la fabrication. Le paragraphe 2.4 précise les contrôles spécifiques minimum à réaliser sur les conduits et réseaux.

## 2.1 Contrôles sur les matières entrantes

A réception et en tout cas avant utilisation, le fabricant est tenu de s'assurer de la qualité des matières premières ou produits intermédiaires fabriqués chez un sous-traitant entrant dans la composition de ses produits (désignées matières entrantes dans la suite de cette annexe).

Cette vérification, dont la teneur peut varier selon la structure du contrôle interne du fabricant et les garanties de régularités apportées par ses fournisseurs, comporte généralement :

- ✓ des contrôles de réception permettant l'acceptation de la livraison,
- ✓ des contrôles de la qualité permettant l'appréciation de la conformité aux caractéristiques attendues (spécifications de la commande ou du cahier des charges des matériaux et produits intermédiaires sous-traités).

Le fabricant doit notamment conserver les enregistrements des essais effectués chez le fournisseur et/ou le sous-traitant selon son cahier des charges.

## 2.2 Contrôles en cours de fabrication

Les caractéristiques dimensionnelles des constituants des conduits doivent être conformes à celles données dans l'Avis Technique et celles données dans le cahier des charges du fabricant. Ces contrôles peuvent être réalisés directement sur gabarit lors de certaines phases de la fabrication ou de l'assemblage.

En règle générale, chaque processus de fabrication doit faire l'objet d'un suivi régulier afin de vérifier si les conditions de fabrication sont conformes aux cahiers des charges du fabricant et aux prescriptions des fournisseurs de matières entrantes.

## 2.3 Contrôles sur produits finis

Un contrôle visuel systématique est réalisé sur chaque produit fini avant emballage. Il porte notamment sur :

- ✓ l'aspect du produit fini,
- ✓ la conformité du marquage aux spécifications données dans l'Avis Technique et imposées dans le cadre de la certification *CSTBat*.



## 2.4 Contrôles spécifiques

### 2.4.1 - CONDUITS DE VIDE-ORDURES

#### 2.4.1.1 - Contrôles sur matières entrantes

cf § 2.1

#### 2.4.1.2 - Contrôles en cours de fabrication

Caractéristiques contrôlées	Référentiel	Fréquence minimale des contrôles
Marquage	Avis Technique	Chaque élément
Contrôle de la fonte et résistance mécanique sur éprouvette	NF EN 545 : 2010 et NF EN 598+A1 : 2009	6.3.5 et 6.4
Contrôle dimensionnel	Avis Technique	1 /poste
Aspect visuel intérieur et extérieur	Avis Technique	Chaque élément
Masse surfacique du zinc	Avis Technique	1 par poste
Épaisseur du revêtement zinc et peinture	Avis Technique	1 par poste

#### 2.4.1.3 - Contrôles sur produits finis

Caractéristiques contrôlées	Référentiel	Fréquence minimale des contrôles
Marquage sur conditionnement	Avis Technique	1 par poste
Aspect visuel intérieur et extérieur	Avis Technique	1 par poste
Contrôle dimensionnel	Avis Technique	1 par poste
Épaisseur du revêtement zinc et peinture	Avis Technique	1 par poste
Adhérence du revêtement intérieur	Avis Technique	1 par poste
Résistance aux chocs	Avis Technique	1 fois par trimestre

### 2.4.2 - PROCEDES DE CHEMISAGE

#### 2.4.2.1 - Contrôles sur matières entrantes

Les contrôles sur les matières entrantes peuvent résulter de l'analyse des certificats communiqués pour chaque livraison par le fournisseur ou de contrôles effectués dans le laboratoire du fabricant.

#### 2.4.2.2 - Contrôles sur produits finis

Caractéristiques contrôlées	Référentiel	Fréquence minimale des contrôles
Dimensions	Avis Technique	1 fois/jour
Marquage	Avis Technique	Chaque conditionnement

## 2.4.3 – RESEAUX AERAIQUES A JOINTS

### 2.4.3.1 - Contrôles sur matières entrantes

En complément des dispositions prévues au § 2.1 portant notamment sur le métal :

- Contrôle des joints et matériaux d'étanchéité : type, identification et dimensions (sur la base d'un certificat communiqué par le fournisseur)

### 2.4.3.2 - Contrôles en cours de fabrication

#### Conduits :

Caractéristiques contrôlées	Référentiel	Fréquence minimale des contrôles
Marquage	Voir annexe 5	1 fois/poste/diamètre
Contrôle visuel	-	Chaque élément
Contrôle dimensionnel (diamètre)	Méthode interne conforme à l'EN 1506 : 2007	2 fois/poste/diamètre
Contrôle de l'agrafage	Méthode interne	1 fois/poste/diamètre

#### Accessoires :

Caractéristiques contrôlées	Référentiel	Fréquence minimale des contrôles
Marquage	Voir annexe 5	1 fois/poste/diamètre
Contrôle visuel	-	Chaque élément
Contrôle dimensionnel (diamètre)	Méthode interne conforme à l'EN 1506 : 2007	2 fois/poste/diamètre

L'ensemble des contrôles et essais effectué tout au long du processus de fabrication doit faire l'objet d'un enregistrement.

### 2.4.3.3 - Contrôles sur produits finis

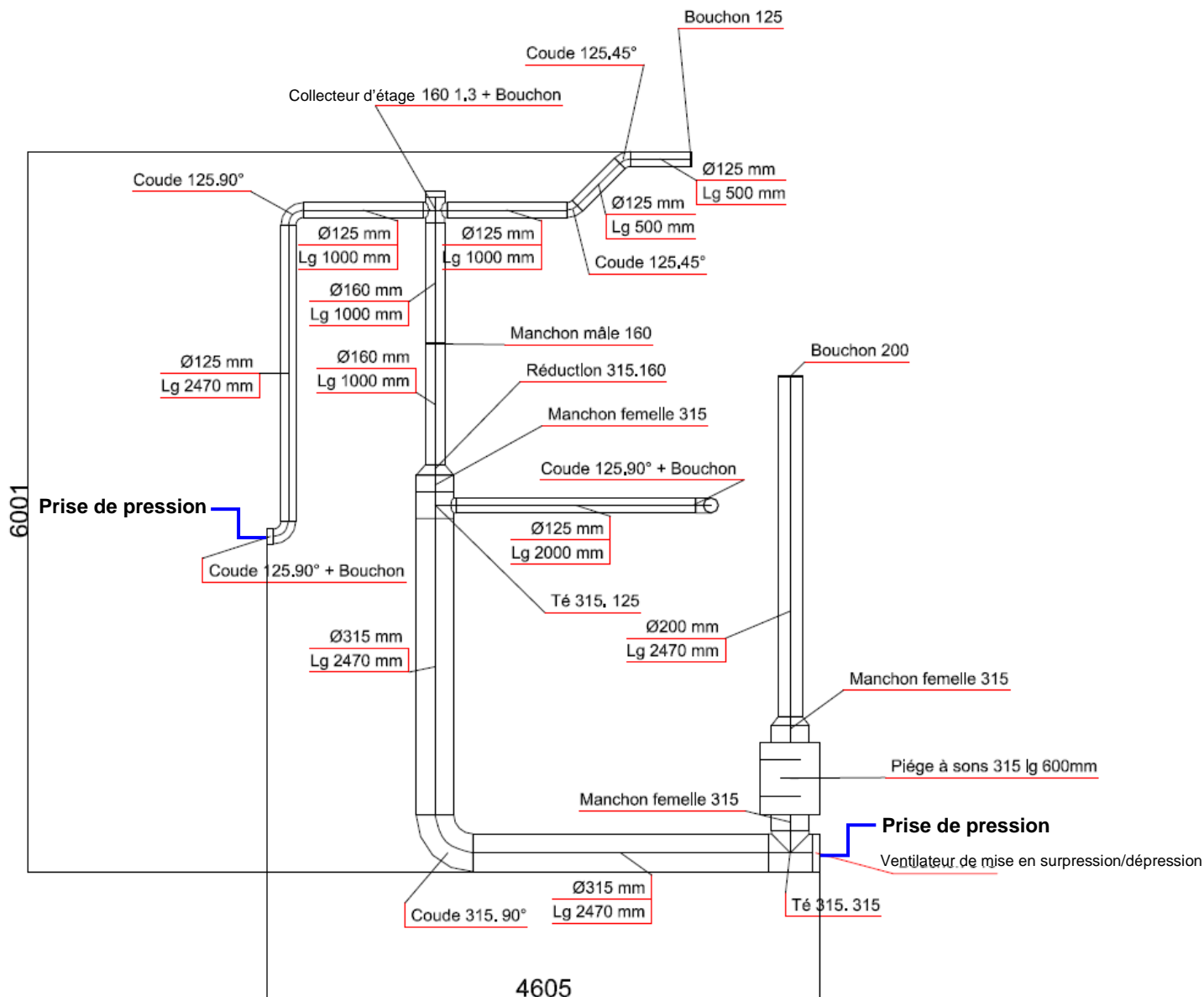
Caractéristiques contrôlées	Référentiel	Fréquence minimale des contrôles
Essai d'étanchéité	EN 12237 : 2003 et § 2.4.3.4 ci-après	1 fois/an

L'ensemble des essais doit faire l'objet d'un enregistrement.

### 2.4.3.4 - Description de la méthode d'essai d'étanchéité

L'essai d'étanchéité est réalisé sur un demi réseau type défini dans la procédure « RESEAUX DE VENTILATION - Essais et définition de la classe d'étanchéité dans le cadre d'une demande d'Avis Technique » dans la ou les pressions et dépressions les plus défavorables en fonction du domaine d'emploi de l'Avis Technique.

Schéma du demi-réseau type



## 2.4.4 - TUBAGES FLEXIBLES METALLIQUES ISOLES

### 2.4.4.1 - Contrôles sur matières entrantes

Les contrôles sur les matières entrantes peuvent résulter de l'analyse des certificats communiqués pour chaque livraison par le fournisseur ou de contrôles effectués dans le laboratoire du fabricant :

- Acier : type de matériau et dimensions (largeur et épaisseur),
- Matériaux d'isolation : dimensions, masse volumique et/ou conductivité thermique,
- Grillage de maintien : type de matériau et dimensions (épaisseur).

### 2.4.4.2 - Contrôles sur produits finis

Caractéristiques contrôlées	Référentiel	Fréquence minimale des contrôles
Dimensions	Avis Technique	1 fois/jour
Marquage (sens des fumées)	Avis Technique	Chaque conditionnement
Contrôle visuel de l'agrafage de l'isolant		1 fois/jour
Étanchéité		1 par lot de production *
Traction + étanchéité	A3 de NF EN 1856-2 : 2009	Sur 1 DN de la famille au minimum une fois par mois.
Torsion + étanchéité	A6 de NF EN 1856-2 : 2009	Sur 1 DN de la famille au minimum une fois par mois.

\* avec au minimum 1 essai par semaine de production

L'ensemble des diamètres fabriqués devra être testé sur une période de 1 an. Le fabricant devra mettre en place un système permettant la planification et l'enregistrement de ces essais.

## 3. EQUIPEMENT DE CONTROLE

Le fabricant doit tenir à jour son parc d'appareil de mesure et contrôle ; ceci comprend notamment les points suivants :

- ✓ Procédure et fiche d'enregistrement des appareils de mesure et contrôle.
- ✓ Capabilité<sup>(1)</sup> des moyens de mesures
- ✓ Procédure et fiche de suivi des interventions de maintenance des appareils.
- ✓ Suivi métrologique des appareils.
- ✓ Identification *in situ* des appareils de mesure et contrôle.

(1) Terme technique définissant l'aptitude d'un appareil à présenter les caractéristiques correspondant à l'utilisation prévue. La capabilité doit prendre en compte : le mesurande, l'instrument, la méthode, l'incertitude de mesure, les conditions opératoires, le coût...

# **CERTIFICATION *CSTBat***

## **CONDUITS et RESEAUX**

### **EXIGENCES TECHNIQUES**

#### **ANNEXE 3**

##### **VÉRIFICATIONS PAR LES AUDITEURS**

## PRÉAMBULE

Les vérifications s'effectuent avant et après admission comme mentionné aux paragraphes 8 et 9 du présent document. Elles consistent en un audit :

- du titulaire de l'Avis Technique  
Il a pour objet de s'assurer que les dispositions mises en œuvre dans l'usine de fabrication répondent en continu aux dispositions des « Exigences Générales CSTBat » de l'Avis Technique et du présent document.

Les audits sont réalisés par un organisme d'audit défini à l'article 5.4 du présent document. Leur objectif est de s'assurer de la mise en place d'un système de contrôle de production conforme aux dispositions de l'Annexe 1 des « Exigences Générales CSTBat », de l'Avis Technique et des présentes Exigences Techniques.

### 1. AUDIT DU TITULAIRE DE L'AVIS TECHNIQUE (hors extension commerciale)

Les vérifications s'effectuent sur le site de production du produit fini ou des produits semi-finis (produits intermédiaires) lorsque ceux-ci sont directement livrés sur chantier afin d'être assemblés aux autres composants pour former le produit fini.

Dans le cas où le fabricant sous-traite une partie de sa fabrication, EUROVENT CERTITA CERTIFICATION se réserve le droit d'envoyer un auditeur pour effectuer un audit chez le sous-traitant sur la base du même référentiel.

Les procédures de contrôles s'appliquent à tous les produits sous-traités sous la responsabilité du fournisseur, elles sont vérifiées au cours de chaque audit.

Les vérifications s'effectuent :

- ✓ **Avant admission**, par un audit du lieu de production. La durée de l'audit sur site est de 1 jour.  
Pour la famille Réseaux aérauliques à joints, l'audit d'admission est réalisé sur le site principal et sur, au minimum, un site complémentaire représentatif. La durée de l'audit est de 1 jour pour les sites de production fabriquant les accessoires et 0,5 jour pour la fabrication des conduits. Dans le cas où les sites produisant des conduits ne sont pas audités en admission, le demandeur doit transmettre à EUROVENT CERTITA CERTIFICATION des enregistrements des contrôles réalisés sur une période de 3 mois précédant la demande.
- ✓ **Après admission**, par un audit de suivi réalisé annuellement selon les mêmes modalités que l'audit d'admission, complété par un éventuel prélèvement (cf. § 3.5 ci-dessous) destiné à la réalisation d'essais de caractérisation (cf. Annexe 3) en laboratoire extérieur. La durée de l'audit sur site est de 1 jour.

Des audits supplémentaires peuvent être effectués sur proposition du Comité d'évaluation ou sur initiative d'EUROVENT CERTITA CERTIFICATION.

Pour la famille Conduits de vide-ordures, dans le cas où l'usine n'a fait l'objet d'aucun avertissement et d'aucune suspension durant les 2 dernières années, la procédure de surveillance réduite peut être déclenchée, la fréquence des audits est abaissée à 1 audit toutes les 2 ans. Si l'usine fait l'objet d'une sanction, la fréquence des audits passe automatiquement à 1 audit par an pour une durée minimale de 2 ans.

Pour la famille Réseaux aérauliques à joints, un audit de suivi est réalisé annuellement sur le site principal, permettant le prélèvement de l'ensemble des éléments du réseau aéraulique type. Cependant, les conduits pourront également être prélevés directement dans les ateliers de production. L'ensemble des autres sites de production (sites complémentaires) est audité sur une période de 3 ans. Dans le cas où le Système de Management de la Qualité du fabricant bénéficie d'une certification de conformité à la norme EN ISO 9001 délivrée par un organisme accrédité par un membre de l'EA (European cooperation for Accreditation), un allègement peut être prévu : l'ensemble des sites de production complémentaires est audité sur une période de 5 ans. L'unité de fabrication doit être dans le champ de cette certification. De plus, EUROVENT CERTITA CERTIFICATION se réserve le droit d'effectuer des audits complémentaires. La durée de l'audit est de 1 jour pour les sites de production fabriquant les accessoires et 0,5 jour pour la fabrication des conduits.

La réalisation de l'audit peut notamment se faire en présence d'un observateur qui est tenu au respect de la confidentialité. Cet observateur peut être imposé à EUROVENT CERTITA CERTIFICATION par des normes ou des accords dont il est signataire. La présence de cet observateur fait systématiquement l'objet d'une information au demandeur par EUROVENT CERTITA CERTIFICATION préalablement à l'audit.

EUROVENT CERTITA CERTIFICATION peut également proposer au demandeur la participation de tout autre observateur.

Un allègement des vérifications réalisées pendant les audits peut être prévu dans le cas où le Système de Management de la Qualité du fabricant bénéficie d'une certification de conformité à la norme EN ISO 9001 délivrée par un organisme accrédité par un membre de l'EA (European cooperation for Accreditation). L'unité de fabrication doit être dans le champ de cette certification.

Une fiche de synthèse est établie, à l'issue de chaque audit et signée par l'auditeur ainsi que par le fabricant ou son représentant. Le rapport est envoyé ultérieurement ou éventuellement laissé sur place lorsque l'auditeur est le gestionnaire de l'application. Le fabricant dispose d'un délai déterminé au cours de la réunion de clôture de l'audit pour remédier aux éventuels manquements constatés lors de cet audit.

Une synthèse de ce rapport peut être présentée au Comité d'Evaluation de la marque.

### **1.1 Vérification du système de management de la qualité**

La vérification du système de management de la qualité a pour but de constater sa conformité à certaines spécifications de la norme ISO 9001 :2008 et de l'Annexe 1 des « Exigences Générales *CSTBat* » sur les points suivants:

- ✓ Responsabilité,
- ✓ Maîtrise des documents,
- ✓ Opérations de contrôle,
- ✓ Personnel, installations et équipements,
- ✓ Essais,
- ✓ Enregistrements des résultats de contrôle,
- ✓ Traitement des produits non conformes,
- ✓ Traçabilité,
- ✓ Réclamations.

Cette vérification est basée principalement sur un examen documentaire. Dans le cas où le Système de Management de la Qualité du fabricant bénéficie d'une certification de conformité à la norme ISO 9001 :2008, l'auditeur vérifie la validité du certificat délivré et prélève une copie de ce certificat.

### **1.2 Vérifications sur les matières entrantes**

L'auditeur procède à une vérification sur stock des caractéristiques des différents composants (marque, type, référence, examen du marquage) et examine les registres de contrôles de réception.

Cet examen a pour but de vérifier la conformité des matières entrantes au cahier des charges du fabricant et à l'Avis Technique.

### **1.3 Vérification du process de fabrication**

L'auditeur procède à une vérification du process de fabrication qui porte sur les points suivants :

- ✓ Examen des contrôles et essais opérés sur le produit,
- ✓ Examen des « registres » sur lesquels sont consignés les résultats des contrôles et essais,
- ✓ Vérification de la constitution des produits semi-finis et de la composition de la résine pour les procédés de chemisage,
- ✓ Examen du matériel de mesure et contrôle : identification, suivi métrologique et de maintenance.

### **1.4 Vérification sur les produits finis**

L'auditeur procède à une vérification sur produits finis qui porte sur les points suivants :

- ✓ Examen visuel du produit fini en tenant compte des critères d'acceptation déclarés par le fabricant,
- ✓ Examen de conformité à l'Avis Technique,
- ✓ Examen de conformité du marquage aux spécifications imposées dans le cadre de la certification *CSTBat*.

En règle générale, les contrôles et essais effectués par EUROVENT CERTITA CERTIFICATION lors des audits de suivi, sont les mêmes que ceux effectués par le titulaire dans le cadre de son contrôle interne, à l'exception des essais de type et des essais à caractère occasionnel.

#### 1.4.1 – CONDUITS DE VIDE-ORDURES

Caractéristiques contrôlées	Référentiel	Prélèvement
Dimensions	Avis Technique	sur 2 diamètres (par an)
Marquage	Avis Technique	sur 2 diamètres (par an)
Résistance mécanique	Avis Technique	sur 2 diamètres (par an)
Revêtement intérieur et extérieur	Avis Technique	sur 2 diamètres (par an)

#### 1.4.2 - PROCEDES DE CHEMISAGE

Caractéristiques contrôlées	Référentiel	Prélèvement
Dimensions (épaisseur/Diamètre)	Avis Technique	sur 1 produit (1/an)
Marquage	Avis Technique	sur 1 conditionnement (1/an)
Essai thermique	§ 1.4.2.1 ci-après	sur 1 éprouvette (1/an)
Essai d'étanchéité à l'air	§ 1.4.2.1 ci-après	sur 1 éprouvette (1/an)
Résistance à la corrosion	§ 1.4.2.2 ci-après	sur 1 éprouvette (2/3ans)

##### 1.4.2.1 - Description de la méthode d'essais de sollicitation thermique et d'étanchéité

La méthode proposée consiste à réaliser un montage simplifié, par rapport à celui décrit dans la norme NF EN 1856-2 : 2009, avec un échantillon de gaine polymérisée dans un té à une extrémité pour être raccordé au générateur et dans un élément métallique à l'autre extrémité lui-même raccordé à des éléments de conduits droits métalliques de manière à effectuer les essais thermiques et d'étanchéité en s'affranchissant de l'utilisation du boisseau.

##### 1.4.2.1 1 - Méthode d'essai

- La simplification du montage d'essai par rapport au protocole de la norme NF EN 1856-2 : 2009 pour les tubages métalliques est liée à la nature même du produit.

La mise en œuvre du produit dans un boisseau ou un conduit existant nécessite d'être faite sur site ; le laboratoire d'essais n'ayant pas les moyens de polymériser l'échantillon sur site, ce travail est demandé au préalable au fabricant, en présence de l'auditeur, sur une longueur restreinte pour des soucis de mise en œuvre ultérieure dans le cadre de l'essai et de transport. En conséquence, l'échantillon ne peut être testé qu'en dehors du boisseau.

- En ce qui concerne l'appareillage, les prescriptions du paragraphe A.7.1 de la norme NF EN 1856-2 : 2009 sont reprises.

- La mesure des températures de surface est réalisée selon le paragraphe A.7.1.3 de la norme NF EN 1856-2 : 2009.

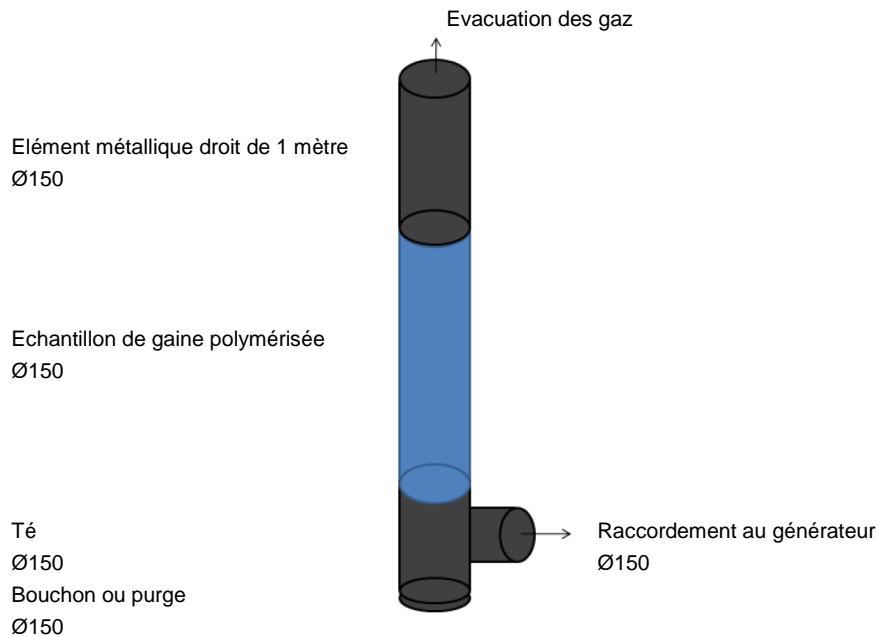
##### 1.4.2.1 2 - Echantillon

La gaine thermodurcissable est polymérisée dans un té avec un bouchon métallique ou une purge sur une extrémité et dans un élément droit métallique de 1m sur l'autre extrémité. Le té métallique permet le raccordement au générateur.

La mise en œuvre du produit dans le cadre de ces essais pour la certification CSTBat nécessite une polymérisation au préalable, rendant impossible l'introduction de la gaine dans le boisseau. Ainsi, la mesure de la force d'introduction du tubage prévus par le paragraphe A.7.3.1.1 de la norme NF EN 1856-2 : 2009 pour les tubages métalliques ne peut pas être réalisée.



### Schéma de l'éprouvette des essais de sollicitation thermique et d'étanchéité



#### 1.4.2.1 3 - Procédure d'essai

La procédure d'essai est identique à celle prévue par la norme NF EN 1856-2 : 2009.

#### 1.4.2.1 4 - Prescriptions de performance

Les performances de tenue à la température et de l'étanchéité à l'air à respecter sont celles mentionnées aux paragraphes 6.3.1 et 6.4.1 de la norme NF EN 1443 : 2003 en relation avec la désignation définie dans l'Avis Technique.

Dans le cas d'une désignation P : l'essai comporte uniquement un essai à température nominale, les cycles prévus dans la NF EN 1856-2 : 2009 ne sont pas réalisés.

Dans le cas d'une désignation G : l'essai comporte un essai à température nominale suivi d'un essai de choc thermique (1000°C pendant 30 minutes).

#### 1.4.2.2 - Description de la méthode d'essais de résistance à la corrosion

Cas d'une désignation de résistance à la corrosion 1 ou 2 : l'essai est réalisé selon la norme EN 14471+A1 : 2015 – paragraphe 7.7.4 avec les modifications suivantes :

- La durée d'essai est réduite à 2 semaines.
- La masse des éprouvettes est déterminée avant et après essai avec le même critère de conformité que celui de l'EN 14471+A1 : 2015.

Cas d'une désignation de résistance à la corrosion 3 : l'essai est réalisé selon la norme EN 1457-1 : 2012

Note : Une attention particulière sera portée au rinçage des produits.

**1.4.3 – RESEAUX AERAIQUES ETANCHES**

Caractéristiques contrôlées	Référentiel	Prélèvement
Dimensions	Méthode interne conforme à l'EN 1506 : 2007	2 diamètres
Marquage	Avis Technique	sur 1 produit
Essai d'étanchéité au laboratoire de la marque	EN 12237 : 2003 et § 1.4.3.1 ci-après	1 fois sur la période de validité de l'avis technique et au minimum 1 fois tous les 2 ans

**1.4.3.1 - Description de la méthode d'essais d'étanchéité**

L'essai d'étanchéité est réalisé au laboratoire de la marque sur un réseau type défini dans la procédure « RESEAUX DE VENTILATION - Essais et définition de la classe d'étanchéité dans le cadre d'une demande d'Avis Technique » dans la ou les pressions les plus défavorables en fonction du domaine d'emploi de l'Avis Technique. Les essais relatifs aux composants additionnels de type 2 sont réalisés en complément de l'essai de base du « réseau type ».

**1.4.4 – TUBAGES FLEXIBLES METALLIQUES ISOLES**

Caractéristiques contrôlées	Référentiel	Prélèvement
Dimensions		1 diamètre (1/an)
Marquage	Avis Technique	sur 1 produit (1/an)
Essai de résistance mécanique (traction – torsion)	A3 et A6 de EN 1856-2 : 2009	1 diamètre (1/an)
Essai de résistance mécanique (traction – torsion) au laboratoire de la marque (*)	A3 et A6 de EN 1856-2 : 2009	1 diamètre (1/an)

(\*) Les essais réalisés dans le cadre du suivi de la marque NF sont pris en compte.

**1.5 Prélèvement pour essais dans le laboratoire de la marque**

Un prélèvement d'échantillons est effectué, pendant l'audit de suivi. Ces essais sont réalisés selon les modalités données dans les avis techniques et dans les paragraphes 1.4.2.1.2 et 1.4.3.1 ci-avant.

Les prélèvements sont effectués sur chaque site de production des fabricants. Dans le cas des procédés de chemisage, la polymérisation du produit est réalisée en présence de l'auditeur. Ils sont marqués d'un signe distinctif par l'auditeur et sont envoyés par et sous la responsabilité du fabricant de la marque dans un délai fixé lors du prélèvement. Une fiche de prélèvement est établie sur place et remise au fabricant.

Le prélèvement et l'identification des échantillons sont consignés sur le rapport d'audit avec les informations suivantes :

- ✓ Numéro de série,
- ✓ Référence,
- ✓ Type,
- ✓ Caractéristiques.

En outre, EUROVENT CERTITA CERTIFICATION se réserve le droit d'effectuer tout prélèvement supplémentaire qu'il estime nécessaire:

- ✓ à tout autre moment suite à des réclamations, contestations, litiges dont il aurait connaissance et relatifs aux produits bénéficiant d'un certificat *CSTBat*,
- ✓ lors de l'audit sur d'autres échantillons de la gamme si une anomalie était constatée ; soit par un suivi qualité de la production irrégulier, un retour produit trop important, une non-conformité à l'Avis Technique ou tout autre événement extérieur rapportant un dysfonctionnement régulier du produit.

# **CERTIFICATION *CSTBat***

## **CONDUITS et RESEAUX**

### **EXIGENCES TECHNIQUES**

#### **ANNEXE 4**

##### **MODÈLE DE DEMANDE**

##### **LISTE DE RENSEIGNEMENTS À FOURNIR**

**DEMANDE DE CERTIFICATION CSTBat****CONDUITS ET RESEAUX**

(Demande à établir pour chaque centre de production sur papier à en-tête du producteur)

1 Je soussigné <sup>(1)</sup> M.....

représentant la Société <sup>(2)</sup> .....

fabricant du (des) produit(s) ci-après désigné(s) <sup>(3)</sup> .....

conforme(s) à l'Avis Technique n° ..... demande à EUROVENT CERTITA CERTIFICATION l'attribution d'un certificat CSTBat pour ce(s) produit(s).

2 La fabrication de ce(s) produit(s) est assurée dans l'usine suivante :

.....  
 .....

(adresse de l'usine)

.....

3 Je déclare avoir pris connaissance du « Référentiel de la certification CSTBat : Exigences Générales » ainsi que des « Exigences Techniques » spécifiques aux Conduits et réseaux.

4 Je m'engage :

- à me conformer aux prescriptions de ces documents, ainsi qu'aux décisions prises ou à prendre en exécution aux dites prescriptions par EUROVENT CERTITA CERTIFICATION,
- à réserver la dénomination commerciale de la fabrication présentée aux seuls produits certifiés,
- à appliquer le système de management de la qualité mis en place,
- à exercer les contrôles demandés pour le maintien du certificat,
- à informer EUROVENT CERTITA CERTIFICATION de toute modification apportée au dossier de base déposé lors de la demande,
- à informer EUROVENT CERTITA CERTIFICATION de toute cessation de production, définitive ou temporaire, concerné par le certificat,
- à communiquer à EUROVENT CERTITA CERTIFICATION, sur sa demande, tous les imprimés publicitaires et catalogues faisant référence au certificat,
- à faciliter aux agents de l'organisme d'audit les opérations de vérification,
- à m'acquitter de tous paiements ultérieurs qui me seront demandés en conformité avec les présentes « Exigences Techniques »

5 Je désigne <sup>(4)</sup> M.....  
 comme mon représentant pour tout ce qui a trait à l'examen de ma demande.

Fait à .....

Le, .....

(1) Nom, prénom, adresse, téléphone

(2) Raison commerciale et adresse, téléphone

(3) Nature et Marque commerciale du produit

(4) Nom, prénom, titre et fonction dans la Société, téléphone, télécopie.

Signature

précédée de la mention manuscrite "Lu et approuvé"

**LISTE DES RENSEIGNEMENTS A FOURNIR****1. RENSEIGNEMENTS GENERAUX CONCERNANT LE DEMANDEUR****1.1 Unité de fabrication**

- Raison sociale : .....
- Adresse : .....  
.....  
.....
- Pays : ..... Téléphone : ..... Télécopie : .....
- N° SIRET : ..... Code APE : .....
- N° TVA Intracommunautaire : .....
- Nom et qualité du représentant légal .....

**1.2 Fabricant et/ou distributeur, demandeur (préciser si différent de l'unité de fabrication)**

- Raison sociale : .....
- Adresse : .....  
.....  
.....
- Pays : ..... Téléphone : ..... Télécopie : .....
- N° SIRET : ..... Code APE : .....
- Nom et qualité du représentant légal .....
- Nom et qualité du correspondant (si différent) : .....

*Note : Les renseignements concernant la fabrication ainsi que les caractéristiques des procédés sont donnés lors de l'instruction de l'Avis Technique.*

**2 - RENSEIGNEMENTS SUR LES COMPOSANTS CONCERNES****2.1 - Identification du composant**

- Familles
- Marques
- Références d'identification,

**2.2 – Usines de fabrication des composants**

Usine de fabrication	Composants principaux et additionnels fabriqués	Diamètres

**2.3 - JOINDRE LE(S) RAPPORT(S) D'ESSAIS POUR L'OBTENTION DE L'AVIS TECHNIQUE & L'AVIS TECHNIQUE (SI PUBLIE)**

# **CERTIFICATION *CSTBat***

## **CONDUITS et RESEAUX**

### **EXIGENCES TECHNIQUES**

#### **ANNEXE 5**

#### **MARQUAGE**



Les informations relatives aux produits certifiés sont disponibles sur le site [www.certita.fr](http://www.certita.fr). Elles comprennent notamment :

- l'identification du produit ;
- les présentes règles (référentiel) de certification;
- l'identification du titulaire ;
- les caractéristiques certifiées ;

EUROVENT CERTITA CERTIFICATION fournit sur demande les informations relatives à la validité d'une certification donnée.

Lorsque le titulaire fournit des copies de documents de certification à autrui, il doit les reproduire dans leur intégralité.

## 1. MARQUAGE SUR LE PRODUIT CERTIFIE

Pour les procédés de chemisage, le marquage du produit doit être conforme à celui indiqué dans l'Avis technique, y compris, si spécifié, un fléchage indiquant le sens d'évacuation des fumées.

Pour les composants des réseaux aérauliques à joints, le marquage des conduits doit comporter la désignation du conduit, le diamètre, la date de fabrication en clair ou codée ou le lot de fabrication et l'identification du site de production en clair ou codé. Les accessoires à joints (à l'exception des accessoires emballés individuellement) doivent être identifiés directement sur les produits par le logo CSTBat ou tout autre moyen discernable défini dans l'Avis Technique et l'identification du site de production si pertinent.

## 2. MARQUAGE SUR L'EMBALLAGE DU PRODUIT CERTIFIE

Les indications suivantes doivent figurer de façon lisible sur chaque conditionnement :

- ✓ Raison sociale du fabricant et/ou du distributeur <sup>(1)</sup>,
- ✓ Marque commerciale du produit,
- ✓ Marque *CSTBat* telle que précisée ci-dessous,



- 00 - 0000  
*n° repère du fabricant*      *4 derniers chiffres du numéro d'Avis Technique*

**CSTBat Conduits et réseaux – [www.certita.fr](http://www.certita.fr)**

La marque *CSTBat* doit être reproduite conformément à la charte graphique du CSTB (se reporter au document intitulé "Guide d'utilisation de la marque *CSTBat*").

- ✓ Date de fabrication, pour les procédés de chemisage
- ✓ Numéro de l'Avis Technique.

*(1) Le marquage des coordonnées doit correspondre à celles données dans l'Avis Technique. Dans le cas d'une extension commerciale de l'Avis Technique il n'est pas obligatoire de faire référence au fabricant ou au site de fabrication.*

La marque *CSTBat* telle que précisée ci-dessus est optionnelle pour les éléments constitutifs des réseaux de ventilation.

### 3. REPRODUCTION DE LA MARQUE *CSTBat* SUR LA DOCUMENTATION

Dans les documents commerciaux en regard des produits et procédés certifiés et de ceux-là uniquement, les références à l'Avis Technique et au certificat *CSTBat* doivent apparaître sous la forme :

Avis Technique n° XX / YY - ZZZZ

(XX n° du Groupe Spécialisé) (YY Année de formulation) (ZZZZ n° d'ordre)



- 00 - 0000  
n° repère du fabricant 4 derniers chiffres du numéro d'Avis Technique

**CSTBat Conduits et réseaux – [www.certita.fr](http://www.certita.fr)**

Le titulaire ne doit faire usage de la marque *CSTBat* dans tous documents que pour distinguer les produits certifiés et ceci sans qu'il existe un quelconque risque de confusion.

La reproduction de la marque *CSTBat* sur l'en-tête des papiers utilisés pour la correspondance du titulaire est interdite sauf si le titulaire bénéficie de la marque *CSTBat* pour l'ensemble de ses fabrications.

En cas de doute, il est recommandé au titulaire de soumettre préalablement à EUROVENT CERTITA CERTIFICATION tous les documents où il fait état de la marque *CSTBat*.

Le code de la consommation : un souci de transparence

La communication sur les informations relatives à la certification de produit et de service est encadrée par la réglementation : celle-ci a pour objectif de rendre transparente pour les consommateurs et les utilisateurs, la signification des labels, marques de certification, etc.

Ainsi, l'article R 115-2 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 ainsi que sur les documents commerciaux de toute nature qui s'y rapportent, doivent obligatoirement être portés à la connaissance du consommateur ou de l'utilisateur :

- le nom ou la raison sociale de l'organisme certificateur ou sa marque collective de certification ainsi que son adresse,
- la dénomination du référentiel de certification utilisé,
- les modalités selon lesquelles le référentiel de certification peut être consulté ou obtenu."

# **CERTIFICATION *CSTBat***

## **CONDUITS et RESEAUX**

### **EXIGENCES TECHNIQUES**

#### **ANNEXE 6**

#### **REGIME FINANCIER**

## RÉGIME FINANCIER

Le régime financier appliqué à la procédure de certification *CSTBat* des « Conduits et Réseaux » prévoit une répartition des coûts engendrés selon les rubriques suivantes :

A l'admission :

- frais d'inscription,
- frais de gestion à l'admission,
- frais d'audits,
- frais d'essais (éventuels).

En suivi de certification :

- frais de droit d'usage du certificat,
- frais de gestion de suivi,
- frais d'audits,
- frais d'essais (éventuels).

Le titulaire du ou des certificats doit s'acquitter régulièrement des frais annuels de certification dans les meilleurs délais.

Dans les cas où les sommes dues ne sont pas intégralement payées dans un délai de 2 mois après envoi du mémoire, l'organisme certificateur se trouve dans l'impossibilité de procéder aux vérifications prévues par le présent document ; ce qui entraîne la suspension automatique du ou des certificats dont les conditions de maintien ne sont ainsi plus réunies. Le Comité d'Evaluation en est informé.

Les chapitres ci-après apportent des précisions sur le contenu des différentes rubriques. Le barème est mis à jour, édité et diffusé annuellement.

### 1. FRAIS D'ADMISSION

#### 1.1 Frais d'inscription

Le montant est destiné à couvrir les frais engagés pour la mise en place et la mise à jour des différents documents nécessaires au fonctionnement de la certification.

Lors de la première demande de certificat *CSTBat*, visé par ce document, un droit d'inscription est versé par le demandeur. Il est payé une seule fois par société, quel que soit le nombre de certificats.

Il est facturé au moment de la délivrance du certificat *CSTBat* « Conduits et Réseaux » du premier produit.

#### 1.2 Frais de gestion à l'admission

Le versement de ces frais reste acquis même au cas où le droit d'usage de la marque *CSTBat* ne serait pas accordé ou au cas où la demande serait abandonnée en cours d'admission.

Ces recettes sont destinées à couvrir les frais liés à l'examen des dossiers de demande, aux relations avec les demandeurs, les laboratoires, les auditeurs, à l'évaluation des résultats de contrôles.

#### 1.3 Frais d'audits à l'admission

Le versement de ces frais reste acquis au cas où le droit d'usage de la marque *CSTBat* ne serait pas accordé ou reconduit.

Ces frais sont justifiés dans le cas où l'audit ne serait pas conduit simultanément à l'audit réalisé dans le cadre de l'instruction de l'Avis Technique.

Ce montant comprend la préparation de l'audit, l'audit lui-même ainsi que la rédaction du rapport.

## 1.4 Frais d'essais (éventuels)

A l'admission, les frais d'essais sont facturés en sus des frais liés à l'instruction de l'Avis Technique. Cependant des frais supplémentaires peuvent être justifiés lors de l'instruction du(des) certificat(s) pour des essais complémentaires.

## 2. FRAIS DE SUIVI

### 2.1 Frais annuels de suivi de certification

Le montant de ces frais est payable d'avance chaque année et reste acquis en cas de suspension ou d'annulation du certificat.

### 2.2 Frais de droit d'usage du certificat *CSTBat*

Après certification d'un produit, un droit d'usage annuel du certificat *CSTBat* est facturé au titulaire.

Ce droit d'usage est destiné à couvrir :

- les frais généraux de fonctionnement de la certification,
- la défense de la marque *CSTBat*,
- la contribution à la promotion de la marque *CSTBat*.

### 2.3 Frais annuels de gestion

Ces recettes sont destinées à couvrir les frais de gestion et de tenue de dossier.

*Note : Un tarif dégressif est prévu pour les usines/Titulaires qui bénéficient de certificats CSTBat pour plusieurs produits. Ce tarif dégressif est décrit dans le barème en vigueur.*

### 2.4 Frais d'audits

Ces recettes sont destinées à couvrir les frais d'audit. Elles sont évaluées forfaitairement et comprennent :

- la préparation des audits,
- les audits proprement dits,
- les rapports d'audits.

Les frais de déplacement sont facturés en sus et séparément et comprennent :

- le temps effectivement passé y compris le temps de voyage dès lors que la durée totale du déplacement excède 24 heures,
- les frais de séjour et de transport facturés aux frais réels,

*Note : Lorsque le planning d'audits permet une tournée sur plusieurs sites de fabrications, les frais de séjours ainsi que les frais de transports peuvent être partagés entre les représentants de ces différents sites.*

### 2.5 Frais annuels d'essais

Les frais d'essais de suivi des caractéristiques certifiées correspondent aux tarifs du laboratoire d'essais.

### 2.6 Frais supplémentaires

Des frais supplémentaires peuvent être prévus notamment en cas d'insuffisances ou anomalies décelées en cours d'audit ou par des résultats d'essais engendrant la réalisation de nouveaux audits ou nouveaux essais.