



CENTRE SCIENTIFIQUE ET TECHNIQUE
DU BATIMENT

84, avenue Jean Jaurès
CHAMPS SUR MARNE

FR-77447 Marne La Vallée Cedex 2

www.cstb.fr

Site de Champs sur Marne

Département Enveloppe et Revêtements

Division Baies et Vitrages

Tél : + 33 1 64 68 83 62

Fax : + 33 1 64 68 85 36

HOMOLOGATION de compositions « matières » pour partie active de profilés d'étanchéité utilisés en MENUISERIE EXTERIEURE et en FAÇADE LEGERE

N° d'identification CSTB : CSTB/DER/BV-PEM

Révision n°3 mise en application le 1^{er} octobre 2010

Date de première mise en application : 08/07/2004

SOMMAIRE

PARTIE 1	PRESENTATION ET CHAMP D'APPLICATION	4
1.1	Vos attentes	4
1.2	Notre offre	5
PARTIE 2	LES REFERENTIELS	7
2.1	Les exigences d'une homologation	7
2.2	Les normes et spécifications complémentaires	7
2.3	Les dispositions de management de la qualité	8
2.4	Le marquage	12
2.5	Le certificat d'homologation	12
PARTIE 3	OBTENIR L'HOMOLOGATION	13
3.1	Processus (dans le cas d'un nouveau site et/ou nouveau mélange)	14
3.2	Demande d'homologation	14
3.3	Demande d'extension d'homologation	18
3.4	Demande d'admission d'un mélange brut	26
PARTIE 4	FAIRE VIVRE L'HOMOLOGATION : LES MODALITES DE SUIVI	29
4.1	Processus	30
4.2	Modalités de contrôles du suivi	30
4.3	Evaluation et décision	32
4.4	Déclaration des modifications	32
PARTIE 5	LES INTERVENANTS	34
5.1	Organisme GESTIONNAIRE	34
5.2	Organisme d'audit	34
5.3	Organisme d'essais	34
5.4	Sous-traitance	34
5.5	Le comite d'homologation	35
PARTIE 6	LES TARIFS	36
6.1	Prestations afférentes à l'homologation	36
6.2	Recouvrement des prestations	37
6.3	Les tarifs	38
PARTIE 7	DOSSIERS D'HOMOLOGATION	39
7.1	Cas d'une demande d'admission	39
7.2	Cas d'une demande d'extension	39
PARTIE 8	LEXIQUE	46

Le présent référentiel d'homologation (révision 3) a été approuvé par le Directeur Technique du CSTB le .

Le présent référentiel d'homologation (révision 3) annule et remplace la révision 2 du référentiel d'homologation.

Le CSTB s'engage, avec les représentants des fabricants, des utilisateurs et des experts techniques, à s'assurer de la pertinence du présent référentiel d'homologation, en terme de processus d'homologation de mélanges « Matières » et de définitions des exigences par rapport à l'évolution du marché.

Le présent référentiel d'homologation peut donc être révisé, en tout ou partie, par le CSTB et dans tous les cas après consultation du Comité d'homologation. La révision est approuvée par le Directeur Technique du CSTB.

HISTORIQUE DES MODIFICATIONS

Partie modifiée	N° de révision	Date de mise en application	Modification effectuée
Tout le document	00	16 mai 2002	Création
Annexes A1A, A3 et A5	01	8 juillet 2004	Additif aux essais et Modificatif des modalités d'instruction des demandes.
Tout le document	02	19 décembre 2008	Mise à jour de la trame et incorporation des jurisprudences suite aux comptes rendus des comités d'homologation
Parties 2, 3, 4, 7 et 8 + Document technique 1	03	1 ^{er} octobre 2010	Mise à jour et incorporation des jurisprudences suite aux comités d'homologation.

Partie 1

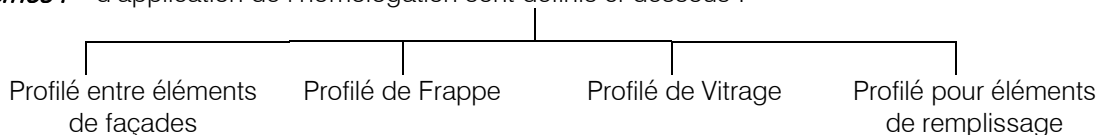
PRESENTATION ET CHAMP D'APPLICATION

1.1 VOS ATTENTES

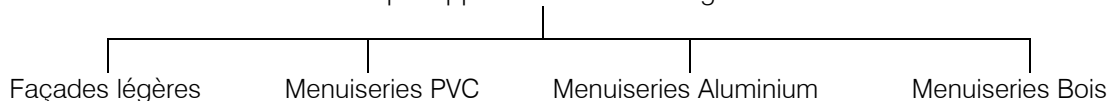
Le présent référentiel d'homologation de compositions «Matières» pour partie active de profilés d'étanchéité pour menuiserie extérieure et pour façade légère, concerne à ce jour :

Domaine d'emploi : L'homologation s'applique aux compositions à base d'élastomères thermoplastiques (TPE)^(1,4) ou aux compositions vinyliques plastifiées utilisées dans la fabrication des profilés d'étanchéité pour menuiserie extérieure et pour façade légère. Le présent référentiel ne vise pas les matériaux cellulaires et les compositions à base de caoutchouc vulcanisé⁽¹⁾.

Produits concernés : Les produits issus des compositions transformées, entrant dans le champ d'application de l'homologation sont définis ci-dessous :



Applications⁽²⁾ : Les applications des produits issus des compositions transformées, entrant dans le champ d'application de l'homologation sont définies ci-dessous :



Type de produits incorporés L'homologation vise uniquement la « partie active »⁽³⁾ du profilé d'étanchéité. La « partie non active » est non visée dans le cadre de l'homologation.

L'homologation couvre les produits coextrudés ou non.

NOTES :

⁽¹⁾ TPE est l'abréviation d'«Elastomères Thermoplastiques» (Thermoplastic Elastomer) – (se reporter aux normes NF EN ISO 18064 et NF ISO 1629 (pour les caoutchoucs).

⁽²⁾ la présente application n'aborde pas les problèmes de compatibilité des profilés d'étanchéité avec les éléments de remplissage et leur réactivité aux solvants ainsi que les exigences relatives à leur réaction au feu.

⁽³⁾ la « partie active » correspond à la partie « déformable » située entre le plan support du profilé d'étanchéité et le plan en vis à vis.

⁽⁴⁾ en qui concernent les garnitures de coulisses de volets roulants, se reporter au règlement de la marque NF Fermetures (NF 202).

Toute entité juridique :

- fabricant-compoundeur et extrudeur (introduisant la coloration seule) des mélanges entrant dans le champ d'application défini ci-dessus et respectant les exigences techniques décrites dans la partie 2 du présent document ;

peut demander à bénéficier d'un droit d'usage d'une homologation. Une telle requête est désignée par "demande", l'entité qui la formule étant nommée le "demandeur".

1.2 NOTRE OFFRE

L'homologation des compositions « Matières » en général

Note : Les termes « composition « Matières » renvoient également au terme « mélange » dans la suite du texte.

La démarche vers l'homologation est une procédure volontaire de valorisation de produits de qualité dont la valeur d'usage est démontrée. Répondre aux exigences d'une homologation, c'est répondre aux attentes du marché et de ses clients qui sont associés directement ou indirectement à l'élaboration des référentiels.

L'homologation est la démarche de qualité de conformité aux normes en vigueur et à des spécifications complémentaires.

La procédure d'homologation des compositions « Matières » est la propriété du CSTB. C'est une procédure collective de valorisation dont l'usage est autorisé dans les conditions fixées par le présent Référentiel d'Homologation.

Demander l'homologation de ses mélanges s'inscrit dans la démarche de progrès d'une entreprise.

Les engagements de l'organisme gestionnaire : l'impartialité, la compétence, la fiabilité

Le CSTB (Centre Scientifique et Technique du Bâtiment) est un organisme impartial qui vous apporte ses compétences techniques en matière d'identification et d'évaluation de vos produits, de contrôle de votre organisation et de votre maîtrise de la qualité.

L'homologation appliquée à votre produit

L'homologation pour vos produits, c'est l'attestation que ces produits :

- sont conformes aux normes et aux textes complémentaires en vigueur les concernant
- proviennent d'une fabrication dont la qualité est contrôlée.

L'homologation est matérialisée par un certificat d'homologation associé au logo du CSTB et la publication de la référence commerciale du mélange homologué dans une liste des mélanges homologués disponible sur le site web du CSTB (www.cstb.fr/ Produits certifiés, homologués).

Les dispositions relatives à l'utilisation de ce certificat d'homologation sont décrites dans la partie 2 du présent Référentiel d'homologation.

A qui s'adresser ?

CSTB

Département Enveloppe et Revêtements

Division Baies et Vitrages

Secrétariat :

Tél : + 33 1 64 68 83 62

Fax : + 33 1 64 68 85 36

84 avenue Jean Jaurès - CHAMPS-SUR-MARNE
77447 MARNE-LA-VALLE CEDEX 02

Votre contact : Philippe DABIN

Tél. : + 33 1 64 68 85 42

Fax : + 33 1 64 68 85 36

e-mail : philippe.dabin@cstb.fr

Secrétariat : Valérie MARCHAND

Tél. : + 33 1 64 68 88 65

Fax : + 33 1 64 68 85 36

e-mail : valerie.marchand@cstb.fr

Partie 2

LES REFERENTIELS

Le référentiel d'homologation de compositions «Matières» pour partie active de profilés d'étanchéité pour menuiserie extérieure et pour façade légère est constitué des présentes exigences d'homologation et des normes qui y sont référencées.

2.1 LES EXIGENCES D'UNE HOMOLOGATION

Ces exigences d'homologation s'appliquent aux produits définis dans la partie 1.

Le droit de faire référence à l'homologation est accordé sur la base de la conformité à des normes et de façon générale à l'ensemble des spécifications définies dans la présente partie, pour un produit provenant d'un fabricant et d'une unité de fabrication désignés.

2.2 LES NORMES ET SPECIFICATIONS COMPLEMENTAIRES

2.2.1 Réglementation

Les produits faisant l'objet des présentes exigences d'homologation doivent respecter la réglementation française en vigueur.

Le CSTB tient à disposition la liste des textes en vigueur.

2.2.2 Normes

Pour les normes non datées, la version en vigueur doit être utilisée.

Norme de produits

Les mélanges faisant l'objet d'une homologation doivent répondre aux exigences d'identification des mélanges et des performances associées au choix d'une classification de plage de température de fonctionnement des produits, définies dans les normes suivantes :

- ↪ **NF EN 12365-1**Quincaillerie pour le bâtiment. Profilés d'étanchéité de vitrage et entre ouvrant et dormant pour portes fenêtres, fermetures et façades rideaux. Partie 1: Exigences de performance et classification.

Cette norme de classification est complétée par des spécifications complémentaires définies au paragraphe 2.2.3 de cette partie, fonctions des choix de classification.

Norme relative à l'appellation ou la nomenclature pour la base chimique des mélanges

- ↪ **NF EN ISO 1043-1**Plastiques. Symboles et termes abrégés.
- ↪ **NF EN ISO 18064** Élastomères thermoplastiques - Nomenclature et termes abrégés.
- ↪ **NF ISO 1629** Caoutchouc et latex. Nomenclature.

Norme relative au système de management de la qualité

- ↪ **NF EN ISO 9001:2008** Systèmes de management de la qualité – Exigences.

2.2.3 Spécifications complémentaires

En complément aux exigences fixées dans les paragraphes précédents (§2.2.1 et §2.2.2) et aux modalités d'instruction décrites en Partie 3 du présent document, les produits doivent répondre aux spécifications complémentaires définies dans les documents techniques suivants :

Document technique 1 : spécifications complémentaires à l'homologation des matières souples.

2.3 LES DISPOSITIONS DE MANAGEMENT DE LA QUALITE

2.3.1 Objet

Les titulaires sont responsables du droit d'usage de l'homologation relatif au mélange considéré.

Le demandeur/titulaire doit mettre en œuvre tous les moyens nécessaires pour garantir en permanence la conformité du produit aux présentes exigences d'homologation.

Ce paragraphe fixe les dispositions minimales que le demandeur/titulaire doit mettre en place en matière de management de la qualité afin de s'assurer que les produits qui bénéficient du droit d'homologation sont fabriqués en permanence dans le respect de ces exigences.

Ce paragraphe constitue le référentiel des audits.

Le système qualité repose en partie sur la mise en place par le demandeur/titulaire d'un ensemble de dispositions d'organisation permettant de maîtriser la conformité aux normes et spécifications complémentaires, le cas échéant, des produits livrés. Ces dispositions sont décrites dans les paragraphes 2.3.2 et 2.3.3.

2.3.2 Exigences minimales en matière de management de la qualité

Le demandeur/titulaire doit avoir mis en œuvre les moyens qui lui sont propres dont l'existence et l'efficacité sont évaluées à partir des exigences applicables de la norme NF EN ISO 9001:2008 (Cf. Tableau 1).

Tableau 1

§ norme	Exigence	Applicable
4.1	Exigences générales	x sauf f) pour les processus de réalisation du produit
4.2	Exigences relatives à la documentation	x pour les processus de réalisation du produit
5.1	Engagement de la direction	x
5.2	Ecoute client	NA
5.3	Politique qualité	x
5.4	Planification	NA
5.5	Responsabilité, autorité et communication	X sauf 5.5.3 pour les processus de réalisation du produit
5.6	Revue de direction	x pour les processus de réalisation du produit
6.2	Ressources humaines	x pour les personnes chargées du contrôle ou ayant un impact direct sur la réalisation du produit
6.3	Infrastructures	x pour les processus de réalisation du produit
6.4	Environnement du travail	x pour les processus de réalisation du produit
7.1	Planification de la réalisation du produit	x
7.2	Processus relatifs aux clients	NA
7.3	Conception et développement	NA
7.4	Achats	x
7.5	Production et préparation du service	
7.5.1	Maîtrise de la production et de la préparation du service	x
7.5.2	Validation des processus de production et de préparation du service	x
7.5.3	Identification et traçabilité	x

§ norme	Exigence	Applicable
7.5.4	Propriété du client	NA
7.5.5	Préservation du produit	x
7.6	Maîtrise des dispositifs de surveillance et de mesure	x
8.2	Surveillance et mesure	
8.2.1	Satisfaction du client	NA
8.2.2	Audit interne	NA
8.2.3	Surveillance et mesure des processus	x
8.2.4	Surveillance et mesure du produit	x
8.3	Maîtrise du produit non conforme § 8.3b non applicable	x
8.4	Analyse des données	NA
8.5	Amélioration	
8.5.1	Amélioration continue	NA
8.5.2	Action corrective	x
8.5.3	Action préventive	x

Dans le cadre du suivi, l'auditeur décide des points à auditer en se basant sur les rapports d'audits précédents et sur les éventuelles modifications apportées au système depuis le dernier audit ainsi qu'en respectant les principes ci-après :

- a) les chapitres 7.5.3, 7.6, 8.2.4, 8.5.2, 8.5.3 doivent systématiquement être audités, à chaque audit, ainsi que le registre des réclamations clients.

Un registre de réclamations clients doit être tenu et doit faire apparaître leur traitement. Le titulaire doit conserver dans ce registre :

- un enregistrement de toutes les réclamations et recours relatifs à des produits couverts par l'homologation ;
- un enregistrement des suites données ;
- un enregistrement des mesures correctives adoptées lorsque les réclamations ont mis en évidence une anomalie de fabrication.

- b) l'ensemble des autres exigences en matière de management de la qualité doit être visé par des audits de suivi dans le cadre de la certification à la norme NF EN ISO 9001:2008 ou bien, à défaut, lors des prochains audits.

Les audits peuvent être allégés pour les sociétés ayant un système de management de la qualité certifié conforme à la norme NF EN ISO 9001:2008, à condition que :

- le certificat ISO comprenne, dans son périmètre et dans son champ, les sites et activités concernés par l'homologation ;
- le certificat ISO soit émis par un organisme certificateur accrédité :
 - le certificat ISO est émis par un organisme certificateur accrédité par le COFRAC ou par un membre de l'EA (European cooperation for Accreditation) – voir signataires sur le site du COFRAC (www.cofrac.fr) – et reconnu par AFNOR Certification : l'allègement peut-être mis en œuvre lorsque le certificat est adressé au CSTB,

Dans tous les cas, l'allègement peut être remis en cause si les conditions ayant autorisé l'allègement ne sont plus respectées.

2.3.3 Exigences spécifiques aux mélanges

Le demandeur/titulaire doit disposer des moyens nécessaires aux contrôles et essais définis par les normes et spécifications complémentaires citées dans le paragraphe 2.2 .

Le demandeur/titulaire s'engage à procéder à un contrôle fiable et régulier de sa production. Les opérations de contrôle s'organisent en trois phases :

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

2.3.3.1 Contrôle sur les constituants du mélange

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

Ce contrôle, dont la teneur peut varier selon la structure du contrôle interne du demandeur/titulaire et les garanties de régularité apportées par ses fournisseurs, comporte généralement :

- des contrôles de réception permettant l'acceptation de la livraison ;
- des contrôles de qualité permettant l'appréciation de la conformité et/ou la régularité des constituants du produit par rapport aux caractéristiques attendues.

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

Ce contrôle peut être simplifié si le demandeur/titulaire impose contractuellement un contrôle systématique avant livraison de la part de son (ses) fournisseur(s) et s'il dispose pour chaque lot livré des fiches d'analyse en résultant, ou si le fournisseur est certifié selon la norme NF EN ISO 9001:2008 pour les fabrications concernées, ou si les produits sont certifiés.

2.3.3.2 Contrôle en cours de fabrication

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

Les résultats des contrôles sont enregistrés à chaque contrôle.

Liste des contrôles au minimum à réaliser en cours de fabrication avec enregistrement et traçabilité :

Paramètre à contrôler	Fréquence minimale	Commentaires
Pesée des ingrédients	Chaque mélange	Nature et taux de chaque ingrédient dans la formule
Paramètres d'extrusion : température et vitesse de production	Chaque équipe	

2.3.3.3 Contrôle et essais sur produits finis

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

Les contrôles et essais sur produits réalisés par le demandeur/titulaire sont normalement effectués suivant les normes citées dans les spécifications complémentaires du Document Technique 1 et les processus d'échantillonnage.

Les mesures des diverses caractéristiques contrôlées sont effectuées selon les modes opératoires définis dans les normes de référence citées dans le Document Technique 1.

Les contrôles sur produits finis sont exécutés par le demandeur/titulaire lui-même sur le lieu de production.

Contrôle sur produits finis

Le demandeur/titulaire devra obligatoirement procéder à des prélèvements de produits effectués au hasard en fin de chaîne de fabrication et réaliser les contrôles et essais sur ces produits. Les produits prélevés doivent refléter un échantillon varié des produits, objets de l'homologation.

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

Si les résultats des contrôles normaux se révèlent insuffisants, les contrôles sont renforcés afin de déceler les causes de défaillance et d'y porter remède en complétant, si nécessaire, les contrôles de fabrication.

Le demandeur peut sous-traiter la réalisation d'essais à un laboratoire extérieur, à condition que cette sous-traitance fasse l'objet d'un contrat.

Le demandeur/titulaire doit enregistrer les résultats des contrôles précédents. En cas de dépassement du nombre admissible de produits non entièrement satisfaisants, le demandeur/titulaire doit :

- passer en contrôles renforcés le mois suivant,
- mettre en œuvre les actions correctives nécessaires et les transcrire sur les enregistrements de contrôles.

Exploitation des résultats

Les résultats d'essais doivent faire l'objet d'une exploitation par l'opérateur lui-même ou le responsable à qui il les transmet afin de vérifier au minimum la conformité ou non aux présentes spécifications.

Liste des contrôles au minimum à réaliser sur produits finis :

Paramètre à contrôler	Fréquence minimale	Commentaires
Défauts d'aspects : coloris, contamination	Chaque campagne de production et par référence	Sans nécessité d'enregistrement
Paramètres d'identification du mélange : coloris et dureté et masse volumique	Chaque campagne de production et par référence	
Prélèvement interne	Chaque lot (délai d'archivage minimum d'un an)	Granulés ou bandes extrudées

2.4 LE MARQUAGE

Il n'y a pas de marquage spécifique des mélanges homologués.

2.5 LE CERTIFICAT D'HOMOLOGATION

A l'issue de l'examen et de l'avis du comité d'homologation sur la demande d'admission ou d'extension d'homologation, une décision ou non d'homologation est notifiée par le Directeur Technique du CSTB : Cf. §3.2.6.

Dans le cas d'un droit d'accord d'homologation, la décision du CSTB est matérialisée par un certificat d'homologation et la publication de la référence commerciale du mélange homologué dans une liste des mélanges homologués disponible sur le site web du CSTB (renouvelée et mise à jour au fur et à mesure des réunions du comité d'homologation).

Sur le certificat d'homologation, il est précisé un code de référence CSTB unique de la composition matière homologuée, co-propriété du demandeur et du CSTB.

Ce code de référence CSTB du mélange homologué sert d'identifiant du mélange lorsque ce dernier est utilisé pour des applications de menuiserie.

Il est recommandé au titulaire de soumettre préalablement au CSTB tous les documents destinés à des fins promotionnels où il est fait état de l'homologation du mélange.

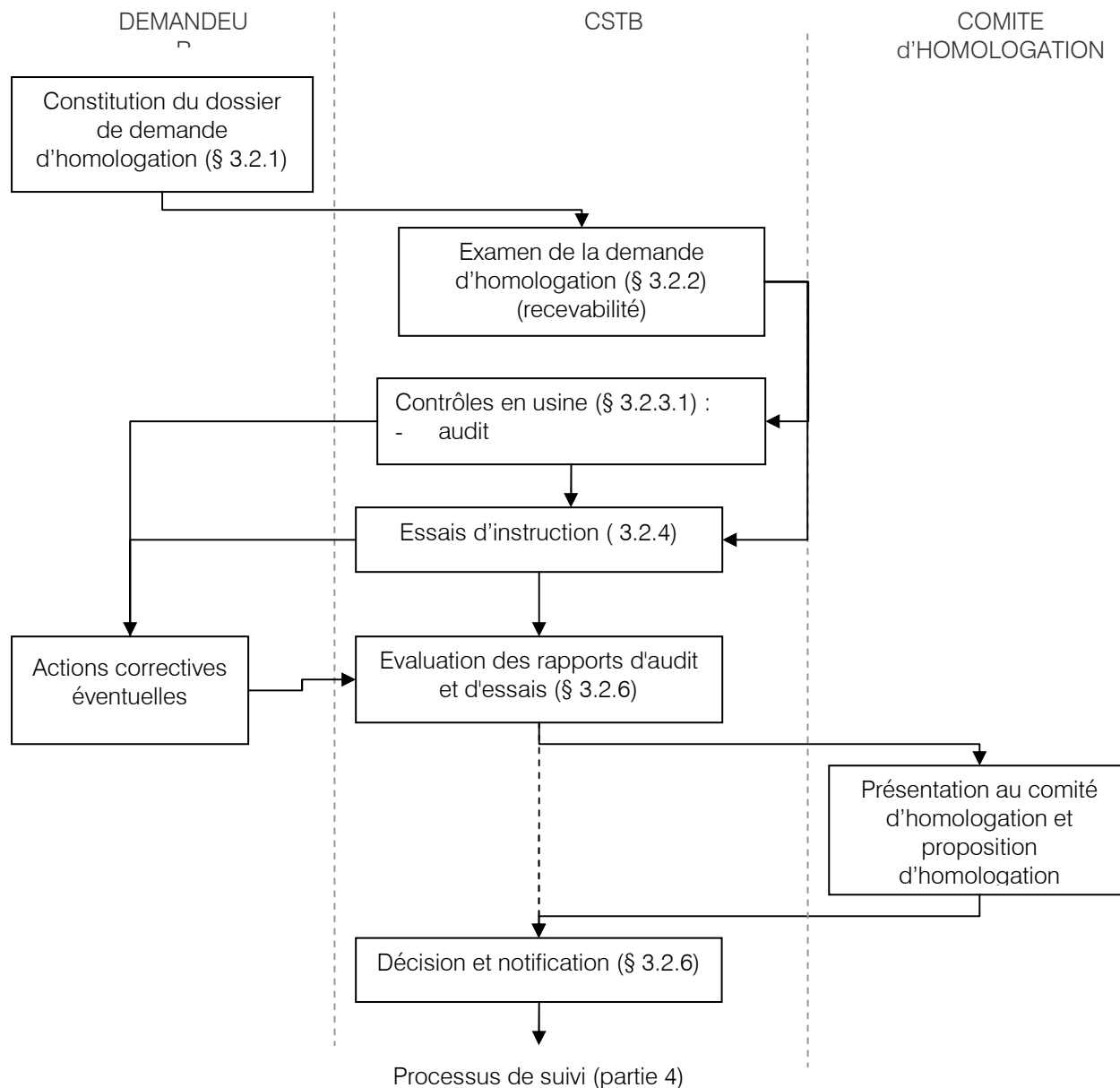
Partie 3

OBTEINIR L'HOMOLOGATION

Une demande d'homologation peut être :

- une première demande d'admission à l'homologation ou une demande d'admission d'un nouveau mélange et/ou d'une nouvelle famille de mélanges : elle émane d'un fabricant n'ayant pas de droit d'homologation pour le mélange concerné. Elle correspond à un mélange « Matières » (ou une famille de mélanges) provenant d'une unité de fabrication déterminée, défini par une marque commerciale, une référence commerciale spécifique à ce(s) mélange(s) présenté(s) et des caractéristiques techniques spécifiques ;
- une demande d'extension d'un mélange homologué ;

3.1 PROCESSUS (DANS LE CAS D'UN NOUVEAU SITE ET/OU NOUVEAU MELANGE)



3.2 DEMANDE D'HOMOLOGATION

3.2.1 Présentation du dossier de demande d'homologation

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 et notamment celles précisées dans la partie 2, concernant le(s) mélange(s) à homologuer et le(s) site(s) de fabrication concerné(s). Le demandeur doit s'engager à respecter les mêmes conditions pendant toute la durée d'homologation.

La demande doit être présentée avec les fiches types renseignées : modèle de fiche type donné en partie 7 §7.1 .

A réception de la demande :

a) les points suivants sont vérifiés :

- la recevabilité du dossier incluant les justifications expérimentales propres du demandeur ;
- vérification de la conformité du plan de contrôles sur le(s) site(s) de fabrication (listés dans le §2.3.3) par le demandeur ;

b) essais sur prélèvements :

- la réalisation des essais de contrôle effectués sur les mélanges à homologuer par le(s) laboratoire(s) d'essais désigné(s) ;
- rapports d'instruction
- présentation au comité d'homologation

3.2.2 Etude de recevabilité de la demande d'homologation

La demande n'est envisageable que si :

- l'ensemble des documents demandés (fiches-type en partie 7 §7.1 et notamment, la fiche type n°2 dûment renseignée des caractéristiques d'identification du mélange) est joint à la demande. Le demandeur complète ce dossier en incluant ses propres justifications expérimentales ;
- l'échantillonnage des mélanges objets de la demande respectent les spécifications dimensionnelles du Document Technique 1 (paragraphe 2.2 : Echantillonnage) et la fiche-type n°4 est renseignée pour chaque mélange ;
- les mélanges objets de la demande respectent les caractéristiques d'identification (caractéristiques d'identification initialement déclarées par le demandeur à l'aide de la fiche Type 2 en Partie 7) et ce, dans les tolérances fixées dans le Document Technique 1 (Partie 3 paragraphe 3.1 : Caractéristiques d'Identification) ;
- un audit d'instruction par l'organisme gestionnaire de l'homologation a été planifié (ou déjà réalisé) sur le site de production du demandeur (compoundeur ou extrudeur).

Le CSTB 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 CSTB en accuse réception. Il réalise les essais d'instruction et informe le demandeur des modalités d'organisation (auditeur, durée d'audit, sites audités, laboratoires, mélanges prélevés etc...).

3.2.3 Modalités de contrôles

Les contrôles exercés dans le cadre de l'homologation sont en général de deux types :

- l'audit de(s) l'unité(s) de fabrication ;
- les essais de contrôle réalisés sur les mélanges par le(s) laboratoire(s) d'essais désigné(s) ;

3.2.3.1 Les audits

L'audit a pour objet de s'assurer que les dispositions définies et mises en œuvre par le demandeur dans l'unité de fabrication répondent aux exigences de la partie 2 et que l'ensemble des caractéristiques des mélanges à homologuer sont établies à partir du document technique 1 associé :

Document technique 1 : spécifications complémentaires à l'homologation des matières souples.

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

L'audit est réalisé normalement sur une journée.

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

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

3.2.3.1.1 Audit d'instruction

Lors d'une première demande d'admission à l'homologation, le demandeur doit compléter son dossier de demande par un audit à faire réaliser de son unité de production.

Cet audit d'instruction n'est réalisé qu'une fois pour un site de fabrication et il doit lister les dispositions prises par le demandeur en matière d'assurance de la qualité selon les exigences du §2.3 pour la fabrication de ses mélanges et servir de base de suivi lors des prochains audits.

Il n'y a pas de prélèvements d'échantillons dans le cadre de l'audit d'instruction.

3.2.3.1.2 Audit de suivi

L'audit de suivi est traité en partie 4 (Cf. §4.2.1) : « Faire vivre l'homologation : les modalités de suivi ».

3.2.3.2 Les justifications expérimentales du demandeur

Les justifications expérimentales du demandeur complètent le dossier d'homologation et une synthèse de ces justifications est présentée au comité d'homologation lors de l'examen de sa demande.

Le demandeur doit disposer dans sa demande d'homologation des caractéristiques d'identification de ses mélanges.

Le demandeur devra s'assurer au préalable, de ses justifications expérimentales ainsi que de la bonne résistance aux intempéries de son mélange avant d'en demander l'homologation et d'engager des essais.

3.2.4 Essais et demande d'homologation

Selon la nature de la demande d'homologation, l'on distingue les essais d'instruction suivants :

- ⇒ Essais pour une demande d'admission (traitée dans le §3.2.5)
- ⇒ Essais pour une demande d'extension (traitée dans le §3.3)
- ⇒ Essais pour l'utilisation d'un mélange brut homologué (traitée dans le §3.4)

Les essais sont effectués sous la responsabilité du ou des laboratoire(s) d'essais désigné(s).

Les essais sont réalisés conformément aux normes citées dans la partie 2 et du document technique 1 associé :

Document technique 1 : spécifications complémentaires à l'homologation des matières souples.

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

3.2.5 Essais pour une demande d'admission

A- Vérifications expérimentales

Dans le cadre d'une demande d'admission à l'homologation, le demandeur doit faire réaliser par le(s) laboratoire(s) d'essais désigné(s), les essais de contrôles suivants :

Partie 1 : essais d'identification du matériau (listés dans le §3.1 partie 3 du Document technique 1 associé au présent référentiel) ;

Partie 2 : essais permettant la vérification des performances du matériau lors de sollicitations thermiques fonctions du choix de grade de température retenu (listés dans le §3.2 partie 3 du Document technique 1 associé au présent référentiel) ;

Partie 3 : essais permettant la vérification de la résistance aux intempéries du matériau (listés dans le §3.3 partie 3 du Document technique 1 associé au présent référentiel) ;

B- Eléments complémentaires au processus de vérification

Dans la demande d'admission, quel que soit le mélange à homologuer, le demandeur définit au préalable les caractéristiques d'identification du mélange à homologuer : *masse volumique, *dureté, *colorimétrie, thermogravimétrie (ATG), spectre IRTF, déformation rémanente après compression à température élevée.

* = obligatoirement renseignés par le demandeur.

Lors du processus d'étude de la demande d'admission, le(s) laboratoire(s) d'essais désigné(s) (c'est-à-dire le laboratoire du CSTB) vérifie les caractéristiques d'identification avec astérisque (*) et établit les autres caractéristiques d'identification du mélange. Le détail des essais relatifs aux caractéristiques d'identification correspondent à ceux décrits dans la partie 3 §3.1 du Document technique 1 associé au présent référentiel.

Lorsque la demande d'admission correspond à un ensemble de coloris associé à un même niveau de dureté, l'évaluation des performances de la famille de mélanges (l'ensemble des coloris et non, l'ensemble des variétés de dureté) s'effectue sur le coloris le plus clair de cette famille (valeur de la clarté L* la plus élevée). Dès lors, les autres coloris (mélanges) sont traités comme une demande d'extension à un autre coloris : voir §3.3.1.

Lorsque la demande d'admission rassemble des mélanges de niveau de dureté différent, le demandeur identifie un niveau de dureté préférentiel, souhaité par le demandeur, sur lequel l'instruction de la demande d'admission portera et dès lors, les autres mélanges de niveau de dureté différent sont traités comme une demande d'extension à un autre niveau de dureté : voir §3.3.2.

Le dossier de demande d'homologation d'un mélange de teinte « incolore », translucide, (en particulier, les PVC-P) est instruit de manière similaire à une demande d'admission d'un nouveau mélange et ne peut pas correspondre à une demande d'extension.

3.2.6 Evaluation et décision

Le CSTB évalue les rapports d'essais et d'audits destinés au demandeur selon les procédures en vigueur.

Les rapports sont accompagnés, le cas échéant, d'une demande de réponse dans un délai prescrit.

Dans certains cas, un contrôle complémentaire peut être demandé dès analyse du rapport.

Le demandeur doit présenter, pour chaque écart, les actions mises en place ou envisagées avec le délai de mise en application et les personnes responsables.

Le CSTB analyse la pertinence de la réponse et peut demander la réalisation d'un contrôle complémentaire.

Le CSTB présente, pour avis, au comité d'homologation, une synthèse de l'ensemble des résultats d'évaluation de façon anonyme.

En fonction des résultats de l'ensemble des contrôles et, éventuellement, de l'avis du comité d'homologation, le Directeur Technique du CSTB notifie l'une des décisions suivantes :

- accord du droit de faire référence à l'homologation
- refus du droit de faire référence à l'homologation

En cas de décision positive, le CSTB adresse le certificat d'homologation au demandeur qui devient à cette occasion titulaire d'une homologation.

Les modalités de communication sur l'homologation sont définies dans le paragraphe 2.5 du présent référentiel.

3.3 DEMANDE D'EXTENSION D'HOMOLOGATION

Une extension n'est possible qu'à partir d'un mélange de référence (les extensions successives ne sont pas possibles).

Un mélange de référence est un mélange homologué pour lequel les valeurs nominales associées aux essais du Document Technique 1 Partie 3 du présent référentiel, ont été renseignées par le demandeur et vérifiées par le(s) laboratoire(s) d'essais désigné(s) pour les essais du §3.1 (Partie 3.1 : essais d'identification) et pour les autres essais de performances, déterminés par le(s) laboratoire(s) d'essais désigné(s) et déclarés conformes par le comité d'homologation aux spécifications pour les classes d'emploi visées.

Les demandes d'extension, suivantes sont traitées :

- ⇒ extension de coloris d'un produit homologué (traitée dans le 3.3.1)
- ⇒ extension à un autre niveau de dureté d'un produit homologué (traitée dans le 3.3.2)
- ⇒ extension à une autre classe de température de fonctionnement (extension du grade) d'un produit homologué (traitée dans le 3.3.3)

La demande doit être présentée conformément aux conditions et modèles donnés en partie 7.

Les étapes décrites dans le paragraphe 3.1 sont applicables moyennant les spécificités suivantes :

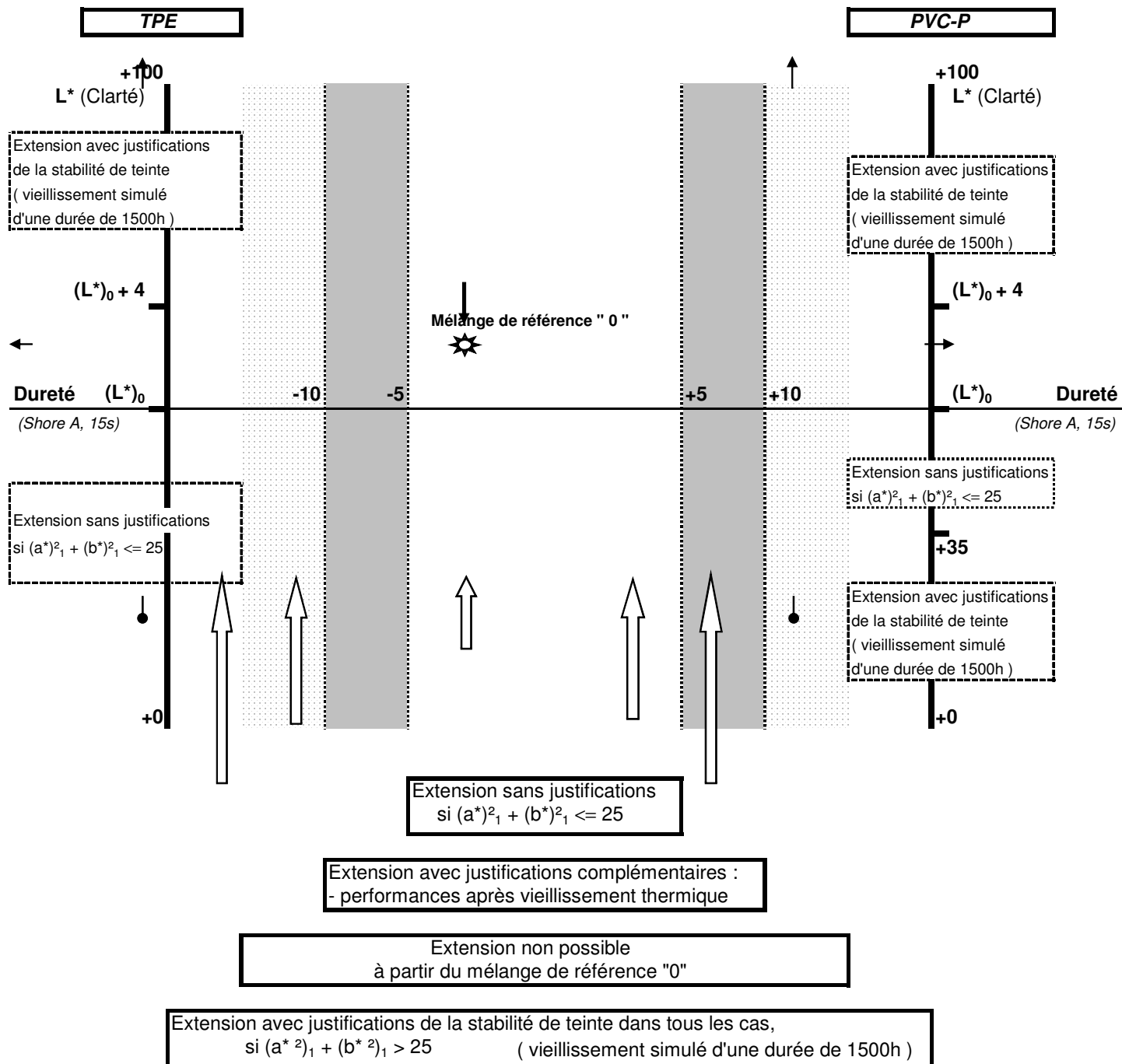
- les extensions simultanées en coloris et en dureté sont possibles à partir d'un mélange de référence en respectant les zones, les plages et les spécifications liés à chaque paramètre d'extension ;

Cas particulier des mélanges translucides :

Un mélange translucide ne peut pas être désigné comme un mélange de référence : il n'y a pas d'extension possible à partir d'un mélange translucide.

Synoptique : Possibilités d'extension simultanée en coloris et en dureté à partir d'un mélange de référence

Note : Dans tous les cas, les caractéristiques d'identification du nouveau mélange sont à établir.



- les essais sont définis selon la nature de(s) la demande(s) d'extension ;
- les notes décrites du présent paragraphe ;
- il n'y a pas d'audit complémentaire dans le cas d'une demande d'extension.

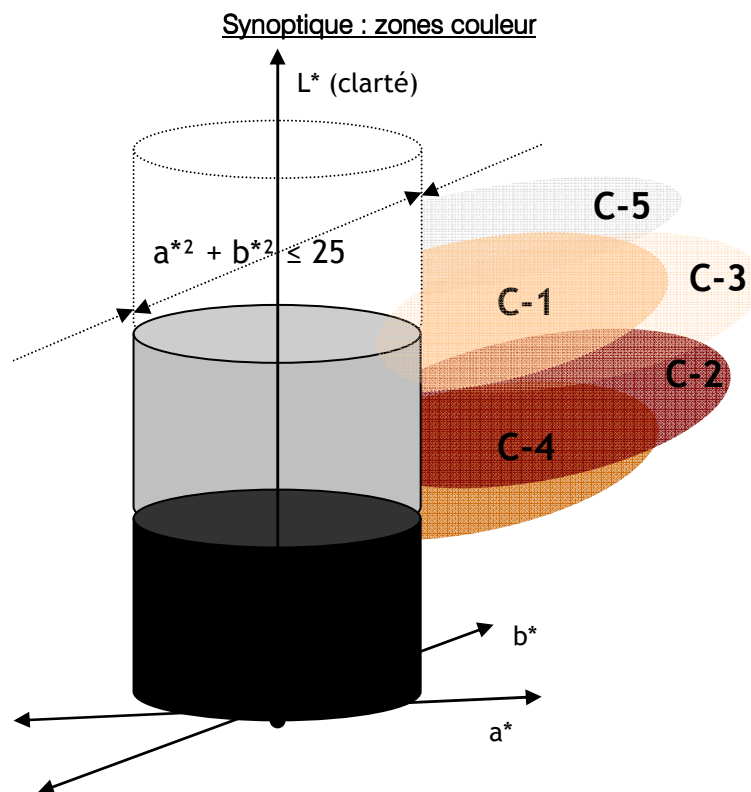
Quelle que soit la demande d'extension, les caractéristiques d'identification du mélange à homologuer doivent être établies : *masse volumique, *dureté, *colorimétrie, thermogravimétrie (ATG), spectre IRTF, déformation rémanente après compression à température élevée.

* = obligatoirement réalisés par le demandeur.

Lors du processus d'étude de la demande d'extension, le(s) laboratoire(s) d'essais désigné(s) vérifie les caractéristiques d'identification du mélange à homologuer. Les essais de contrôles d'identification correspondent à ceux décrits dans la partie 3 §3.1 du Document technique 1 associé au présent référentiel.

Dans le cas où le demandeur ne dispose pas de la totalité des caractéristiques d'identification de ses mélanges, les caractéristiques d'identification de contrôles effectuées par le(s) laboratoire(s) d'essais désigné(s) lors de l'instruction de son dossier complètent de fait, ses caractéristiques d'identification.

3.3.1 Essais complémentaires dans le cas d'une extension de coloris :



Selon les valeurs des caractéristiques colorimétriques visées dans la demande d'extension, la demande devra inclure les éléments justificatifs suivants :

- Nota : (1) L^* , a^* et b^* : coordonnées colorimétriques du mélange visé dans l'extension de coloris
 (2) $(L^*)_0$, $(a^*)_0$ et $(b^*)_0$: coordonnées colorimétriques du « mélange de référence »

3.3.1.1 Nature chimique des mélanges autre que PVC-P

<i>Définition des zones de teintes (hors PVC-P)</i>		<i>Éléments justificatifs à produire</i>	
<i>Réf. de la zone de teinte</i>	<i>Conditions⁽¹⁻⁴⁾ sur les coordonnées colorimétriques :</i>	<i>Essais de contrôles réalisés par le(s) laboratoire(s) d'essais désigné(s) :</i>	
A)	$a^{*2}+b^{*2} \leq 25$ Blanc, Gris et Noir $L^* \leq (L^*)_0 + 4$	Néant	
B) ¹⁾	$a^{*2}+b^{*2} \leq 25$ $L^* > (L^*)_0 + 4$	code essai : 3.1	Cf. Document technique 1 (essais de durabilité 1500h)
C)	Hors zone A Définition des zones C-1 ou C-2 ou C-3 ou C-4 ou C5	code essai : 3.1	Cf. Document technique 1 (essais de durabilité 1500h)
C-1)	Marrons foncés L^* : de 30 à 55 ; a^* : de 0 à +10 b^* : de 0 à +20	La stabilité de la teinte pour les zones de teintes de C-1 à C-5, n'est vérifiée que sur un seul mélange par zone de teinte concernée.	
C-2)	Acajous L^* : de 30 à 55 ; a^* : de +10 à +20 b^* : $\geq +20$		

C-3)	Beiges foncés	L* : de 55,01 à 80 ; a* : de +10 à +20 b* : ≥ +20	code essai : 3.1 Cf. Document technique 1 (essais de durabilité 1500h)
C-4)	Beiges clairs	L* : de 55,01 à 80 ; a* : de +0 à +10 b* : de 0 à +20	
C-5)	Ecrus et, hors zone C-2 et, hors zone C-3	L* : ≥70 ; a* : de +10 à +20 b* : ≥ 0	
E)	Quelle que soit les coordonnées colorimétriques : L*, a* et b* du mélange visé dans la demande d'extension, Hors zone A Et hors zones C-1, C-2, C-3, C-4 et C5 Et $a^{*2}+b^{*2} > 25$		L'extension de coloris n'est plus possible. Le processus d'homologation de ce mélange doit être réalisé comme pour un nouveau mélange : Cf. §3.2.5

3.3.1.2 Nature chimique des mélanges type PVC-P

<i>Définition des zones de teintes (pour le PVC-P)</i>		<i>Eléments justificatifs à produire</i>
<i>Réf. de la zone de teinte</i>	<i>Conditions⁽¹⁻⁴⁾ sur les coordonnées colorimétriques :</i>	<i>Essais de contrôles réalisés par le(s) laboratoire(s) d'essais désigné(s) :</i>
A-1)	$a^{*2}+b^{*2} \leq 25$ Blanc et Gris $L^* \leq (L^*)_0 + 4$ et $L^* \geq 35$	Néant
A-2)	$a^{*2}+b^{*2} \leq 25$ Noir $L^* \leq (L^*)_0 + 4$ et $L^* < 35$	code essai : 3.1 Cf. Document technique 1 (essais de durabilité 1500h)
B)	$a^{*2}+b^{*2} \leq 25$ $L^* > (L^*)_0 + 4$	code essai : 3.1 Cf. Document technique 1 (essais de durabilité 1500h)

C)	Hors zones A Définition des zones C-1 ou C-2 ou C-3 ou C-4 ou C5		code essai : 3.1	Cf. Document technique 1 (essais de durabilité 1500h)
C-1)	Marrons foncés	L* : de 30 à 55 ; a* : de 0 à +10 b* : de 0 à +20	La stabilité de la teinte pour les zones de teintes de C-1 à C-5, n'est vérifiée que sur un seul mélange par zone de teinte concernée.	
C-2)	Acajous	L* : de 30 à 55 ; a* : de +10 à +20 b* : $\geq +20$		
C-3)	Beiges foncés	L* : de 55,01 à 80 ; a* : de +10 à +20 b* : $\geq +20$		
C-4)	Beiges clairs	L* : de 55,01 à 80 ; a* : de +0 à +10 b* : de 0 à +20		
C-5)	Ecrus et, hors zone C-2 et, hors zone C-3	L* : ≥ 70 ; a* : de +10 à +20 b* : ≥ 0		
D)	a* ² +b* ² > 25 et hors zones C Quelle que soit la valeur de clarté, L*		code essai : 3.1	Cf. Document technique 1 (essais de durabilité 1500h)

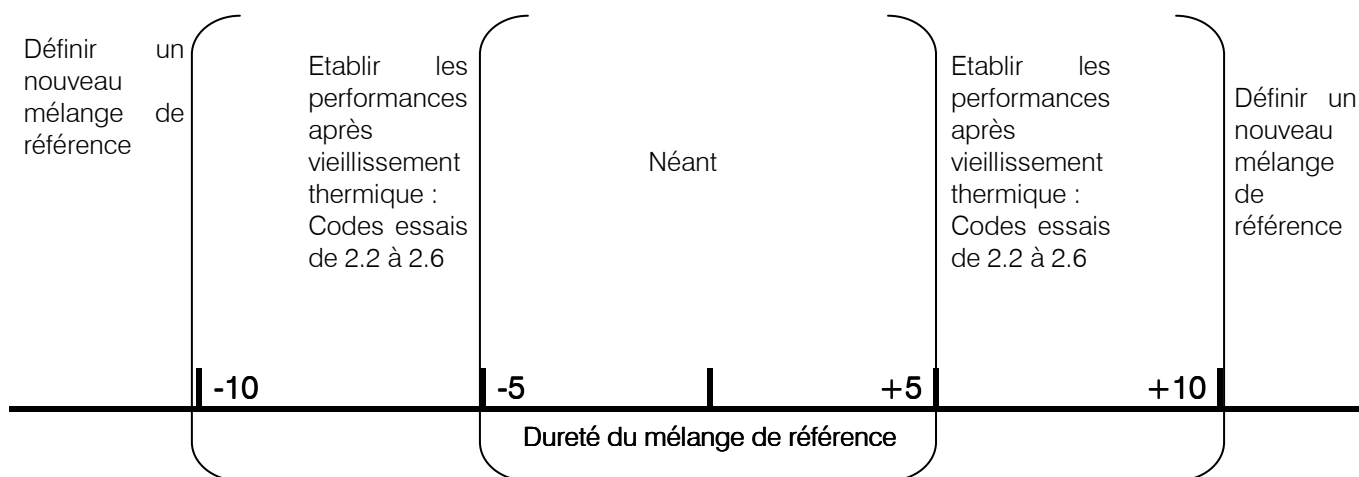
3.3.2 Essais complémentaires dans le cas d'une extension à un autre niveau de dureté :

A chaque mélange de référence, est renseignée une valeur de dureté (Shore A, 15s) à plus ou moins 5 unités Shore près, ce qui définit la « plage de variation de la dureté » dudit mélange de référence homologué.

Selon la valeur de dureté visée dans la demande d'extension, la demande devra inclure les éléments justificatifs suivants :

	<i>Conditions :</i>	<i>Essais de contrôles réalisés par le(s) laboratoire(s) d'essais désigné(s) :</i>
<i>i)</i>	Extension au sein d'une même plage de variation de dureté	Néant
<i>ii)</i>	Extension avec changement de plage de variation de dureté Et \leq à ± 10 Shore A	Part 2 : codes essai : Cf. Document technique 1 de 2.2 à 2.6 (performances après vieillissement thermique)
<i>iii)</i>	Extension avec changement de plage de variation de dureté Et $>$ à ± 10 Shore A	Définir un nouveau mélange de référence

Synoptique : zones de dureté (en Shore A)



3.3.3 Essais complémentaires dans le cas d'une extension de grade :

Dans la demande d'extension de grade (c'est-à-dire une extension à une autre classe de température d'utilisation), à valeur de dureté égale pour l'ensemble des mélanges concernés, la demande devra inclure les éléments justificatifs suivants :

	<i>Conditions :</i>	<i>Essais de contrôles réalisés par le(s) laboratoire(s) d'essais désigné(s) :</i>
<i>α</i>)	Extension vers une classe de température plus élevée Ex. : de grade 5 à grade 4	codes essai : de 2.2 à 2.6 Cf. Document technique 1 (performances après vieillissement thermique)
<i>β</i>)	Extension vers une classe de température moins élevée Ex. : de grade 4 à grade 5	Néant

Lorsque la demande d'extension de grade correspond à un ensemble de coloris, l'évaluation de la famille de mélanges (l'ensemble des coloris et non, l'ensemble des variétés de dureté) s'effectue sur le coloris le plus clair de cette famille.

3.4 DEMANDE D'ADMISSION D'UN MELANGE BRUT

Un mélange brut de référence est un mélange brut homologué pour lequel les valeurs nominales associées aux essais du Document Technique 1 Partie 3 du présent référentiel, ont été renseignées par le demandeur et vérifiées par le(s) laboratoire(s) d'essais désigné(s) pour les essais du §3.1 (Partie 3.1 : essais d'identification) et pour les autres essais de performances, déterminés par le(s) laboratoire(s) d'essais désigné(s) et déclarés conformes par le comité d'homologation aux spécifications pour les classes d'emploi visées.

Une demande d'admission à l'homologation pour un mélange brut (défini en partie 8 Lexique du référentiel d'homologation) est réalisée de manière similaire, à une demande d'admission classique d'homologation d'un nouveau mélange : Cf §3.2.4.

Une demande d'extension à un autre niveau de dureté ou de grade d'un mélange brut homologué, est réalisée de manière similaire, à une demande d'extension à un autre niveau de dureté ou de grade : Cf §3.3.2 ou §3.3.3.

Les mélanges issus d'un mélange brut homologué doivent faire l'objet d'une demande d'homologation propre dans laquelle le demandeur doit :

1. désigner le mélange brut homologué de référence, établir un dossier de demande d'homologation constitué des éléments définis en partie 7 du référentiel d'homologation.

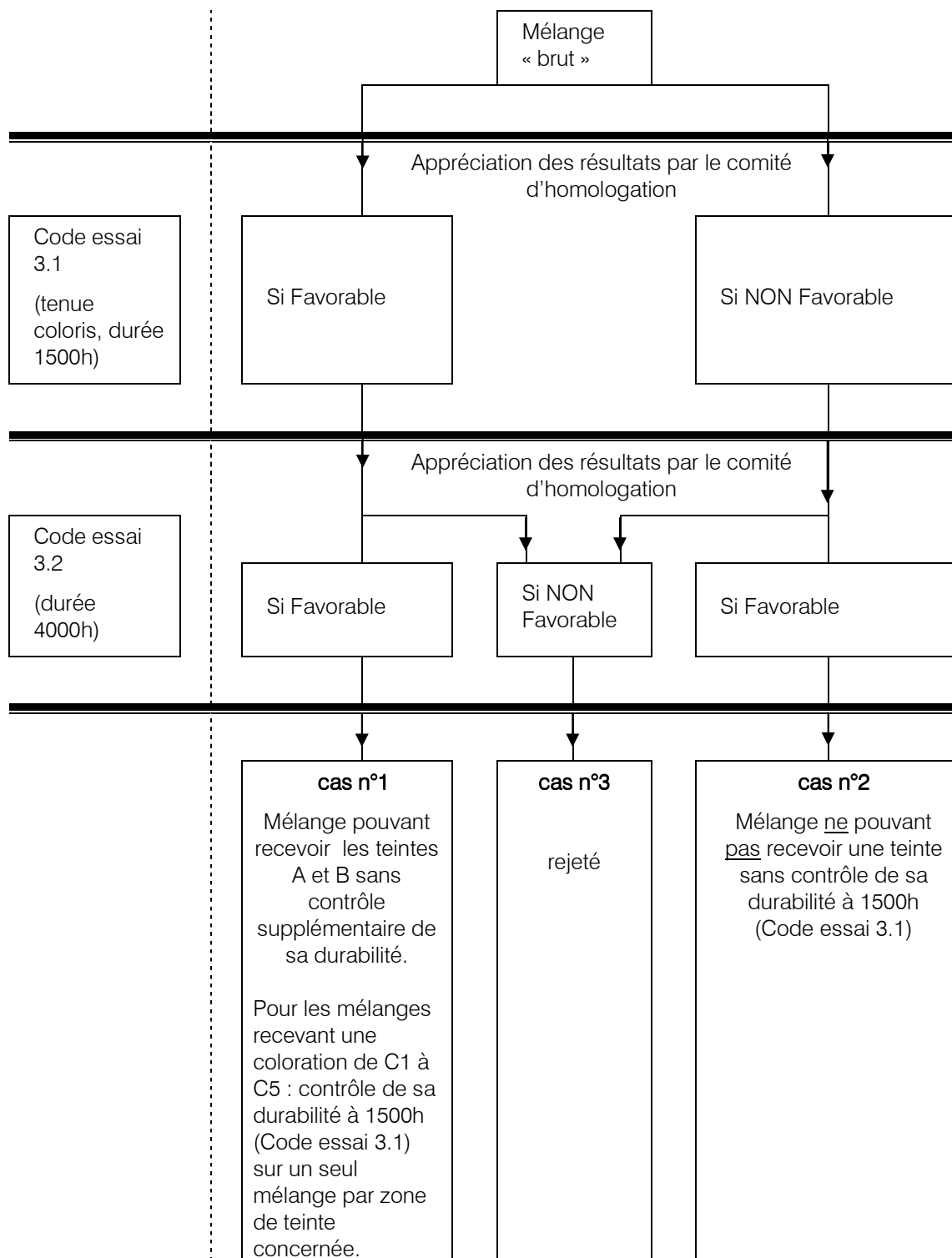
Selon le cas, le demandeur complète comme pour une demande d'admission, les Fiches type du §7.1 si il n'a pas déjà de mélanges homologués connus ou a contrario comme pour une demande d'extension, les Fiches type du §7.2 ;

2. une extension de mélange brut homologué n'est possible qu'à partir d'un mélange brut de référence. Les extensions successives ne sont pas possibles.
3. définir les caractéristiques d'identification du mélange dans chaque coloris (essais d'identification listés dans le §3.1 partie 3 du Document Technique 1) ;
4. satisfaire aux dispositions décrites dans le tableau ci-après.

Les mélanges issus d'un mélange brut homologué conservent en partie, les performances du mélange brut homologué et en particulier, celles établies après sollicitations thermiques et celles établies après vieillissement simulé (Cf. les dispositions décrites dans le tableau ci-après).

Les utilisateurs d'un mélange brut homologué, concepteurs de la coloration finale du mélange brut, en fonction du mélange brut homologué et de ses performances en durabilité, doivent satisfaire aux dispositions d'instruction, dans leur propre demande d'homologation, qui sont les suivantes :

Résultats à l'issu des essais de vieillissement simulé réalisés sur le mélange brut



Par ailleurs, il est précisé que :

Cas n°1 et n°2	↳ un audit d'instruction du site de fabrication utilisateur du « mélange brut » est réalisé par l'organisme d'audit.
Cas n°3	↳ Néant

Remarques :

1°) un site utilisateur d'un mélange brut homologué entre dans le cycle de suivi défini en Partie 4.

2°) pour une coloration donnée, tous les sites utilisateurs d'un mélange brut homologué doivent être déclarés.

Lors du processus d'étude de la demande d'admission, le demandeur définit au préalable les caractéristiques d'identification du mélange brut à homologuer : *masse volumique, *dureté, *colorimétrie, thermogravimétrie (ATG), spectre IRTF, déformation rémanente après compression à température élevée.

* = obligatoirement renseignés par le demandeur.

Lors du processus d'étude de la demande d'admission, le(s) laboratoire(s) d'essais désigné(s) (c'est-à-dire le laboratoire du CSTB) vérifie les caractéristiques d'identification avec astérisque (*) et établit les autres caractéristiques d'identification du mélange. Les essais relatifs aux caractéristiques d'identification correspondent à ceux décrits dans la partie 3 §3.1 du Document technique 1 associé au présent référentiel.

Dans du processus, le(s) laboratoire(s) d'essais désigné(s) vérifie les caractéristiques d'identification du mélange brut à homologuer comme les caractéristiques d'identification des mélanges issus d'un mélange brut homologué.

Le détail des essais relatifs aux caractéristiques d'identification correspondent à ceux décrits dans la partie 3 §3.1 du Document technique 1 du présent référentiel.

Partie 4

FAIRE VIVRE L'HOMOLOGATION : les modalités de suivi

Le titulaire doit tout au long de l'homologation :

- respecter les exigences décrites dans la partie 2 ;
- mettre à jour son dossier d'homologation ;
- informer systématiquement le CSTB de tout changement d'une des caractéristiques des mélanges homologués.

Un suivi des mélanges homologués est exercé par le CSTB dès l'accord du droit d'homologation. Ce suivi comprend des audits et des essais sur les mélanges homologués.

Il comporte également la surveillance de l'utilisation de l'homologation et du logo CSTB sur tout support de communication.

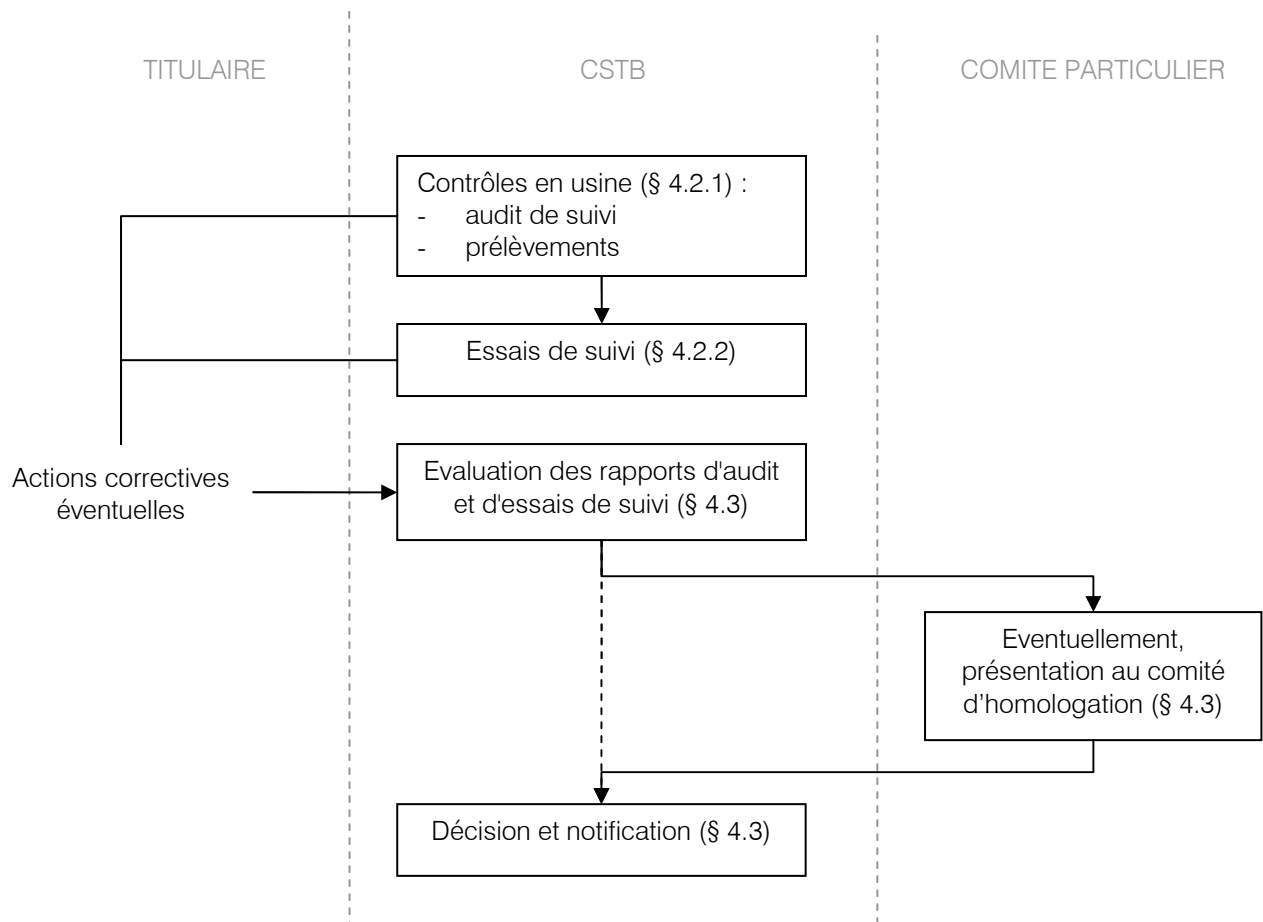
L'homologation est accordée à un produit provenant d'une unité de fabrication déterminée, défini par une marque commerciale, une référence commerciale spécifique et des caractéristiques techniques. En conséquence, toute modification aux conditions d'obtention de l'homologation doit être signalée par écrit au CSTB par le titulaire.

En outre, le CSTB se réserve le droit d'effectuer ou de faire effectuer tout audit ou essai supplémentaire qu'il estime nécessaire suite à des réclamations, contestations, litiges dont il aurait connaissance et relatifs à l'usage de l'homologation.

Des contrôles dans le commerce peuvent être effectués.

En cas de litiges avec des utilisateurs, les contrôles peuvent comporter des prélèvements ou des essais sur les lieux d'utilisation (dans ce cas, le titulaire est invité à se faire représenter pour y assister).

4.1 PROCESSUS



4.2 MODALITES DE CONTROLES DU SUIVI

Les modalités de suivi sont fonction :

- des dispositions mis en place par le titulaire en matière de management de la qualité, conformément à la partie 2 ;
- des décisions prises suite aux contrôles précédents.

Il s'agit d'audits de l'unité de fabrication et d'essais sur les mélanges homologués.

4.2.1 Les audits de suivi

4.2.1.1 Objet

Lors d'un audit de suivi, il s'agit de vérifier ultérieurement à l'admission que les dispositions et les exigences de la partie 2 et du document technique 1 associé sont toujours maintenues ;

Document technique 1 : spécifications complémentaires à l'homologation des matières souples.

Cet audit de suivi est périodique et il doit vérifier également si l'ensemble des dispositions déclarées initialement par le demandeur lors de sa première demande d'admission est toujours effectif et faire la mise à jour des nouveaux éléments propres au dossier d'homologation.

L'audit de suivi est réalisé normalement sur une journée.

Le jour de l'audit, l'auditeur doit procéder au prélèvement d'un mélange homologué.

Les échantillons sont marqués d'un signe distinctif par l'auditeur et sont envoyés sous la responsabilité du titulaire au(x) laboratoire(s) d'essais désigné(s) chargé(s) d'effectuer les essais, à moins que l'auditeur ne décide de les prendre en charge.

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

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

Les conditions de suivi des titulaires réalisant la coloration d'un mélange brut homologué sont identiques à un mélange coloré en masse.

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

Lors de la prise de rendez-vous, l'auditeur propose de un à trois mélanges par famille chimique (PVC ou TPE) en concertation avec le titulaire sur la liste des mélanges homologués. Il indique au titulaire ces choix et prélèvera un seul mélange en production le jour de l'audit. Les mélanges choisis peuvent être modifiés quelques jours avant l'audit.

Le titulaire doit organiser la faisabilité d'une extrusion du mélange prélevé par l'auditeur, le jour de l'audit, sur site, en laboratoire ou en production.

A défaut de pouvoir réaliser ce prélèvement, la date du jour d'audit pourra être modifiée une fois sur demande du titulaire.

Le prélèvement du mélange homologué doit correspondre aux caractéristiques d'échantillonnage spécifiées par le référentiel d'homologation : paragraphe 2.2 page 6/16 Document Technique 1 : Spécifications complémentaires à l'homologation des matières souples. La fiche « Echantillonnage » (fiche-type n°4) doit être jointe au prélèvement lors de son envoi.

En ce qui concerne la préparation de l'audit, l'auditeur propose au minimum deux dates aux titulaires pour le jour d'audit et pour une demande effectuée auprès du titulaire 2 mois au minimum avant la première date d'audit proposée.

Les mélanges prélevés au fil des cycles d'audit doivent être différents : par la nature chimique (TPV, TPS ou PVC-P), à défaut, par la dureté puis à défaut, par le coloris.

A défaut de pouvoir réaliser un audit de suivi dans de bonnes conditions en bon accord avec ces modalités, le droit d'usage de l'homologation est suspendu.

4.2.1.3 Fréquence des visites d'audit de suivi

Surveillance normale des unités de production

L'audit de suivi est réalisé avec une périodicité de 3 ans par unité de fabrication et fait suite à un audit d'instruction.

Surveillance renforcée

En cas de manquement aux règles décrites au §4.2.1.1, la procédure de surveillance renforcée peut être déclenchée pour une durée définie. Celle-ci peut être modulée jusqu'à une fréquence annuelle d'audits de suivi, avec ou sans renforcement des contrôles du titulaire et des prélèvements pour essais.

4.2.2 Essais de suivi sur les mélanges homologués

Les essais sont réalisés conformément aux normes listées dans la partie 2 et du document technique 1 associé ;

Document technique 1 : spécifications complémentaires à l'homologation des matières souples.

Audit de suivi	Échantillonnage
Prélèvement d'échantillons lors de l'audit	Quantité suffisante d'échantillons pour réaliser les essais d'identification (référéncés codes 1-1, 1-2, 1-3, 1-4 ; 1-5 ; 2-1 et 2-6) décrits dans le Document Technique 1

Les essais à charge du demandeur sont effectués sous la responsabilité du ou des laboratoire(s) d'essais désigné(s).

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

4.3 EVALUATION ET DECISION

Le CSTB évalue les rapports d'essais et d'audits destinés au titulaire selon les procédures en vigueur.

Les rapports sont accompagnés le cas échéant d'une demande de réponse dans un délai prescrit.

Dans certains cas, un contrôle complémentaire peut être demandé dès analyse du rapport.

Le titulaire doit présenter pour chaque écart, les actions mises en place ou envisagées avec le délai de mise en application et les personnes responsables.

Le CSTB analyse la pertinence de la réponse et peut demander la réalisation d'un contrôle complémentaire.

En cas de besoin, le CSTB peut présenter, pour avis, au comité d'homologation, la synthèse des résultats d'évaluation (objet du questionnement) de façon anonyme. Dans ce cas-ci, après l'examen par le comité d'homologation de l'ensemble des résultats de contrôles (essais et audit de suivi) et sous proposition dudit comité d'homologation, le Directeur Technique du CSTB notifie la décision de reconduction ou de suspension ou de retrait du droit d'usage d'homologation.

La décision est exécutoire à dater de sa notification.

Les frais de vérification supplémentaire occasionnés par une décision de reconduction ou de suspension, sont à la charge du titulaire.

Les titulaires et leurs distributeurs sont responsables chacun en ce qui les concerne du droit d'usage d'homologation relatif au mélange considéré et s'engagent à appliquer les mesures qui découlent des décisions prises par le comité d'homologation avec l'accord du CSTB.

Une suspension d'homologation correspond à un retrait du droit d'usage de l'homologation pour une durée déterminée. La suspension peut être notifiée à titre de sanction ou en cas d'abandon provisoire par le titulaire.

Toute suspension ou retrait d'homologation entraîne l'interdiction d'y faire référence. Cette obligation vaut non seulement pour le titulaire mais aussi pour l'ensemble du réseau commercial de sa société ainsi que pour les négociants appelés à distribuer ses mélanges, de façon à ce qu'il n'existe aucun risque de confusion.

Les catalogues et autres documentations ne doivent plus faire état de l'homologation pour le mélange ou la famille de mélanges, objet d'une non-reconduction d'homologation.

Le titulaire peut contester la décision prise en adressant une demande par écrit au CSTB.

4.4 DECLARATION DES MODIFICATIONS

Ce paragraphe précise les informations à fournir et les démarches à suivre dans les cas de modifications concernant :

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

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

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

4.4.1 Modification concernant le titulaire

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

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

Une nouvelle demande peut être déposée et une décision lui est communiquée après consultation du comité d'homologation le cas échéant, quant au report des droits d'usage de l'homologation sur cette nouvelle entité.

4.4.2 Modification concernant l'unité de fabrication

Tout transfert (total ou partiel) de l'unité de fabrication d'un produit homologué dans un autre lieu de production entraîne une cessation immédiate de la validité du certificat d'homologation par le titulaire sur les mélanges concernés.

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

La visite peut être allégée, voire supprimée, lorsque le nouveau site est déjà connu du CSTB.

Les modalités d'évaluation et de décision de report des droits d'homologation sur ce nouveau site sont identiques à celles de l'admission décrites en partie 3.

4.4.3 Modification concernant l'organisation qualité de l'unité de fabrication

Le titulaire doit déclarer par écrit au CSTB toute modification relative à son organisation qualité susceptible d'avoir une incidence sur la conformité de la production aux exigences des présentes règles (modifications concernant ses installations, ses plans qualité...).

Toute cessation temporaire de contrôle interne d'un mélange homologué entraîne une cessation immédiate de la validité du certificat d'homologation de celui-ci par le titulaire.

Le CSTB notifie alors une décision de retrait du certificat d'homologation 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 définitif.

4.4.4 Modification concernant le mélange homologué

Toute modification du mélange homologué par rapport au dossier de demande et au modèle admis pour la formulation du mélange doit faire l'objet d'une déclaration écrite au CSTB.

Le CSTB détermine s'il s'agit d'une nouvelle demande d'admission à l'homologation après consultation du comité d'homologation s'il y a lieu.

4.4.5 Cessation temporaire ou définitive de production

Toute cessation définitive ou temporaire de fabrication d'un mélange homologué ou tout abandon d'un droit d'usage d'homologation doit être déclaré par écrit au CSTB en précisant la durée nécessaire (limitée à 3 ans) à l'écoulement du stock dudit mélange. A l'expiration de ce délai, le retrait du certificat d'homologation est notifié par le CSTB.

Dans le cas particulier d'une cessation temporaire, le(s) titulaire(s) du(es) droit(s) d'usage d'homologation concerné(s), doivent s'engager sur les éléments suivants :

- a) à faire auditer le(s) site(s) de fabrication visé(s) dès reprise de production de lots de mélanges homologués concernés ;
- b) à ne pas produire les mélanges homologués concernés sur un autre site que celui (ceux) visé(s) par le(s) certificat(s) d'homologation ;
- c) à ne pas commercialiser les mélanges homologués concernés sur cette période de cessation temporaire de production (sur cette période de cessation temporaire de production, le stock doit être inexistant) ;
- d) à retirer de l'homologation les mélanges homologués concernés si le(s) titulaire(s) ne peuvent satisfaire à l'ensemble des points a), b), c) du présent paragraphe.

Toute cessation temporaire de production d'une gamme de produits homologués, jugée de durée excessive par le CSTB éventuellement après consultation du comité d'homologation, peut motiver, après enquête, une mesure de retrait du droit d'usage d'homologation pour ces mélanges.

Partie 5

LES INTERVENANTS

Les organismes intervenant au cours de la procédure d'accord du droit d'usage de l'homologation et de la surveillance des mélanges homologués sont précisés ci-après.

Le CSTB veille auprès de tous les intervenants à ce que leur mission soit correctement remplie en regard du rôle et des attributions de chacun d'eux ci-après définis.

5.1 ORGANISME GESTIONNAIRE

Centre Scientifique et Technique du Bâtiment (CSTB)

Division Baies et Vitrages

Département Enveloppes et Revêtement

84 avenue Jean Jaurès

CHAMPS SUR MARNE

FR-77447 Marne la Vallée Cedex 02

☎ : + 33 1 64 68 88 65

📠 : + 33 1 64 68 85 36

philippe.dabin@cstb.fr

www.cstb.fr.

5.2 ORGANISME D'AUDIT

Les fonctions d'audit de l'unité de fabrication, et éventuellement sur les lieux d'utilisation, sont assurées par les organismes suivants, dit organisme d'audit :

Centre Scientifique et Technique du Bâtiment (CSTB)

Département Enveloppes et Revêtement

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

5.3 ORGANISME D'ESSAIS

Organisme d'essais suivant dit « laboratoire d'essais désigné » :

Centre Scientifique et Technique du Bâtiment (CSTB)

Les essais à réaliser dans le cadre de l'instruction et le suivi sont réalisés par le CSTB ou par un laboratoire d'essais indépendant certifié conforme à la norme NF EN ISO 17025 (pour ces essais) avec lequel le CSTB aura passé un accord de sous-traitance et après avis du comité d'homologation.

5.4 SOUS-TRAITANCE

Éventuellement après avis du comité d'homologation, les différentes fonctions décrites dans les paragraphes 5.2 et 5.3 pourront être réalisées par d'autres organismes d'audit ou laboratoires reconnus avec lesquels le CSTB aura établi un contrat de sous-traitance.

5.5 LE COMITE D'HOMOLOGATION

En application du paragraphe 2.1, il est mis en place une instance consultative appelée comité d'homologation, dont le secrétariat est assuré par le CSTB.

Sa composition est la suivante :

Un Président (membre d'un des collèges précisés ci-après).

Le Rapporteur du Groupe Spécialisé n°6, Vice-Président du comité d'homologation, représentant du CSTB,

Le Rapporteur des dossiers de demande d'Avis Technique du Groupe Spécialisé n°6 (Fenêtres, Portes et Ensembles Menuisés), représentant du CSTB

COLLEGE FABRICANTS : de 1_{min} à 5_{max} membres.

COLLEGE UTILISATEURS / PRESCRIPTEURS : de 1_{min} à 5_{max} membres.

COLLEGE ORGANISMES TECHNIQUES ET ADMINISTRATIONS : de 1_{min} à 5_{max} membres.

L'absence non justifiée et consécutive à trois comités d'homologation entraîne la radiation automatique du membre concerné au comité d'homologation.

Partie 6

LES TARIFS

L'homologation comprend les prestations suivantes :

- développement et mise en place d'une application
- instruction de la demande d'homologation
- fonctionnement de l'application d'homologation
- essais
- audits
- prélèvement
- droit d'usage d'homologation
- contrôles supplémentaires
- promotion

6.1 PRESTATIONS AFFERENTES A L'HOMOLOGATION

Nature de la prestation	Définition de la prestation	Conditions générales communes aux applications du CSTB
Le développement et la mise en place d'une application	Participation à la mise en place de l'homologation dont l'élaboration du référentiel d'homologation.	Cette prestation est réglée par l'entreprise lors de la première demande de droit d'homologation. Le versement de cette prestation reste acquis même au cas où le droit d'usage d'homologation ne serait pas accordé ou au cas où la demande serait abandonnée en cours d'instruction.
Instruction de la demande de d'homologation	Prestation comprenant l'examen des dossiers de demande, les relations avec les demandeurs, les laboratoires, les auditeurs, l'évaluation des résultats de contrôles.	Cette prestation est facturée à réception de la demande. Il s'agit d'un montant forfaitaire. Le versement de cette prestation reste acquis même au cas le droit d'usage d'homologation ne serait pas accordé ou au cas où la demande serait abandonnée en cours d'instruction.
Fonctionnement de l'application d'homologation	Prestation de gestion des dossiers des mélanges homologués et de leurs titulaires, d'établissement des listes de mélanges homologués, d'évaluation des résultats de contrôles.	
Essais	Prestations d'essais des laboratoires.	Les tarifs des laboratoires sont diffusés à la demande. Le versement de ces prestations reste acquis même au cas où le droit d'usage d'homologation ne serait pas accordé ou au cas où la demande serait abandonnée en cours d'instruction
Audit	Prestations comprenant la préparation de l'audit, l'audit lui-même ainsi que le rapport d'audit. A ces prestations s'ajoutent les frais de déplacement.	Le versement de ces prestations reste acquis même au cas où le droit d'usage d'homologation ne serait pas accordé ou reconduit. Il ne sera pas facturé de montant inférieur à une journée

Nature de la prestation	Définition de la prestation	Conditions générales communes aux applications du CSTB
Prélèvement	Prestation comprenant la préparation et le prélèvement lui-même.	
Gestion des homologations	Ce droit qui revient au CSTB est destiné à couvrir : <ul style="list-style-type: none"> - le fonctionnement général de l'homologation (mise sous assurance qualité, suivi des organismes techniques, gestion du comité d'homologation) - défense de l'application homologation: dépôt et protection, conseil juridique, traitement des recours, prestations de justice - la contribution à la promotion générique de l'homologation 	Les prestations de suivi sont facturées au titulaire après l'année d'obtention du droit d'usage d'homologation pour le mélange ou la famille de mélange concerné.
Contrôles supplémentaires	Prestations entraînées par les contrôles supplémentaires ou essais de vérification qui peuvent s'avérer nécessaires à la suite d'insuffisances ou anomalies décelées par les contrôles courants	Ces prestations sont à la charge du titulaire selon les tarifs en vigueur, diffusés à la demande.
Promotion	Actions de promotion sectorielle de l'application homologation	Prestation dont le montant est défini chaque année et facturé en sus des autres prestations

6.2 RECOUVREMENT DES PRESTATIONS

Le droit d'inscription et les frais relatifs aux prestations d'instruction et d'inspection facturés dans le cadre d'une demande d'admission ou d'extension du droit d'usage de l'homologation sont payables en une seule fois, au moment du dépôt de la demande, en vue de son enregistrement officiel ; ils restent acquis même au cas où le droit d'usage n'est pas accordé.

Les frais relatifs aux prestations annuelles de suivi et le droit d'usage sont payables au cours du premier trimestre de chaque année et restent acquis en cas de non-reconduction ou de retrait en cours d'année.

Le demandeur ou le titulaire du droit d'usage doit s'acquitter de tous les frais dans les conditions prescrites : toute défaillance de sa part fait en effet obstacle à l'exercice par le CSTB, des responsabilités de contrôle et d'intervention qui leur 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 de un mois, le paiement de l'intégralité des sommes dues, toute sanction après information du comité d'homologation peut être prise par le CSTB pour l'ensemble des mélanges homologués du titulaire.

6.3 LES TARIFS

Les tarifs font l'objet d'une révision annuelle, sous forme de barème édité par le CSTB. Cette révision est décidée après consultation du comité d'homologation.

Le barème annuel est diffusé à la demande par le CSTB et il accompagne chaque diffusion du référentiel.

Partie 7

DOSSIERS D'HOMOLOGATION

La demande d'homologation doit être établie en un exemplaire à l'attention du CSTB selon les modèles définis ci-après.

Une demande concernant un produit qui bénéficie d'une marque de conformité étrangère ou d'un certificat d'essais par un laboratoire étranger est traitée en tenant compte des accords de reconnaissance existants.

NOTE Les versions électroniques des modèles de lettres et fiches peuvent être obtenues auprès du CSTB.

7.1 CAS D'UNE DEMANDE D'ADMISSION

Le demandeur établit un dossier contenant :

- une lettre de demande et d'engagement selon la lettre-type 1, en langue française ;
- une fiche de renseignements généraux concernant le demandeur selon la fiche-type 1 ;
- une fiche concernant le mélange selon la fiche-type 2 ;
- une fiche concernant l'unité de fabrication selon la fiche-type 3 ;
- une fiche de prélèvement d'échantillons selon la fiche-type 4 ;

La demande est à formuler en **1 original sur papier à en-tête du demandeur**.

L'ensemble est à adresser au CSTB.

7.2 CAS D'UNE DEMANDE D'EXTENSION

Le demandeur établit un dossier contenant :

- une lettre de demande et d'engagement selon la lettre-type 2, en langue française ;
- une fiche concernant le mélange selon la fiche-type 2 ;
- une fiche de prélèvement d'échantillons selon la fiche-type 4 ;

La demande est à formuler en **1 original sur papier à en-tête du demandeur**.

L'ensemble est à adresser au CSTB.

LETTRE-TYPE 1**HOMOLOGATION TPE OU PVC-P
DEMANDE D'ADMISSION A L'HOMOLOGATION**

A l'attention de Mr Philippe DABIN

Centre Scientifique et Technique du Bâtiment (CSTB)

Division Baies et Vitrages

Département Enveloppes et Revêtement

84 avenue Jean Jaurès

CHAMPS SUR MARNE

FR-77447 Marne la Vallée Cedex 02

Objet : **HOMOLOGATION TPE OU PVC-P**
Demande d'admission au droit d'homologation

Pièce(s) Jointe(s) : Fiches type 1, 2, 3 et 4

Monsieur,

J'ai l'honneur de demander le droit de faire référence à l'homologation

- pour les mélanges ou la famille de mélanges
(liste détaillée des produits qui peut être en page annexe de la demande)
(pour les extrudeurs : préciser si le mélange à homologuer est issu d'une coloration de mélange brut)
- fabriqué(s) dans l'unité suivante : (raison sociale) (adresse)
- pour la dénomination commerciale suivante : (marque commerciale, référence commerciale, qui peut être en page annexe de la demande).

A cet effet, je déclare connaître et accepter les Règles du référentiel d'homologation, les décisions et notifications du CSTB et m'engage à les respecter pendant toute la durée de l'homologation.

Je vous prie de bien vouloir agréer, Monsieur, l'expression de ma considération distinguée.

Date et signature du demandeur

LETTRE-TYPE 2
HOMOLOGATION TPE OU PVC-P
DEMANDE D'EXTENSION D'HOMOLOGATION

A l'attention de Mr Philippe DABIN

Centre Scientifique et Technique du Bâtiment (CSTB)

Division Baies et Vitrages

Département Enveloppes et Revêtement

84 avenue Jean Jaurès

CHAMPS SUR MARNE

FR-77447 Marne la Vallée Cedex 02

Objet : **HOMOLOGATION TPE OU PVC-P**
Demande d'extension du droit d'homologation

Pièce(s) Jointe(s) : Fiches type 2 et 4

Monsieur,

En tant que titulaire d'un certificat d'homologation comprenant les mélanges identifiés sous les références suivantes :

- désignation du mélange objet de la demande,..... ;
- désignation du mélange de référence homologué avec son code d'homologation ;
- droit d'homologation accordé le (*date*) et référence du certificat d'homologation : ;
- unité de fabrication (*raison sociale*) (*adresse*) : ;

J'ai l'honneur de demander le droit d'homologation pour une extension :

- de coloris (extension de coloris correspondante), (cocher la case)
- à un autre niveau de dureté (extension de dureté correspondante), (cocher la case)
- à une autre classe de température d'utilisation (extension de grade) (cocher la case correspondante).

Je déclare que les produits faisant l'objet de la présente demande sont fabriqués dans les mêmes conditions que ceux concernés par le certificat d'homologation existant.

Je vous prie de bien vouloir agréer, Monsieur, l'expression de ma considération distinguée.

Date et signature du demandeur

FICHE-TYPE 1**HOMOLOGATION TPE OU PVC-P
FICHE DE RENSEIGNEMENTS GENERAUX CONCERNANT LE DEMANDEUR****UNITE DE FABRICATION**

- Raison sociale : _____
- Adresse : _____
- Pays : _____
- Téléphone : _____ Télécopie : _____
- N° SIRET ¹ : _____ Code NAF ¹ : _____
- Nom et qualité du correspondant (si différent) : _____
- Numéro d'identifiant TVA ² : _____
- Adresse électronique : _____
- Site internet : _____
- Système qualité certifié ³ : ISO 9001:2008

FABRICANT (si différent de l'unité de fabrication) :

- Raison sociale : _____
- Adresse : _____
- Pays : _____
- Téléphone : _____ Télécopie : _____
- N° SIRET ¹ : _____ Code NAF ¹ : _____
- Nom et qualité du correspondant (si différent) : _____
- Numéro d'identifiant TVA ⁽²⁾ : _____
- Adresse électronique : _____
- Site internet : _____
- Système qualité certifié ⁽³⁾ : ISO 9001:2008

¹ Uniquement pour les entreprises françaises.

² Concerne les fabricants européens.

³ Joindre la copie du certificat.

FICHE-TYPE 2
HOMOLOGATION TPE OU PVC-P
FICHE MELANGE

(Fiche à reproduire pour chaque mélange)

Le titulaire /demandeur doit adresser au gestionnaire de l'homologation les informations et documents rédigés en langue française suivants :

DEMANDEUR OU TITULAIRE :

UNITE DE FABRICATION :

1. Référence mélange :

Référence du « mélange de référence » homologué (s'il y a lieu):

2. Grade visé (4 ou 5) :.....

3. Caractéristiques d'identification du mélange (Cf. Document Technique 1)

3.1 Masse volumique (g/cm³):

3.2 Dureté (Shore A, 15s) :

3.3 Coloris (coordonnées colorimétriques CIE L* a* b*) :

L*	a*	b*

3.4 Résultats d'analyse ATG (rapport d'analyse en annexe à joindre)

	1 ^{ère} transformation	2 ^{ème} transformation	3 ^{ème} transformation Etc ...	Résidu
Température (en °C)					
Perte de masse (en %)					

3.5 Résultats d'analyse IRTF (analyse infra-rouge en annexe à joindre)

3.6 Déformation rémanente après compression à 25% à température élevée, sur bandes extrudées :
 - à T=70°C ou à T=100°C, en fonction du grade choisi :

3.7 Nature chimique à définir selon NF EN ISO 1043-1 (Plastiques) ou NF EN ISO 18064 (Élastomères thermoplastiques).

§3.1 ; §3.2 ; §3.3 et §3.7 = obligatoirement renseignés par le demandeur.

§3.4 ; §3.5 ; §3.6 = à compléter par le CSTB pour validation par le demandeur.

Date et signature du demandeur

Note : Lors du processus d'admission, le(s) laboratoire(s) d'essais désigné(s) vérifie les caractéristiques d'identification §3.1 ;§3.2 ;§3.3 et établit les autres caractéristiques d'identification du mélange. Ces autres caractéristiques d'identification correspondent de fait, aux caractéristiques d'identification de référence.

Pièces complémentaires à la fiche Type 2 à joindre :

- Fiche technique du mélange

FICHE-TYPE 3**HOMOLOGATION TPE OU PVC-P
DOSSIER TECHNIQUE DU DEMANDEUR**
(pour une demande d'admission uniquement)

Le demandeur doit adresser au gestionnaire de l'homologation les informations et documents rédigés en langue française suivants :

1. DEFINITION / DESCRIPTION de la fabrication**1.1 Nature chimique du mélange**

exemple : TPE de type TPV-(EPDM-X + PP)

1.2 Conditions de fabrication

Organisation générale de la production, moyens de production, description schématique du processus de fabrication (avec description des différents postes de fabrication),

2. Description du conditionnement et des conditions de stockage.**3. Moyens de contrôle et de surveillance en fabrication**

Description du plan et moyens de contrôle et de l'organisation des contrôles en usine.

En indiquant en particulier pour chaque contrôle les modalités, les fréquences et les fourchettes de tolérances, etc...),

3.1 Liste des contrôles effectués sur les matières premières**3.2 Liste des contrôles effectués en cours de fabrication****3.3 Liste des contrôles effectués sur le produit fini****DOCUMENTS À ANNEXER AU DOSSIER :**

Certificat ISO ou déclaration respectant les exigences définies dans la partie 2 suivant l'option choisie.

Pièces complémentaires à la fiche Type 3 à joindre :

- Brochure de la société
- Brochure commerciale de la gamme de mélanges (si existante)

FICHE-TYPE 4
HOMOLOGATION TPE OU PVC-P
FICHE ECHANTILLONNAGE

(Fiche à reproduire pour chaque mélange prélevé)

Date :

Réf. Echantillon / Reference compound :

Demandeur / Applicant :

Task n°1 (renseignée par le demandeur / filled by the applicant) :

Date d'extrusion des échantillons / Extrusion date of samples :

	TPE homologation reference document (revision n°3)	Spécifications / Requirements	Mesures sur échantillonnage / Measurements on sampling				
DEMANDEUR / APPLICANT	Epaisseur / Thickness	(2,1 ± 0,1)mm					
	Largeur / Widthness	≥ 25 mm					
	Conformité / Conformity	<input type="checkbox"/> OUI / YES Date : Nom / Name :					

Task n°2 (controls on reception filled by CSTB laboratory ONLY) :

	Référentiel d'homologation TPE et PVC-P (révision n°3)	Spécifications	Mesures sur échantillonnage				
Contrôles CSTB	Epaisseur	(2,1 ± 0,1)mm					
	Largeur	≥ 25 mm					
	Conformité : <input type="checkbox"/> OUI N° de dossier : <input type="checkbox"/> NON		Date de réception : Nom : Visa :				

Partie 8

Lexique

Accord du droit d'homologation :	Autorisation notifiée (via un certificat d'homologation) par le CSTB à un demandeur de déclarer son homologation sur le mélange pour lequel la demande a été effectuée. Elle se présente sous la forme d'un certificat d'homologation éditée par le CSTB.
Retrait :	Décision notifiée par le CSTB qui annule l'autorisation de droit d'homologation.
Suspension :	Décision notifiée par le CSTB qui annule provisoirement et pour une durée déterminée l'autorisation de droit d'homologation.
Audit :	Cf. définitions de la norme NF ISO 9001:2008.
Avertissement :	Décision de sanction notifiée par le CSTB par laquelle le titulaire est invité à corriger les défauts constatés dans un délai donné
Demande / demandeur :	Toute entité juridique : - fabricant-compoundeur et extrudeur (introduisant la coloration seule) des mélanges entrant dans le champ d'application défini ci-dessus et respectant les exigences techniques décrites dans la partie 2 du présent document ; peut demander à bénéficier d'un droit d'usage d'homologation. Une telle requête est désignée par "demande", l'entité qui la formule étant nommée le "demandeur".
Extension :	Cf. §3.3 de la partie 3 du présent document
Famille de mélanges:	Ensemble de mélanges de même nature chimique et construits sur une même base de formulation : nature des constituants identiques (résines, plastifiants, charges, ...), répartition en taux similaire (en masse ou en parties) et associés à un système de stabilisation donné unique.
Mélange ou Composition Matière :	Mélange ou encore, appelé « compound » provenant d'une unité de fabrication déterminée, défini par une marque commerciale, une référence commerciale. Un mélange est identifié par ses caractéristiques d'identification propres listées en §3.1 Partie 3 du Document Technique 1 associé au présent référentiel.
Mélange « brut » :	Mélange ou encore, appelé « compound » provenant d'une unité de fabrication déterminée, défini par une marque commerciale, une référence commerciale, ne pouvant pas être utilisé dans la fabrication d'un profilé d'étanchéité, sans ajout d'un mélange maître couleur et/ou accompagné d'un mélange maître de stabilisants.
Mélange de référence et Mélange brut de référence :	Un mélange (brut) de référence est un mélange (brut) homologué pour lequel l'ensemble des valeurs nominales associées aux essais du Documents Technique 1 Partie 3 du présent référentiel, ont été renseignées par le demandeur, contrôlées par le(s) laboratoire(s) d'essais désigné(s) et déclarées conformes par le comité d'homologation aux spécifications pour les classes d'emploi visées.
Recevabilité :	Etat d'un dossier qui permet de procéder à l'instruction de la demande ; la recevabilité porte sur les parties administrative et technique du dossier
Titulaire :	Entité juridique qui bénéficie du droit d'usage d'homologation