

# RÉFÉRENTIEL DE CERTIFICATION



- Règles Générales de la Marque CTB :

[www.fcba.fr](http://www.fcba.fr)

**N° d'application : CTB 508**

**DQ CERT 19-337**

Annule et remplace le DQ CERT 16-325  
Date de mise en application le 17/10/2019

# SOMMAIRE

|   |           |
|---|-----------|
| <b>PARTIE 1- PRÉSENTATION ET CHAMP D'APPLICATION .....</b>          | <b>5</b>  |
| 1.1 OBJET.....  | 5         |
| 1.2 LES BENEFICIAIRES DE LA CERTIFICATION .....                     | 5         |
| 1.3 CHAMP D'APPLICATION.....  | 5         |
| 1.3.1 PANNEAUX DE PARTICULES : .....                                | 5         |
| 1.3.2 PANNEAUX OSB : .....  | 5         |
| 1.3.3 PANNEAUX MDF : .....  | 6         |
| <b>PARTIE 2- LES EXIGENCES.....</b>                                 | <b>7</b>  |
| 2.1 LES CARACTERISTIQUES CERTIFIEES : .....                         | 7         |
| 2.2 ECHANTILLONNAGE : .....   | 7         |
| 2.3 LES SPECIFICATIONS TECHNIQUES : .....                           | 8         |
| 2.3.1 PRESCRIPTIONS TECHNIQUES DE LA MARQUE CTB-S .....             | 9         |
| 2.3.2 PRESCRIPTIONS TECHNIQUES DE LA MARQUE CTB-H .....             | 10        |
| 2.3.3 PRESCRIPTIONS TECHNIQUES DE LA MARQUE CTB-OSB .....           | 11        |
| 2.3.4 PRESCRIPTIONS TECHNIQUES DE LA MARQUE CTB MDF-MS .....        | 12        |
| 2.3.5 PRESCRIPTIONS TECHNIQUES DE LA MARQUE CTB-RH.....             | 13        |
| 2.3.6 TRANSMISSION DE LA VAPEUR D'EAU : .....                       | 14        |
| 2.4 PROCEDURE ASSURANCE QUALITE DU TITULAIRE : .....                | 14        |
| 2.4.1 ORGANISATION QUALITÉ : .....                                  | 14        |
| 2.4.2 CONTRÔLE INTERNE CHEZ LE FABRICANT : .....                    | 14        |
| 2.5 MAITRISE DES ENREGISTREMENTS ET DE LA DOCUMENTATION : .....     | 15        |
| 2.6 MAITRISE DES PRODUITS NON CONFORMES : .....                     | 15        |
| 2.7 IDENTIFICATION DES PRODUITS : .....                             | 15        |
| 2.8 MAITRISE DES EQUIPEMENTS DE CONTROLE, MESURES ET ESSAIS : ..... | 15        |
| 2.9 RECLAMATIONS DE LA CLIENTELE : .....                            | 15        |
| 2.10 NON CONFORMITE INTERNE A L'ENTREPRISE : .....                  | 15        |
| 2.11 ENREGISTREMENTS RELATIFS A LA QUALITE DU PRODUIT : .....       | 15        |
| 2.12 EXIGENCE DE TENUE D'ARCHIVES : .....                           | 15        |
| <b>PARTIE 3- OBTENIR LA CERTIFICATION .....</b>                     | <b>16</b> |
| 3.1 DEMANDE CERTIFICATION ET DU DROIT D'USAGE : .....               | 16        |
| 3.1.1 CONDITIONS À REMPLIR PAR LE DEMANDEUR .....                   | 16        |
| 3.1.2 CONDITIONS À REMPLIR PAR LES PRODUITS .....                   | 16        |
| 3.2 INSTRUCTION DE LA DEMANDE : .....                               | 16        |
| 3.2.1 GÉNÉRALITÉS : .....   | 16        |

|   |   |           |
|---|---|-----------|
| 3.3   | DOSSIER DE DEMANDE DE CERTIFICATION ET EXTENSION DE GAMME (*) :             | 16        |
| 3.4   | VISITE D'INSTRUCTION / D'EXTENSION* ET PRELEVEMENT(S) POUR ESSAIS INITIAUX: | 17        |
| 3.5   | RÉALISATION DES ESSAIS INITIAUX ET D'EXTENSION :                            | 17        |
| 3.6   | DÉLIVRANCE DE LA CERTIFICATION DE LA MARQUE :                               | 18        |
| 3.7   | NOTIFICATION DE LA DÉCISION AU DEMANDEUR :                                  | 18        |
| 3.8   | RENOUVELEMENT DE LA DEMANDE SUITE À UN REFUS DE CERTIFICATION :             | 18        |
| <b>PARTIE 4- FAIRE VIVRE LA CERTIFICATION</b>           |   | <b>19</b> |
| 4.1   | MODALITÉ DE CONTRÔLE :  | 19        |
| 4.1.1   | CONTRÔLE INTERNE À L'ENTREPRISE   | 19        |
| 4.1.2   | CONTRÔLE EXTERNE RÉALISÉ PAR FCBA:  | 19        |
| 4.2   | MODALITÉS DE PRÉLÈVEMENT ET ENVOI DES PRODUITS :                            | 20        |
| 4.3   | DECLARATION DES MODIFICATIONS :   | 20        |
| 4.3.1   | MODIFICATION CONCERNANT LE TITULAIRE  | 20        |
| 4.3.2   | MODIFICATION DES APPELLATIONS COMMERCIALES                                  | 21        |
| 4.3.3   | MODIFICATION CONCERNANT LE SITE DE PRODUCTION                               | 21        |
| 4.3.4   | MODIFICATION CONCERNANT LE CONTRÔLE INTERNE                                 | 21        |
| 4.4   | EVALUATION ET DECISION :  | 21        |
| 4.4.1   | LES SANCTIONS :   | 21        |
| 4.4.2   | CONTESTATIONS ET APPELS :   | 21        |
| 4.4.3   | LES POURSUITES  | 22        |
| 4.5   | PUBLICITE :   | 22        |
| 4.6   | PROMOTION :   | 22        |
| <b>PARTIE 5- COMMUNIQUER SUR LA CERTIFICATION</b>       |   | <b>23</b> |
| 5.1   | MARQUAGE :  | 23        |
| 5.1.1   | PANNEAUX DE PARTICULES :  | 23        |
| 5.1.2   | PANNEAUX MDF :  | 23        |
| 5.1.3   | PANNEAUX OSB :  | 23        |
| 5.2   | CERTIFICAT DE QUALITE :   | 23        |
| <b>PARTIE 6- LES INTERVENANTS DANS LA CERTIFICATION</b> |   | <b>24</b> |
| 6.1   | INSTANCE GENERALE :   | 24        |
| 6.1.1   | COMPOSITION DE L'INSTANCE GÉNÉRALE :  | 24        |
| 6.1.2   | RÔLE DE L'INSTANCE GÉNÉRALE :   | 24        |
| 6.1.3   | MODALITÉ DE FONCTIONNEMENT :  | 24        |
| 6.2   | GROUPE AD HOC :   | 24        |
| 6.2.1   | COMPOSITION DES GROUPES AD HOC :  | 24        |
| 6.2.2   | RÔLE DES GROUPES AD HOC :   | 24        |
| 6.2.3   | MODALITÉS DE FONCTIONNEMENT :   | 24        |
| 6.3   | GESTION DU REFERENTIEL :  | 25        |
| 6.3.1   | CONSULTATION DES MODIFICATIONS DE RÉFÉRENTIEL :                             | 25        |

|   |           |
|---|-----------|
| 6.3.2 VALIDATION : .....                          | 25        |
| 6.4 BUREAU DE L'INSTANCE GENERALE : .....         | 25        |
| <b>PARTIE 7- RÉGIME FINANCIER .....</b>           | <b>26</b> |
| <hr/>   |           |
| 7.1 DEMANDE DE CERTIFICATION DE LA MARQUE : ..... | 26        |
| 7.1.1 DROIT D'INSCRIPTION .....                   | 26        |
| 7.1.2 FRAIS D'ESSAIS INITIAUX PAR PANNEAU .....   | 26        |
| 7.2 REDEVANCE DE DROIT D'USAGE .....              | 26        |
| 7.2.1 DROIT D'USAGE ET DÉCLARATIONS : .....       | 26        |
| 7.2.2 AUTRES FRAIS .....                          | 27        |
| 7.3 CONTRÔLE DE SUIVI ANNUEL : .....              | 27        |
| 7.4 ACTUALISATION ET REVISION DES PRIX : .....    | 27        |
| <b>PARTIE 8- LES ANNEXES.....</b>                 | <b>28</b> |
| <hr/>   |           |

# PARTIE 1- PRÉSENTATION ET CHAMP D'APPLICATION

---

## 1.1 OBJET

Le présent Référentiel précise, dans le cadre des Règles Générales de la Marque CTB, les conditions de délivrance et de droit d'usage de la Marque CTB PANNEAUX DE PROCESS à base de bois.

## 1.2 LES BENEFICIAIRES DE LA CERTIFICATION

Tous les fabricants de Panneaux à base de bois de la certification CTB PANNEAUX DE PROCESS si les conditions exposées dans le présent référentiel sont remplies. La certification peut être mono ou multi-sites.

## 1.3 CHAMP D'APPLICATION

La Marque CTB PANNEAUX DE PROCESS s'applique aux panneaux à base de bois pressés à plat et est divisée en 3 familles de panneaux définis par les normes ci-après :

- 1- Panneaux de particules définis par l'article 2 de la norme NF EN 309, Panneaux de particules – Définition et classification.
- 2- Panneaux OSB définis par l'article 3.1 de la norme NF EN 300, Panneaux de lamelles minces, longues et orientés – Définition, classification et exigences.
- 3- Panneaux MDF définis par l'article 3.2 de la norme NF EN 316, Panneaux de fibres de bois – Définition, classification et symboles.

Chaque type de panneau sous Marque de qualité doit être conforme aux prescriptions techniques figurant dans les tableaux de la page 9 à 13. Elles sont spécifiques au type de panneau concerné. La classe E2 du potentiel en aldéhyde formique est interdite dans le cadre de la présente Certification.

### 1.3.1 Panneaux de Particules :

Ils répondent aux exigences générales définies au tableau 1 de la norme NF EN 312, Panneaux de particules – Exigences.

#### a) Marque CTB-S :

Les spécifications de la Marque CTB-S pour panneaux de particules travaillants pour usage en milieu sec répondent à celles définies dans la norme NF-EN 312 classe P4 avec, en complément, l'essai d'arrachement de vis en parement selon la norme NF B51-260.

#### b) Marque CTB-H :

Les spécifications de la Marque CTB-H pour panneaux de particules travaillants pour un usage en milieu humide, répondent à celles définies dans la norme NF-EN 312 classe P5 selon l'option 1.

### 1.3.2 Panneaux OSB :

Les spécifications de la Marque CTB-OSB pour panneaux OSB répondent à celles définies dans la norme NF EN 300 pour chacune des classes de panneaux :

#### a) Marque CTB-OSB2 :

Les spécifications de la Marque CTB-OSB 2 répondent aux exigences définies dans la norme NF EN 300 (tableau 3) pour les panneaux travaillants utilisés en milieu sec.

#### b) Marque CTB-OSB3 :

Les spécifications de la Marque CTB-OSB 3 répondent aux exigences définies dans la norme NF EN 300 (tableau 4 et 5) pour les panneaux travaillants utilisés en milieu humide.

#### c) Marque CTB-OSB4 :

Les spécifications de la Marque CTB-OSB 4 répondent aux exigences définies dans la norme NF EN 300 (tableau 6 et 7) pour les panneaux travaillants sous contrainte élevée utilisés en milieu humide.

### 1.3.3 Panneaux MDF :

Ils répondent aux exigences générales définies par la norme NF-EN 622-1, Panneaux de fibres – Exigences – Partie 1 : Exigences générales.

#### a) Marque CTB MDF-MS :

Les spécifications de la Marque CTB MDF-MS pour panneaux MDF pour les panneaux non travaillants incluant les panneaux pour usages généraux utilisés en milieu sec, répondent aux exigences définies dans la norme NF EN 622-5 (tableau 3) - Panneaux de fibres – Exigences – partie 5 : exigences pour panneaux obtenus par procédé à sec.

#### b) Marque CTB-RH :

Les spécifications de la Marque CTB-RH pour panneaux MDF pour les panneaux travaillants utilisés en milieu humide (durée de charge instantanée ou à court terme), répondent à celles définies dans la norme NF EN 622-5 (tableau 6) - Panneaux de fibres – Exigences – partie 5 : exigences pour panneaux obtenus par procédé à sec.

## PARTIE 2- LES EXIGENCES

---

### 2.1 LES CARACTERISTIQUES CERTIFIEES :

La conformité à la réglementation est un prérequis à la certification.

Les essais sont réalisés selon les normes européennes et les caractéristiques retenues pour tous les types de panneaux sont :

- Epaisseur (NF EN 324-1)
- Equerrage et rectitude des bords (NF EN 324-2)
- Humidité (NF EN 322)
- Masse Volumique (NF EN 323)
- Gonflement en épaisseur après immersion 24 heures (NF EN 317)
- Cohésion interne (NF EN 319)
- Résistance à la rupture en flexion (NF EN 310)
- Module d'élasticité en flexion (NF EN 310)
- Teneur en formaldéhyde (NF EN ISO 12460-5)

Ainsi que :

- **Pour la Marque CTB-S :**
  - Essai d'arrachement de vis sur parement (NF B 51-260)
- **Pour les Marques CTB-H, CTB-RH :**
  - Gonflement en épaisseur après épreuve cyclique (NF EN 321 + NF EN 317)
  - Cohésion interne après épreuve cyclique (NF EN 321 + NF EN 319).
- **Pour les Marques CTB-OSB3 et CTB-OSB4 :**

Le fabricant doit notifier préalablement au FCBA l'option choisie :

- Résistance à la rupture en flexion, sens longitudinal, après épreuve cyclique (NF EN 321+NF EN 310)

Ou

- Cohésion interne après épreuve cyclique (NF EN 321 + NF EN 319)

(L'option « cohésion interne après épreuve à l'eau bouillante » selon EN 1087-1 est exclue de ce référentiel pour le contrôle effectué par FCBA,

Le laboratoire du FCBA ne réalise que l'option Résistance à la rupture en flexion, sens longitudinal, après épreuve cyclique (NF EN 321+NF EN 310).

- **Pour les Marques CTB-H, CTB-OSB3 et CTB-OSB4 :**

Transmission de la vapeur d'eau (NF EN ISO 12572)

### 2.2 ECHANTILLONNAGE :

Le nombre d'éprouvettes prélevées par panneau pour la vérification de chaque caractéristique et le plan de découpe des panneaux sont déterminés selon la norme EN 326-1

*"Panneaux à base de bois - Echantillonnage, découpe et contrôle. Partie 1 - Echantillonnage et découpe des éprouvettes et expression des résultats d'essais"*

Lors de la demande initiale et par dérogation à la norme EN 326-2, les essais d'instruction sont effectués sur 3 panneaux échantillons par gamme d'épaisseurs demandée (c'est-à-dire 3 en petite épaisseur, 3 en moyenne épaisseur et 3 en grosse épaisseur) et par Marque. Chaque panneau échantillon est prélevé au hasard dans des lots provenant si possibles de 3 productions différentes.

Les demandes pour un complément de gamme d'épaisseurs pour un produit déjà sous Marque font l'objet d'essais sur la base d'un panneau par gamme d'épaisseurs complémentaire demandée.

Pour les essais de contrôle de la Marque par FCBA les prélèvements sont effectués au hasard dans le stock de panneaux sous Marque du fabricant ou en tout autre lieu selon les modalités prévues en partie 4.

Chaque panneau échantillon est représentatif de la gamme d'épaisseurs à laquelle il appartient.

La conformité aux spécifications techniques est un prérequis à la certification.

## **2.3 LES SPECIFICATIONS TECHNIQUES :**

Voir tableaux correspondants:

- 2.3.1 Prescriptions techniques de la marque CTB-S – page 9
- 2.3.2 Prescriptions techniques de la marque CTB-H – page 10
- 2.3.3 Prescriptions techniques de la marque CTB OSB – page 11
- 2.3.4 Prescriptions techniques de la marque CTB MDF-MS – page 12
- 2.3.5 Prescriptions techniques de la marque CTB-RH – page 13

### 2.3.1 Prescriptions techniques de la Marque CTB-S

| METHODE D'ESSAIS  | CARACTERISTIQUES PAR PANNEAU                                      | UNITES            | GAMMES D'ÉPAISSEURS (mm)  |             |             |             |             |         |
|-------------------|---|-------------------|---|-------------|-------------|-------------|-------------|---------|
|                   |   |                   | 6 < e ≤ 13  | 13 < e ≤ 20 | 20 < e ≤ 25 | 25 < e ≤ 32 | 32 < e ≤ 40 | e > 40  |
| NF EN 324-1       | Épaisseur nominale (panneaux poncés)                              | mm                | Tolérance + 0.3 mm  |             |             |             |             |         |
|                   | Longueur / largeur nominales                                      |                   | Tolérance + 5 mm  |             |             |             |             |         |
| NF EN 324-2       | Equerrage   |                   | Tolérance de 2 mm sur un bras de 1 000 mm (panneaux entiers uniquement) |             |             |             |             |         |
| NF EN 322         | Humidité  | %                 | 5 à 13 % (sauf panneaux spéciaux)                                       |             |             |             |             |         |
| NF EN 323         | Écart masse volumique / moyenne du panneau                        | kg/m <sup>3</sup> | ±10 %   |             |             |             |             |         |
| NF EN 317         | Gonflement en épaisseur après 24 h d'immersion en eau à 20°C (**) | %                 | ≤ 16 %  | ≤ 15 %      |             |             | ≤ 14 %      |         |
| NF EN 319         | Cohésion interne « à sec » (**)                                   | N/mm <sup>2</sup> | ≥ 0.40  | ≥ 0.35      | ≥ 0.30      | ≥ 0.25      | ≥ 0.20      | ≥ 0.20  |
| NF EN 310         | Contrainte de rupture en flexion (**)                             |                   | ≥ 16  | ≥ 15        | ≥ 13        | ≥ 11        | > 9         | > 7     |
|                   | Module d'élasticité en flexion (**)                               |                   | ≥ 2 300   | ≥ 2 300     | ≥ 20 50     | ≥ 1 850     | ≥ 1 500     | ≥ 1 200 |
| NF B 51-260       | Effort d'arrachement de vis en parement                           | daN               | Aucune prescription pour e < 15 mm                                      | ≥ 75        |             | ≥ 70        | ≥ 60        |         |
| NF EN ISO 12460-5 | Teneur en formaldéhyde (*)  | mg                | classe E1 (≤ 8mg)   |             |             |             |             |         |

(\*) Application de l'équation  $F = -0.133 H + 1.86$  selon NF EN 312 pour les panneaux ayant une humidité de 3 à 10 %.

$F = 0,636 + 3,12 e(-0,346H)$  selon NF EN 622-1 pour les panneaux ayant une humidité inférieure à 3% ou supérieure à 10%.

(\*\*) Valeurs à 5% d'exclusion (à 95% d'exclusion dans le cas du gonflement en épaisseur) basées sur les valeurs moyennes des panneaux pris individuellement. Elles s'appliquent aux résultats d'essais obtenus dans chacun des sens du panneau pour la résistance à la flexion et le module d'élasticité.

### 2.3.2 Prescriptions techniques de la Marque CTB-H

| METHODES D'ESSAIS     | CARACTERISTIQUES PAR PANNEAU               |                                      | UNITES  | GAMMES D'ÉPAISSEURS (mm)                  |             |             |             |             |        |
|-----------------------|--|--------------------------------------|---------|---|-------------|-------------|-------------|-------------|--------|
|                       |  |                                      |         | 6 < e ≤ 13                                | 13 < e ≤ 20 | 20 < e ≤ 25 | 25 < e ≤ 32 | 32 < e ≤ 40 | e > 40 |
| NF EN 324-1           | Épaisseur nominale (panneaux poncés)       |                                      | mm      | Tolérance e ± 0.3 mm                      |             |             |             |             |        |
|                       | Longueur, largeur nominale                 |                                      |         | Tolérance ± 5 mm                          |             |             |             |             |        |
| NF EN 324-2           | Equerrage                                  |                                      |         | Tolérance de 2 mm sur un bras de 1 000 mm |             |             |             |             |        |
| NF EN 322             | Humidité                                   |                                      | %       | 5 à 13 % (sauf pour panneaux spéciaux)    |             |             |             |             |        |
| NF EN 323             | Ecart masse volumique / moyenne du panneau |                                      | kg/m3   | ± 10 %                                    |             |             |             |             |        |
| NF EN 317             | Gonflement en épaisseur (**)               | Après 24 heures d'immersion eau 20°C | %       | ≤ 11 %                                    | ≤ 10 %      |             |             | ≤ 9 %       |        |
| NF EN 321 + EN 317    |  | Après épreuve cyclique               |         | ≤ 12 %                                    |             | ≤ 11%       | ≤ 10%       | ≤ 9 %       |        |
| NF EN 319             | Cohésion interne (**)                      | Etat normal                          | N/mm2   | ≥ 0.45                                    |             | ≥ 0.40      | ≥ 0.35      | ≥ 0.30      | ≥ 0.25 |
| NF EN 321 + NF EN 319 |  | Après épreuve cyclique               |         | ≥ 0.25                                    | ≥ 0.22      | ≥ 0.20      | ≥ 0.17      | ≥ 0.15      | ≥ 0.12 |
| NF EN 310             |  | Flexion (**)                         |         | Contrainte de rupture                     | ≥ 18        | ≥ 16        | ≥ 14        | ≥ 12        | ≥ 10   |
|                       | Module d'élasticité                        |                                      | ≥ 2 550 | ≥ 2 400                                   | ≥ 2 150     | ≥ 1 900     | ≥ 1 700     | ≥ 1 550     |        |
| NF EN ISO 12460-5     | Teneur en formaldéhyde (*)                 |                                      | mg      | classe E1 (≤8mg)                          |             |             |             |             |        |

(\*) Application de l'équation  $F = -0.133 H + 1.86$  selon NF EN 312 pour les panneaux ayant une humidité de 3 à 10 %.  
 $F = 0,636 + 3,12^e(-0,346H)$  selon NF-EN 622-1 pour les panneaux ayant une humidité inférieure à 3% ou supérieure à 10%.

(\*\*) Valeurs à 5% d'exclusion (à 95% d'exclusion dans le cas du gonflement en épaisseur) basées sur les valeurs moyennes des panneaux pris individuellement. Elles s'appliquent aux résultats d'essais obtenus dans chacun des sens du panneau pour la résistance à la flexion et le module d'élasticité.

### 2.3.3 Prescriptions techniques de la Marque CTB-OSB

| Méthodes d'essais       | Caractéristiques du panneau OSB                |            | Unités            | GAMMES D'ÉPAISSEURS |          |      |             |          |      |             |          |      |             |          |      |             |          |      |
|-------------------------|--|------------|-------------------|---------------------|----------|------|-------------|----------|------|-------------|----------|------|-------------|----------|------|-------------|----------|------|
|                         |  |            |                   | 6 ≤ e ≤ 10          |          |      | 10 ≤ e < 18 |          |      | 18 ≤ e ≤ 25 |          |      | 25 < e ≤ 32 |          |      | 32 < e ≤ 40 |          |      |
|                         |  |            |                   | OSB2                | OSB3     | OSB4 | OSB2        | OSB3     | OSB4 | OSB2        | OSB3     | OSB4 | OSB2        | OSB3     | OSB4 | OSB2        | OSB3     | OSB4 |
| NF EN 324-1             | Épaisseur                                      | Brute      | mm                |                     | ± 0,8    |      |             | ± 0,8    |      |             | ± 0,8    |      |             | ± 0,8    |      |             | ± 0,8    |      |
|                         |  | poncée     | mm                |                     | ± 0,3    |      |             | ± 0,3    |      |             | ± 0,3    |      |             | ± 0,3    |      |             | ± 0,3    |      |
|                         | Longueur / largeur                             |            | mm                |                     | ± 3,0    |      |             | ± 3,0    |      |             | ± 3,0    |      |             | ± 3,0    |      |             | ± 3,0    |      |
| NF EN 324-2             | Equerrage - rectitude                          |            | mm/m              |                     | 2,0mm/m  |      |             | 2,0mm/m  |      |             | 2,0mm/m  |      |             | 2,0mm/m  |      |             | 2,0mm/m  |      |
|                         |  |            |                   | 1,5mm/m             |          |      | 1,5mm/m     |          |      | 1,5mm/m     |          |      | 1,5mm/m     |          |      | 1,5mm/m     |          |      |
| NF EN 322               | Humidité                                       |            | %                 |                     | 2 à 12 % |      |             | 2 à 12 % |      |             | 2 à 12 % |      |             | 2 à 12 % |      |             | 2 à 12 % |      |
| NF EN 323               | Ecart Masse volumique / moyenne                |            | %                 |                     | ± 15%    |      |             | ± 15%    |      |             | ± 15%    |      |             | ± 15%    |      |             | ± 15%    |      |
| NF EN 317               | Gonflement 24h eau froide (*)                  |            | %                 | 20                  | 15       | 12   | 20          | 15       | 12   | 20          | 15       | 12   | 20          | 15       | 12   | 20          | 15       | 12   |
| NF EN 319               | Cohésion interne (*)                           |            | N/mm <sup>2</sup> | 0,34                | 0,34     | 0,50 | 0,32        | 0,32     | 0,45 | 0,30        | 0,30     | 0,40 | 0,29        | 0,29     | 0,35 | 0,26        | 0,26     | 0,30 |
| NF EN 310               | Contrainte de rupture en flexion (*)           | Sens long  | N/mm <sup>2</sup> | 22                  | 22       | 30   | 20          | 20       | 28   | 18          | 18       | 26   | 16          | 16       | 24   | 14          | 14       | 22   |
|                         |  | Sens large | N/mm <sup>2</sup> | 11                  | 11       | 16   | 10          | 10       | 15   | 9           | 9        | 14   | 8           | 8        | 13   | 7           | 7        | 12   |
|                         | Module d'élasticité en flexion (*)             | Sens long  | N/mm <sup>2</sup> | 3500                | 3500     | 4800 | 3500        | 3500     | 4800 | 3500        | 3500     | 4800 | 3500        | 3500     | 4800 | 3500        | 3500     | 4800 |
|                         |  | Sens large | N/mm <sup>2</sup> | 1400                | 1400     | 1900 | 1400        | 1400     | 1900 | 1400        | 1400     | 1900 | 1400        | 1400     | 1900 | 1400        | 1400     | 1900 |
| NF EN 321+<br>NF EN 319 | Cohésion interne après essai cyclique (*) (1)  |            | N/mm <sup>2</sup> |                     | 0,18     | 0,21 |             | 0,15     | 0,17 |             | 0,13     | 0,15 |             | 0,10     | 0,10 |             | 0,08     | 0,08 |
| NF EN 321+<br>NF EN 310 | Flexion sens long après essai Cyclique (*) (1) |            | N/mm <sup>2</sup> |                     | 9,0      | 15,0 |             | 8,0      | 14,0 |             | 7,0      | 13,0 |             | 6,0      | 6,0  |             | 6,0      | 6,0  |
| NF EN ISO 12460-5       | Teneur en formaldéhyde                         |            | mg                | Classe E1 : ≤ 8 mg  |          |      |             |          |      |             |          |      |             |          |      |             |          |      |

(1) Le fabricant déclare l'option retenue parmi les 2 proposées.

(\*) Valeurs à 5 % d'exclusion (à 95 % d'exclusion dans le cas du gonflement en épaisseur) basées sur les valeurs moyennes des panneaux pris individuellement.

### 2.3.4 Prescriptions techniques de la Marque CTB MDF-MS

| METHODES D'ESSAIS | Caractéristiques par panneau               |                                | Unités  | GAMMES D'ÉPAISSEURS (mm)                 |           |            |             |             |             |        |
|-------------------|--|--------------------------------|---------|--|-----------|------------|-------------|-------------|-------------|--------|
|                   |  |                                |         | 4 < e ≤ 6                                | 6 < e ≤ 9 | 9 < e ≤ 12 | 12 < e ≤ 19 | 19 < e ≤ 30 | 30 < e ≤ 45 | e > 45 |
| NF EN 324-1       | Épaisseur nominale (poncés)                |                                | mm      | + 0,2                                    |           |            | + 0,3       |             |             |        |
|                   | Longueur/ largeur                          |                                |         | + 2mm / m (maximum 5mm)                  |           |            |             |             |             |        |
| NF EN 324-2       | Equerrage                                  |                                |         | Tolérance de 2 mm sur un bras de 1000 mm |           |            |             |             |             |        |
| NF EN 322         | Humidité                                   |                                | %       | 4 à 11 %                                 |           |            |             |             |             |        |
| NF EN 323         | Écart masse volumique / moyenne du panneau |                                | Kg/m3   | + 7 %                                    |           |            |             |             |             |        |
| NF EN 317         | Gonflement en épaisseur (**)               | Après 24h d'immersion eau 20°C | %       | < 30%                                    | < 17%     | < 15%      | < 12%       | < 10%       | < 8 %       | < 6%   |
| NF EN 319         | Cohésion interne (**)                      | État normal                    | N / mm2 | > 0,65                                   | > 0,65    | > 0,60     | > 0,55      |             | > 0,50      | > 0,50 |
| NF EN 310         | Flexion (**)                               | Contrainte de rupture          |         | > 23                                     |           | > 22       | > 20        | > 18        | > 17        | > 15   |
|                   |  | Module d'élasticité            |         | > 2700                                   |           | > 2500     | > 2200      | > 2100      | > 1900      | > 1700 |
| NF EN ISO 12460-5 | Teneur en formaldéhyde (*)                 |                                | mg      | Classe E1 (< 8 mg)                       |           |            |             |             |             |        |

(\*) Application de l'équation  $F = -0.133 H + 1.86$  selon NF EN 622-1 pour les panneaux ayant une humidité de 4 à 9 %

$F = 0.636 + 3.12 e (-0.346H)$  selon NF EN 622-1 pour les panneaux ayant une humidité inférieure à 4 % ou supérieure à 9 %

(\*\*) Valeurs à 5 % d'exclusion (à 95 % d'exclusion dans le cas du gonflement en épaisseur) basées sur les valeurs moyennes des panneaux pris individuellement. Elles s'appliquent aux résultats d'essais obtenus dans chacun des sens du panneau pour la résistance à la flexion et le module d'élasticité.

### 2.3.5 Prescriptions techniques de la Marque CTB-RH

| METHODES D'ESSAIS     | Caractéristiques par panneau               |                                | Unités  | GAMMES D'ÉPAISSEURS (mm)                 |           |            |             |             |             |        |
|-----------------------|--|--------------------------------|---------|--|-----------|------------|-------------|-------------|-------------|--------|
|                       |  |                                |         | 4 < e ≤ 6                                | 6 < e ≤ 9 | 9 < e ≤ 12 | 12 < e ≤ 19 | 19 < e ≤ 30 | 30 < e ≤ 45 | e > 45 |
| NF EN 324-1           | Épaisseur nominal (poncés)                 |                                | mm      | ± 0,2                                    |           |            |             | ± 0,3       |             |        |
|                       | Longueur/ largeur                          |                                |         | ± 2mm / m (maximum 5mm)                  |           |            |             |             |             |        |
| NF EN 324-2           | Equerrage                                  |                                |         | Tolérance de 2 mm sur un bras de 1000 mm |           |            |             |             |             |        |
| NF EN 322             | Humidité                                   |                                | %       | 4 à 11 %                                 |           |            |             |             |             |        |
| NF EN 323             | Ecart masse volumique / moyenne du panneau |                                | Kg/m3   | ± 7 %                                    |           |            |             |             |             |        |
| NF EN 317             | Gonflement en épaisseur (**)               | Après 24h d'immersion eau 20°C | %       | ≤ 18%                                    | ≤ 12%     | ≤ 10%      | ≤ 8%        | ≤ 7%        |             | ≤ 6%   |
| NF EN 321 + NF EN 317 |  | Après épreuve cyclique         |         | ≤ 25%                                    | ≤ 19%     | ≤ 16%      | ≤ 15%       |             |             |        |
| NF EN 319             | Cohésion interne (**)                      | État normal                    | N / mm2 | ≥ 0,70                                   | ≥ 0,80    |            | ≥ 0,75      |             | ≥ 0,70      | ≥ 0,60 |
| NF EN 321 + NF EN 319 |  | Après épreuve cyclique         |         | ≥ 0,35                                   | ≥ 0,30    | ≥ 0,25     | ≥ 0,20      | ≥ 0,15      | ≥ 0,10      |        |
| NF EN 310             | Flexion (**)                               | Contrainte de rupture          |         | ≥ 34                                     |           | ≥ 32       | ≥ 30        | ≥ 28        | ≥ 21        | ≥ 19   |
|                       |  | Module d'élasticité            | ≥ 3000  |  | ≥ 2800    | ≥ 2700     | ≥ 2600      | ≥ 2400      | ≥ 2200      |        |
| NF EN ISO 12460-5     | Teneur en formaldéhyde (*)                 |                                | mg      | Classe E1 (≤ 8 mg)                       |           |            |             |             |             |        |

(\*) Application de l'équation  $F = -0.133 H + 1.86$  selon NF EN 622-1 pour les panneaux ayant une humidité de 4 à 9 %

$F = 0.636 + 3.12 e (-0.346H)$  selon NF EN 622-1 pour les panneaux ayant une humidité inférieure à 4 % ou supérieure à 9 %

(\*\*) Valeurs à 5 % d'exclusion (à 95 % d'exclusion dans le cas du gonflement en épaisseur) basées sur les valeurs moyennes des panneaux pris individuellement. Elles s'appliquent aux résultats d'essais obtenus dans chacun des sens du panneau pour la résistance à la flexion et le module d'élasticité.

### 2.3.6 Transmission de la vapeur d'eau :

La transmission de la vapeur d'eau est réalisée sur les panneaux devant garantir cette performance pour les gammes d'épaisseur généralement comprise entre 7 et 16 mm.

Les valeurs affichées sont le Sd et  $\mu$  humide / sèche, valeur moyenne de 5 éprouvettes en coupelle humide et en coupelle sèche.

La masse volumique est systématiquement contrôlée.

## 2.4 PROCEDURE ASSURANCE QUALITE DU TITULAIRE :

### 2.4.1 Organisation qualité :

Le fabricant appose la Marque sous son entière responsabilité, en conséquence de quoi, l'usage de celle-ci entraîne l'exécution par le titulaire d'un contrôle de ses fabrications pour garantir à l'utilisateur la conformité des panneaux marqués avec les prescriptions techniques.

La Direction de l'entreprise doit désigner une personne qui, nonobstant d'autres responsabilités, a en charge le suivi des dispositions relatives à la maîtrise des contrôles des produits certifiés.

Le titulaire doit être en mesure d'apporter à FCBA la preuve de l'existence et de la validité de son système interne de maîtrise de la qualité définie au paragraphe suivant.

### 2.4.2 Contrôle interne chez le fabricant :

- Le fabricant est tenu d'enregistrer tous les paramètres de fabrications des produits par le moyen qui lui semble le plus opportun et sur le support de son choix.
- Il est tenu de contrôler et d'enregistrer les caractéristiques ci-après en utilisant des intervalles entre essais ne dépassant pas 8 heures par type de panneau.
- Si plusieurs gammes d'épaisseurs sont produites pendant un poste de 8 h, le contrôle interne doit être organisé de sorte qu'au moins un panneau pour chaque gamme d'épaisseurs soit essayé par semaine de production.
- Epaisseur (à chaque changement d'épaisseur),
- Humidité,
- Ecart de masse volumique par rapport à la moyenne du panneau,
- Cohésion interne,
- Gonflement en épaisseur après 24h d'immersion,
- Contrainte de rupture et module d'élasticité en flexion,
- Gonflement en épaisseur et cohésion interne après épreuve cyclique pour les Marques concernées (une semaine maximale entre chaque contrôle). Ces épreuves cycliques peuvent être réalisées de façon épisodique si le fabricant a établi une corrélation avec d'autres essais.
- Epreuve de vieillissement déclarée pour les panneaux OSB3 et OSB4
- Pour le contrôle du potentiel en formaldéhyde (classe E1 exigée) la fréquence, selon la norme NF-EN 13986 est d'un contrôle par 24 heures de production.

Si des valeurs sont défectueuses lors de ces contrôles (hors épreuve cyclique), les contrôles doivent être renforcés.

Dans la mesure où il s'agit d'un contrôle de production, le conditionnement n'est pas obligatoire (une stabilisation initiale et finale est nécessaire pour l'épreuve cyclique).

En dérogation à la norme EN 326-1 le plan de découpe peut être différent en contrôle de production.

Le fabricant contrôle les caractéristiques en réalisant les essais dont la liste se trouve en partie 2 du présent référentiel. Le nombre d'éprouvettes pour chaque type d'essais peut être différent du nombre prévu par la norme d'essai correspondante. D'autres méthodes d'essai peuvent être utilisées, après

accord de FCBA, sous réserve qu'une corrélation valable avec les méthodes d'essai prescrites ait été présentée.

## **2.5 MAITRISE DES ENREGISTREMENTS ET DE LA DOCUMENTATION :**

Les résultats de ces contrôles sont obligatoirement consignés sur des fiches de contrôle sous format papier ou informatique d'un modèle validé par FCBA.

Le fabricant tiendra à jour également, un répertoire mensuel sous format papier ou informatique, consignait par tranche d'épaisseurs :

- le nombre d'échantillons essayés,
- le nombre de panneaux satisfaisants et défectueux.

## **2.6 MAITRISE DES PRODUITS NON CONFORMES :**

Le fabricant doit s'assurer que les lots de produits non conformes aux spécifications ne sont pas revêtus de la Marque de Qualité CTB.

## **2.7 IDENTIFICATION DES PRODUITS :**

Le marquage est obligatoire. Il est réalisé sur chant ou face des panneaux selon la partie 5 du présent Règlement Technique.

## **2.8 MAITRISE DES EQUIPEMENTS DE CONTROLE, MESURES ET ESSAIS :**

Tous les équipements de contrôle de mesures et d'essais utilisés pour les contrôles finaux doivent être identifiés et vérifiés à intervalles appropriés et définis.

La vérification peut se faire par comparaison avec les résultats obtenus sur les mêmes produits entre un organisme extérieur et l'entreprise.

## **2.9 RECLAMATIONS DE LA CLIENTELE :**

L'entreprise doit tenir un recueil chronologique enregistrant toutes les réclamations de la clientèle concernant les produits certifiés et les dispositions prises.

## **2.10 NON CONFORMITE INTERNE A L'ENTREPRISE :**

L'entreprise doit consigner un recueil chronologique enregistrant toutes les non-conformités concernant les produits certifiés et les actions correctives et préventives prises.

## **2.11 ENREGISTREMENTS RELATIFS A LA QUALITE DU PRODUIT :**

Les enregistrements relatifs à la Qualité du produit doivent être tenus à jour pour démontrer que la qualité requise est obtenue et que le système Qualité fonctionne de manière efficace.

Ils concernent :

- les fiches de contrôle produit et les répertoires mensuels,
- la maîtrise des équipements de mesures, de contrôles et d'essais,
- les réclamations de la clientèle et les actions correctives éventuelles.
- L'enregistrement des différents paramètres de productions.

## **2.12 EXIGENCE DE TENUE D'ARCHIVES :**

Les fabricants devront conserver les enregistrements complets de tous les éléments cités ci-dessus allant du paragraphe 2.4 au 2.11 pendant une durée de 10 ans pour tous les produits dépendants ou non du RPC.

## PARTIE 3- OBTENIR LA CERTIFICATION

---

### 3.1 DEMANDE CERTIFICATION ET DU DROIT D'USAGE :

Le droit d'usage de la Marque CTB Panneaux de Process est accordé au fabricant qui en fait la demande et qui répond aux conditions ci-après, pour le(s) type(s) de panneau(x) défini(s) dans les prescriptions techniques de la Marque pour le(s) type(s) de panneau(x) concerné(s) et fabriqué(s) sur une chaîne identifiée, d'un lieu de production donné.

#### 3.1.1 Conditions à remplir par le demandeur

- S'engager à respecter les Règles Générales de la Marque CTB et le présent Règlement Technique.
- Répondre à la définition de demandeur donnée dans les Règles Générales de la Marque CTB et fabriquer lui-même le ou les types de panneaux objet de la demande.
- Fabriquer lesdits panneaux en France ou dans l'Union Européenne.

Remarque : les fabricants ressortissants de pays tiers pourront également présenter une demande de certification à condition d'accepter les modalités techniques et financières proposées par l'organisme certificateur pour l'application du présent Règlement.

- Disposer des moyens pour réaliser les contrôles définis à l'Annexe 1C et avoir mis en place les dispositions définies dans cette même annexe assurant le maintien de la qualité des produits certifiés.

#### 3.1.2 Conditions à remplir par les produits

Les produits doivent être conformes aux prescriptions techniques énoncées dans les tableaux spécifiques repris dans la partie 2.3 du présent référentiel.

### 3.2 INSTRUCTION DE LA DEMANDE :

#### 3.2.1 Généralités :

L'instruction de la demande de certification est du ressort FCBA.

Elle comporte :

- L'exploitation des documents figurant dans le dossier de demande de droit d'usage,
- Le paiement des frais relatifs à l'instruction
- Une visite d'instruction,
- Les essais réalisés dans les conditions fixées par les prescriptions techniques,
- L'examen d'une synthèse des résultats d'essais et du rapport de visite d'instruction par le Comité de Marque.

Nota : Pour une demande d'extension de certification présentée par un fabricant titulaire pour le même lieu de production, la procédure peut être simplifiée et se limiter aux essais de conformité de la marque concernée.

### 3.3 DOSSIER DE DEMANDE DE CERTIFICATION ET EXTENSION DE GAMME (\*) :

Chaque type de panneau fait l'objet d'une demande spécifique.

Elle comporte :

- (\*) La lettre de demande de certification de la Marque CTB PANNEAUX DE PROCESS (annexe 1 A). Elle est à adresser à :

**F C B A**  
**Le Responsable de Marque**  
**Allée de Boutaut**  
**BP 227**  
**33028 BORDEAUX Cedex**

- Le règlement des frais d'instruction (régime financier –partie 7)
- (\*) Un questionnaire produit qui précise en particulier les gammes d'épaisseurs pour lesquelles la demande est présentée. Toute demande présentée par un fabricant n'ayant encore aucune production sous Marque doit concerner 2 gammes d'épaisseurs au minimum (sauf dérogation accordée après avis du Comité de Marque),
- Un questionnaire Entreprise
- (\*) La description des dispositions prises relatives à la maîtrise de la qualité des produits.

NB : Seuls les éléments précédés d'un (\*) sont à fournir dans le cas d'une extension de gamme

➔ FCBA accuse réception de la demande et fixe un rendez-vous pour la visite d'instruction.

### **3.4 VISITE D'INSTRUCTION / D'EXTENSION\* ET PRELEVEMENT(S) POUR ESSAIS INITIAUX:**

La visite d'instruction a pour but de :

- Vérifier les moyens techniques, les compétences humaines et les dispositions relatives à la maîtrise de la qualité, définies au §2.4 à 2.12 dont dispose l'entreprise permettant d'atteindre les performances exigées,
- S'assurer que les essais de contrôles internes sont conduits selon le §2.4.2 et les prescriptions techniques de la marque concerné et définie en partie 2.3.
- (\*) Effectuer les prélèvements d'échantillons nécessaires aux essais.  
(Voir point 2.2)

Lors d'un prélèvement pour une demande de certification, sont prélevés

- 3 panneaux par gamme d'épaisseurs et par Marque demandée.
- Teneur en aldéhyde formique (1 contrôle dans une épaisseur inférieure et/ou supérieure à 20 mm) par Marque demandée.
- 1 panneau par gamme d'épaisseurs lors d'une demande de complément de gamme.
- 10 éprouvettes de format 150 x 300 mm pour la transmission de la vapeur d'eau réparties sur la largeur de la chaîne de fabrication, la face et la contre face sont marquées de façon bien distincte, ainsi que l'indication d'un panneau poncé ou non-poncé, la masse volumique sera systématiquement mesurée.

Le coût de l'expédition des panneaux pour analyse reste à la charge du demandeur

NB : Seules les étapes précédées d'un (\*) sont à satisfaire dans le cas d'une extension de gamme

A l'issue de la visite un double du rapport contresigné sera laissé au demandeur.

### **3.5 RÉALISATION DES ESSAIS INITIAUX ET D'EXTENSION :**

Les essais sont réalisés par FCBA conformément aux méthodes définies dans les normes et documents techniques indiqués dans l'Annexe 1 C.

Pour la transmission de la vapeur d'eau, l'essai de type initial permet de déterminer les valeurs  $S_d$  et  $\mu$  humide/sèche pour chaque type de panneau et par épaisseur, la masse volumique est également contrôlée.

Les essais sont effectués sur des échantillons marqués et prélevés dans les fabrications en cours ou en stock dans le magasin de l'usine. Le nombre de panneaux échantillons est précisé en Point 2.2.

Les résultats d'essais seront intégrés au dossier de demande de droit d'usage.

### **3.6 DÉLIVRANCE DE LA CERTIFICATION DE LA MARQUE :**

La certification de la Marque est accordé par FCBA au fabricant demandeur si :

- l'ensemble des engagements liés à sa demande est conforme aux règles de la marque
- les gammes d'épaisseurs reconnues sont conformes aux prescriptions techniques.

Sauf justification et après avis favorable du Comité de Marque, la certification ne peut être accordée ou conservée que pour deux gammes d'épaisseurs au moins.

### **3.7 NOTIFICATION DE LA DÉCISION AU DEMANDEUR :**

Le Directeur Certification notifie la décision d'accord ou de refus de certification.

Si l'ensemble des engagements est rempli par le demandeur et que les produits sont conformes aux prescriptions de la Marque, un certificat de qualité est établi par FCBA et adressé au titulaire suite à la notification de certification.

### **3.8 RENOUELEMENT DE LA DEMANDE SUITE À UN REFUS DE CERTIFICATION :**

Le demandeur doit faire parvenir un courrier renouvelant sa demande de certification, en précisant qu'il souhaite renouveler le processus.

Le paiement des frais d'instruction et d'essais sera à la charge du demandeur.

### 4.1 MODALITÉ DE CONTRÔLE :

#### 4.1.1 Contrôle interne à l'entreprise

L'organisation générale des contrôles effectués par le titulaire est précisée en Partie 2 du présent règlement.

Une intercomparaison des résultats des contrôles internes et de ceux obtenus par FCBA est réalisée sur des éprouvettes appairées sur les panneaux prélevés par FCBA.

Le titulaire est tenu d'exercer sur les panneaux pour lesquels il est certifié :

- Un contrôle régulier conformément aux dispositions fixées dans le présent Référentiel,
- Un enregistrement du contrôle des équipements de mesure, d'essais et des résultats de ces contrôles.

Le titulaire tient à jour un registre de traitement des non-conformités internes et des réclamations portant sur les panneaux certifiés.

L'auditeur technique contrôle ces différents éléments.

#### 4.1.2 Contrôle externe réalisé par FCBA:

##### a) Les audits :

L'organisation générale des contrôles effectués par FCBA est précisée en Partie 2. FCBA s'assure, par ses visites en usine, de la fiabilité des dispositions prises par le fabricant. Il peut procéder à tous les prélèvements des produits concernés portant la marque CTB qu'il juge nécessaire en vue de vérifier la conformité de ceux-ci.

FCBA effectue 2 visites de contrôle par an chez le fabricant, autant que possible inopinées.

Lors de sa visite l'auditeur technique FCBA vérifie que la fabrication et les moyens de contrôle demeurent identiques à ceux constatés lors des visites précédentes.

Les modifications éventuelles apportées ne doivent pas entraîner de risque tant au niveau qualitatif du produit fabriqué, qu'au niveau de son contrôle.

Tout changement important (par exemple type de colle utilisée, etc.) est signalé préalablement à FCBA et peut entraîner des essais complémentaires et/ou une mise en réserve de l'autorisation de marquage.

FCBA procède à :

- La vérification du respect des exigences de la partie 2.
- La vérification de l'efficacité de l'autocontrôle du fabricant. Il s'assure du nombre suffisant de panneaux échantillons testés et satisfaisants. Il vérifie les fiches de contrôle du fabricant. Il s'assure de la maîtrise effectuée par le titulaire de ses propres appareils de contrôle (preuves des vérifications réalisées).
- Une vérification de la conformité du marquage des panneaux en stock.
- Une vérification de la maîtrise des produits non-conformes.
- Une analyse du recueil des réclamations et non-conformité interne de l'entreprise concernant les produits certifiés.
- Une vérification de la documentation commerciale.
- En fonction du volume produit sous Marque de Qualité un prélèvement de 5 à 8 panneaux par Marque et par an pour essais dans son laboratoire.

Dispositions pour le suivi de cohérence des pratiques de laboratoire :

Chaque semestre, un panneau CTB-H sera prélevé chez l'un des Titulaires puis débité par FCBA en éprouvettes individuelles transmises, ensuite, à l'ensemble des Titulaires.

Ce prélèvement sera réalisé à tour de rôle chez chacun des Titulaires.

FCBA procède à la découpe, au repérage des éprouvettes appairées (bord à bord) nécessaires à l'ensemble des essais prévus dans le présent Référentiel et expédie la série d'éprouvettes fabricant pour la réalisation des essais d'intercomparaison.

Sur ces échantillons le fabricant est tenu de réaliser les mêmes essais que ceux du laboratoire FCBA et de retourner les résultats à FCBA pour analyse statistique.

b) Les essais :

Les contrôles sont effectués par FCBA ou tout autre laboratoire pouvant attester à FCBA de leur compétence, de leur indépendance et de leur conformité à l'ISO 17025 ou membre signataire de l'accord de reconnaissance mutuelle de coopération internationale sur l'agrément des laboratoires d'essais (ILAC 2000).

La conformité à ces exigences peut être démontrée soit par leurs accréditations dans le domaine technique concerné soit selon des modalités actées dans un contrat avec FCBA.

Les essais sont réalisés par FCBA conformément aux spécifications techniques prévues pour chaque marque.

Pour la transmission de la vapeur d'eau, un essai de contrôle par an est réalisé.

La première année, deux essais seront réalisés, un essai de type initial pour déterminer la valeur des panneaux, et un essai de suivi.

c) Contrôles dans les commerces, chez les clients ou sous-traitant :

Ces prélèvements sont faits en cas de litige avec le titulaire, mais également si ce dernier n'a pas de stock disponible, ou pour retracer un historique de production.

Les frais restent à la charge du fabricant.

d) Interruption du contrôle :

Lorsqu'un produit n'a fait l'objet d'aucun contrôle de FCBA pendant un an, le droit d'usage de la Marque peut être suspendu.

## **4.2 MODALITÉS DE PRÉLÈVEMENT ET ENVOI DES PRODUITS :**

A l'occasion de chaque visite, FCBA procède à un prélèvement de 3 panneaux par marque concernée.

Pour l'essai de transmission de la vapeur d'eau, il faut prélever 10 éprouvettes de format 150 x 300 mm.

La répartition se fait sur la largeur de la chaîne de fabrication, la face et la contre face sont marquées de façon bien distincte, l'indication d'un panneau poncé ou non-poncé est précisée sur le support de visite.

Dans le cas où le stock ne permettrait pas de prélever la quantité requise, le titulaire informe FCBA des nouvelles productions de sorte qu'un auditeur technique puisse faire le prélèvement adéquat postérieurement à l'audit de contrôle.

Les envois des prélèvements sont à la charge de l'entreprise et doivent parvenir à FCBA dans un délai de 15 jours à partir du jour de l'audit.

## **4.3 DECLARATION DES MODIFICATIONS :**

### **4.3.1 Modification concernant le titulaire**

Le titulaire doit signaler par écrit à FCBA, toute modification du statut juridique de sa société ou tout changement de raison sociale.

En cas de fusion, ou absorption, du titulaire, l'engagement à respecter les exigences du présent Règlement doit être renouvelé par la nouvelle entité.

#### 4.3.2 Modification des appellations commerciales

Le titulaire doit signaler par écrit à FCBA, toute modification ou ajout des appellations commerciales de ses produits

#### 4.3.3 Modification concernant le site de production

Tout transfert (total ou partiel) dans un autre lieu des moyens de production d'un panneau certifié, entraîne une cessation immédiate du marquage de la marque concernée par le titulaire sur les panneaux transférés.

Le titulaire doit déclarer ce transfert par écrit à FCBA qui procédera à l'instruction d'une nouvelle « demande initiale ».

#### 4.3.4 Modification concernant le contrôle interne

Le titulaire doit déclarer par écrit à FCBA toute modification relative à son contrôle interne susceptible d'avoir une incidence sur le suivi du maintien des caractéristiques certifiées.

Toute cessation de contrôle interne d'un panneau certifié entraîne un arrêt immédiat du marquage de la marque concernée de celui-ci par le titulaire. FCBA peut notifier la suspension du droit d'usage de la Marque conformément aux Règles Générales de la marque CTB.

### 4.4 EVALUATION ET DECISION :

#### 4.4.1 Les sanctions :

Les sanctions sont décidées, notifiées et appliquées conformément à la partie 9 des Règles Générales CTB.

##### a) En cas de suspension

Le fabricant doit appliquer les conditions notifiées par FCBA pour lui permettre de retrouver le droit d'usage de la Marque. A l'issue de la période de suspension, les résultats sont présentés au Comité de Marque qui peut demander la prolongation ou la levée de la sanction.

##### b) Après une sanction de retrait,

Le fabricant qui désire retrouver la certification de la Marque doit présenter une nouvelle demande dans les conditions prévues à la partie 3.

##### c) Accroissement de contrôle :

Chaque envoi de panneaux doit comporter au moins 2 épaisseurs différentes et l'ensemble des envois doit être représentatif des gammes d'épaisseurs produites. Le fabricant adresse à FCBA les résultats des autocontrôles relatifs au produit faisant l'objet de l'accroissement de contrôle.

#### 4.4.2 Contestations et appels :

Le titulaire peut contester une décision (refus, suspension de la certification...) prononcée contre lui, selon les dispositions du courrier de notification ou selon les modalités prévues au paragraphe 10 des Règles Générales de la marque CTB.

#### 4.4.3 Les poursuites

Les Règles Générales de la marque CTB s'appliquent (partie 11).

#### 4.5 PUBLICITE :

Tout document et toute publicité particulière d'un fabricant, faisant état de la Marque, doivent être rédigés de telle manière qu'il ne puisse y avoir aucune confusion possible dans l'esprit des utilisateurs entre les panneaux couverts par la Marque et ceux qui ne le sont pas.

#### 4.6 PROMOTION :

Les opérations relatives à la promotion collective de la « Certification CTB PANNEAUX DE PROCESS » sont soumises aux conditions fixées au partie 13 des règles Générales de la Marque CTB. Une commission « Promotion » composée de représentants de FCBA et d'entreprises certifiées, fonctionne sous l'égide de l'Instance de gouvernance.

Dans le cadre de ces opérations de promotion, l'usage collectif des Marques CTB S, CTB H, CTB RH, CTB MDF-MS, CTB OSB 2, 3 et 4, est soumis aux mêmes règles que l'usage particulier défini dans la partie 5.

Le présent Règlement est approuvé par le Directeur Certification de FCBA et peut être modifié après validation de l'Instance de gouvernance.

## PARTIE 5- COMMUNIQUER SUR LA CERTIFICATION

### 5.1 MARQUAGE :

Conformément aux exigences de certification (voir § 2.7), la marque est apposée sous la responsabilité du fabricant et après notification de certification par FCBA. Elle doit figurer sur tout panneau de fabrication conforme au type et à la gamme d'épaisseur déclarée.

La présence de la Marque sur des panneaux diversement revêtus ne concerne et ne couvre que la fabrication du panneau support et non celle du panneau + le revêtement.

Chaque panneau doit comporter obligatoirement :

- l'appellation commerciale du produit, le numéro d'identification de l'usine,
- La date de fabrication du produit.
- l'épaisseur nominale, la longueur et la largeur du panneau.
- la classe de formol ( exemple: CTB-S E1 n°-- )

Suivant la Marque concernée, le marquage :

#### 5.1.1 Panneaux de particules :



#### 5.1.2 Panneaux MDF :



#### 5.1.3 Panneaux OSB :



Le marquage est obligatoire. Il est réalisé sur chant ou sur face de chaque panneau. Par dérogation, pour des raisons techniques, les panneaux d'épaisseurs  $\leq 12\text{mm}$  peuvent faire l'objet d'un marquage spécifique.

Les panneaux destinés aux clients dits « industriels » peuvent, après accord de FCBA, faire l'objet d'un marquage de chaque pile concernée par étiquette comprenant l'ensemble des indications précitées.

Le marquage est de couleur noire. Il peut être de couleur bleue pour la Marque CTB-S et verte pour la Marque CTB-H.

Par dérogation il peut être de couleur rouge pour les panneaux ignifugés classés B/M1.

### 5.2 CERTIFICAT DE QUALITE :

Pour les panneaux certifiés, un certificat de qualité correspondant est mis à la disposition des utilisateurs par le fabricant. Ce certificat fait mention des caractéristiques certifiées.

FCBA renouvelle en janvier pour 3 ans, les certificats de qualité.

### 6.1 INSTANCE GENERALE :

#### 6.1.1 Composition de l'Instance Générale :

L'Instance Générale est ouverte à tous les titulaires de la certification CTB PANNEAUX DE PROCESS, ainsi qu'à des représentants des :

- distributeurs / prescripteurs / utilisateurs,
- organismes techniques et institutionnels.

Il est adjoint d'un Président, nommé pour trois ans par les membres de l'Instance Générale.

#### 6.1.2 Rôle de l'Instance Générale :

L'Instance Générale est chargée de donner :

- des orientations sur :
  - le positionnement de la certification,
  - les actions de communication et de promotion.
- un avis sur :
  - les projets d'évolution du référentiel,
  - la liste de consultation formelle des parties intéressées consultées (titulaires, distributeurs / prescripteurs / utilisateurs, organismes techniques/institutionnels).

Elle peut être consultée sur toute autre question intéressant l'application concernée.

#### 6.1.3 Modalité de fonctionnement :

L'Instance Générale se réunit au minimum une fois par an.

### 6.2 GROUPE AD HOC :

#### 6.2.1 Composition des groupes ad hoc :

Le groupe ad hoc est ouvert aux participants de l'instance générale de la certification CTB PANNEAUX DE PROCESS

Selon les sujets traités, des experts peuvent être invités à participer à ces réunions.

#### 6.2.2 Rôle des groupes ad hoc :

Le groupe ad hoc a pour but de réviser le référentiel en fonction des orientations stratégiques souhaitées pour la marque CTB PANNEAUX DE PROCESS, de l'évolution des normes, des nouveaux produits développés et de tout autre paramètre le nécessitant.

Il fixe les délais de mise en application des modifications du référentiel.

#### 6.2.3 Modalités de fonctionnement :

Le Groupe ad hoc est réuni à la demande de l'Instance Générale.

### **6.3 GESTION DU REFERENTIEL :**

Le référentiel est géré conformément aux exigences des Règles Générales de la Marque CTB.

#### **6.3.1 Consultation des modifications de référentiel :**

Toutes les propositions du groupe ad hoc pouvant entraîner des modifications du référentiel sont envoyées à toutes les parties intéressées (titulaires, distributeurs et consommateurs, institutionnels) pour avis, sans prédominance d'un intérêt.

#### **6.3.2 Validation :**

Après prise en compte des commentaires émis lors de la consultation :

- S'il s'agit d'une modification mineure, FCBA modifie le référentiel ;
- S'il s'agit d'une modification majeure, FCBA remet ce point à l'ordre du jour du prochain groupe concerné, ou relance une consultation sur la base des éléments nouveaux.

Le référentiel est validé par le Directeur Certification de FCBA.

### **6.4 BUREAU DE L'INSTANCE GENERALE :**

Il fonctionne conformément aux règles générales de la marque CTB.

Le Bureau est composé :

- du Président de l'Instance Générale,
- d'un représentant de chaque collège,
- du Directeur Qualité et Certification de FCBA.

## PARTIE 7- RÉGIME FINANCIER

Cette partie définit les modalités de recouvrement des montants afférents à la gestion et au droit d'usage de cette marque.

Le montant de ces frais est précisé sur les tarifs fournis sur demande.

### 7.1 DEMANDE DE CERTIFICATION DE LA MARQUE :

#### 7.1.1 Droit d'inscription

Ce droit d'inscription comprend les frais de dossier et les frais de visite initiale d'établissement. Il est payé en une seule fois au moment du dépôt de la demande.

La présentation simultanée de 2 demandes initiales fera l'objet d'un seul versement.

Le montant de ce droit reste acquis même en cas de rapport de visite défavorable ou de non-admission des panneaux présentés.

Toute nouvelle demande après échec pour une Marque entraînant un déplacement spécifique fera l'objet d'un nouveau droit d'inscription.

Il en est de même pour une nouvelle demande d'admission à la Marque après une décision ou une demande de retrait.

#### 7.1.2 Frais d'essais initiaux par panneau

Les essais d'instruction réalisés sur chaque type de produit, sont définis au §3.4.

Le coût des frais relatifs à ces essais, est indiqué dans le tarif en vigueur.

### 7.2 REDEVANCE DE DROIT D'USAGE

#### 7.2.1 Droit d'usage et Déclarations :

→Fréquence et ventilation de la facturation

| <b>PANNEAUX DE PARTICULES</b><br>Facturation trimestrielle<br><b>Marques</b><br><b>CTB-S / CTB-H</b> | <b>PANNEAUX RH / MDF et OSB</b><br>Facturation trimestrielle<br><b>Marques</b><br><b>CTB-RH / CTB MDF-MS</b><br><b>CTB-OSB2 / CTB-OSB3 / CTB-OSB4</b> |
|--|---|
| <u>Droit d'usage</u>   | <u>Droit d'usage</u>  |
| Part forfaitaire   | Part forfaitaire  |
| Par Entreprise (siège)   | Par Entreprise (siège)  |
| Par Usine (site de production)   | Par Usine (site de production)  |
| Par type (marque) et par usine   | Par type (marque) et par usine  |
| <u>Déclaration</u>   | <u>Déclaration</u>  |
| Part proportionnelle   | Part proportionnelle  |
| par trimestre et par usine :   | par trimestre et par usine :  |
| De 0 à 2500 m <sup>3</sup>   | De 0 à 50 000 m <sup>3</sup>  |
| De 2501 à 7500 m <sup>3</sup>  | De 50 001 à 100 000m <sup>3</sup>   |
| > à 7501 m <sup>3</sup>  | > à 100 001 m <sup>3</sup>  |

### 7.2.2 Autres frais

- Frais relatif à la transmission de la vapeur d'eau en essai de suivi : selon tarif en vigueur.
- Frais de visite supplémentaire : tarif en vigueur + frais de déplacement/séjour.
- Frais d'essais d'accroissement de contrôle<sup>(1)</sup> : selon tarif.
- Frais de visite à l'étranger : Frais de voyage et d'hébergement en sus.
- Promotion de la marque : En accord avec FCBA, l'Instance Générale peut décider une action de promotion de la Marque. Elle fait l'objet d'un financement spécifique hors du cadre de ce régime financier.

#### Remarque :

<sup>(1)</sup> Accroissement de contrôle :

Lorsque l'usine a l'ensemble de ses produits sous Marque sous accroissement de contrôle pour un même type de process, une visite supplémentaire est facturée en sus.

### **7.3 CONTRÔLE DE SUIVI ANNUEL :**

Il comprend les frais de gestion et de droit d'usage de la marque (certificat) payé en une seule fois en début d'année, ainsi que les frais liés aux audits, aux déplacements et aux frais d'essais.

Les frais relatifs à la gestion annuelle et au droit d'usage restent acquis en cas de non-reconduction, d'annulation ou de suspension du droit d'usage en cours d'année.

### **7.4 ACTUALISATION ET REVISION DES PRIX :**

Chaque début d'année civile, une actualisation des prix sera appliquée à partir de la

Formule de révision annuelle suivante :

$$P(n+1) = P(n) \times [ I(n) / I(n-1) ]$$

Avec  $P(n)$  et  $P(n+1)$  les prix des années  $n$  et  $n+1$

Et  $I(n)$  et  $I(n-1)$  l'indice de l'ingénierie Syntec du mois de juillet pour les années  $n$  et  $n-1$

### ANNEXE 1 : LE DOSSIER DE DEMANDE DE DROIT D'USAGE

Ce dossier précise l'ensemble des informations nécessaires à FCBA pour effectuer l'instruction d'une demande de droit d'usage.

Il peut être constitué à la convenance du demandeur, sur papier libre, en respectant cependant l'ordre des informations à fournir ainsi que le degré de précision demandé.

Pour être examiné par FCBA, le dossier de demande doit être complet et comprendre :

- la lettre de demande de droit d'usage de la Marque, - **Annexe 1 - A**
- le questionnaire produit et entreprise<sup>1</sup>, - **Annexe 1 - B – 3/3**
- la description des dispositions prises relatives à la maîtrise de la qualité des produits, - **Annexe 1- C**
- le règlement des frais de gestion de l'instruction – Partie 7 « régime financier »

---

<sup>1</sup> Une demande simultanée pour plusieurs Marques CTB doit faire l'objet de questionnaires produits **distincts**.

## ANNEXE 1 – A

### LETTRE DE DEMANDE DE DROIT D'USAGE

Ce modèle est à établir sur papier à en-tête du demandeur laissant apparaître le n° SIREN de l'entreprise. Il doit être daté et signé du responsable légal de l'entreprise.

**Monsieur le Responsable de Marque**

**F C B A**

Allée de Boutaut

BP 227

33028 BORDEAUX Cedex

Monsieur le Responsable de Marque,

J'ai l'honneur de solliciter l'autorisation d'apposer la Marque de Qualité CTB PANNEAUX DE PROCESS sur les panneaux de ma fabrication dont le type et les caractéristiques sont précisés sur les documents joints.

Je déclare avoir pris connaissance des Règles Générales de la Marque CTB, du Référentiel CTB PANNEAUX DE PROCESS, ses annexes comprises et du régime financier et,

Je m'engage :

- à m'y conformer ainsi qu'à toutes ses évolutions, sans restriction ni réserve, ainsi qu'aux décisions prises ou à prendre, par FCBA en vertu desdites règles et à n'apposer la Marque que lorsque FCBA m'en aura notifié le droit d'usage,
- à ne mettre en vente des panneaux revêtus de la Marque, qu'en ayant pris les dispositions assurant que leur rigoureuse conformité aux Prescriptions Techniques a été respectée,
- à apposer la Marque sur tous les panneaux conformes au type pour lequel j'aurai obtenu le droit d'usage,
- à mettre le Certificat de Qualité à la disposition des utilisateurs,
- à fournir tous renseignements complémentaires et toutes les facilités de contrôle aux auditeurs techniques de FCBA désignés pour vérifier la conformité des panneaux que je mets en vente et s'assurer de ma parfaite observation du Référentiel de la Marque.

Veillez agréer, **Monsieur le Responsable de Marque**, l'expression de mes salutations distinguées.

**ANNEXE 1 – B - 1/3**

**QUESTIONNAIRE PRODUIT ET ENTREPRISE**

Ces renseignements sont traités d'une façon confidentielle par FCBA

**TYPE DE PANNEAUX CONCERNE :**

---

**MARQUE(S) DEMANDEE(S):**

CTB H     CTB S     CTB OSB3     CTB OSB4     CTB RH/MDF-MS

**MARQUE(S) et APPELLATION(S) COMMERCIALE(S) correspondantes :**

→  
→  
→  
→

---

---

---

---

**GAMMES D'ÉPAISSEURS DEMANDEES :**

→  
→  
→

---

---

---

**FORMATS COURANTS :**

→  
→  
→

---

---

---

**Responsable du dossier :**

**Fonction :**

---

**Téléphone :**

---

**Mail :**

---

**Date du document :**

---

## ANNEXE 1 – B- 2/3

### QUESTIONNAIRE PRODUIT ET ENTREPRISE

Ces renseignements sont traités d'une façon confidentielle par FCBA

|                                |  |
|--------------------------------|--|
| Société :                      |  |
| Usine de :                     |  |
| Adresse :                      |  |
| Tél :                          |  |
| Fax :                          |  |
| Email :                        |  |
| N° TVA<br>intracommunautaire : |  |
| Code NAF :                     |  |

#### **1. RENSEIGNEMENTS GENERAUX**

|   |  |
|---|--|
| CA :  |  |
| Êtes-vous filiale d'un<br>groupe ?                        |  |
| Si Oui, lequel :  |  |
| Êtes-vous déjà titulaire<br>d'une marque de qualité ?     |  |
| Si Oui, laquelle :  |  |
| Production totale :                                       |  |
| Nombre de personnes :                                     |  |
| Nombre de chaines :                                       |  |
| Types de chaines,<br>capacités et produits<br>fabriqués : |  |
| Responsable de<br>l'entreprise :                          |  |
| Responsable de<br>production :                            |  |
| Responsable qualité :                                     |  |
| Autres activités réalisées<br>par l'entreprise :          |  |

QUESTIONNAIRE PRODUIT ET ENTREPRISE

Ces renseignements sont traités d'une façon confidentielle par FCBA

**2. RENSEIGNEMENTS TECHNIQUES**

(Liste indicative à adopter selon le type d'usine)

• **Approvisionnement bois :**

➤ Essences :

➤ Formes (rondins, plaquettes...) :

• **Fabrication de plaquettes :**

➤ Coupeuse :

• **Fabrication de particules/lamelles ou défibreur :**

• **Encolleuses :**

➤ Nombre et Marque :

➤ Type de colle/nom/référence/fournisseur :

• **Séchage:**

➤ séchoirs / capacités

• **Conformation / Type :**

• **Pré pressage : oui / non**

• **Pressage :**

➤ Presse :

Nombre d'étages / longueur :

Format maxi :

• **Finition :**

➤ Temps de mûrissement :

➤ Ponceuses :

Nombre :

Grain de finition :

• **Marquage :**

Lieu :

➤ Moyen de marquage prévu :

➤ Codification des références :

## ANNEXE 1 - C

### DISPOSITIONS RELATIVES A LA MAITRISE DE LA QUALITE DES PRODUITS

Nom du responsable Qualité :

Autre personne à contacter :

Contrôles réalisés au laboratoire de l'usine :

| LIBELLES  | NORMES                   | OUI / NON | FREQUENCE |
|---|--------------------------|-----------|-----------|
| Epaisseur   | NF EN 324-1              |           |           |
| Humidité  | NF EN322                 |           |           |
| Masse volumique   | NF EN 323                |           |           |
| Gonflement en épaisseur après 24 heures d'immersion   | NF EN 317                |           |           |
| Résistance à la rupture en flexion  | NF EN 310                |           |           |
| Module d'élasticité en flexion  | NF EN 310                |           |           |
| Cohésion interne à sec  | NF EN 319                |           |           |
| Gonflement en épaisseur après épreuve cyclique (CTB-H, CTB-RH)  | NF EN 321 +<br>NF EN 317 |           |           |
| Cohésion interne après épreuve cyclique (CTB-H, CTB-RH, CTB-OSB3,CTB-OSB4)(1)                                 | NF EN 321 +<br>NF EN 319 |           |           |
| Cohésion interne après épreuve à l'eau bouillante (CTB-OSB3, CTB-OSB4)(1)                                     | EN 1087-1                |           |           |
| Résistance à la rupture en flexion, sens longitudinal, après épreuve cyclique (Marques CTB-OSB3, CTB-OSB4)(1) | NF EN 321 +<br>NF EN 310 |           |           |
| Teneur en formaldéhyde  | NF EN 12460-5            |           |           |
| Arrachement de vis sur parement (Marque CTB S)  | NF B 51 260              |           |           |
| (1) <i>Choix entre les 3 options pour les OSB</i>   |                          |           |           |
| Autres essais :   |                          |           |           |

Modèle de fiche de contrôle interne du produit : *à joindre*

Moyens mis en œuvre pour que les lots de produits non conformes aux spécifications ne soient pas marqués CTB : *décrire la procédure ou joindre les documents utilisés.*

Procédures de vérifications des équipements de contrôle : fréquence, enregistrement.