

référentiel de certification



RÉFÉRENTIEL DE CERTIFICATION CTB AIR +

SOMMAIRE

SOMMAIRE	2
PARTIE 1	3
PRÉSENTATION ET CHAMP D'APPLICATION	3
PARTIE 2	4
LES EXIGENCES	4
PARTIE 3	8
OBTENIR LA CERTIFICATION : LES MODALITÉS D'ADMISSION	8
PARTIE 4	11
FAIRE VIVRE LA CERTIFICATION : LES MODALITÉS DE SUIVI	11
PARTIE 5	13
LE MARQUAGE ET LA COMMUNICATION	13
PARTIE 6	14
LES INTERVENANTS	14
PARTIE 7	17
LE REGIME FINANCIER	17
ANNEXE 1 : LES EXIGENCES	19
ANNEXE 2 A : LETTRE DEMANDE DE DROIT D'USAGE	20
ANNEXE 2 B : QUESTIONNAIRE PRODUIT	21
ANNEXE 2 B : QUESTIONNAIRE ENTREPRISE	22

Partie 1

PRÉSENTATION ET CHAMP D'APPLICATION

1.1 PRÉSENTATION

Le présent référentiel précise, les conditions d'attribution de la certification de la Marque CTB AIR+ des panneaux à base de bois destinés à la construction, à l'ameublement et à l'emballage.

1.2 DOMAINE D'APPLICATION

La Marque CTB AIR+ s'applique aux panneaux à base de bois :

- Pour la construction, définis dans la Norme EN 13986 « panneaux pressés à plat » divisée en 4 familles ci après :
 - Panneaux de particules définis par l'article 2 de la norme NF EN 309.
 - Panneaux OSB définis par l'article 3.1 de la norme NF EN 300.
 - Panneaux MDF définis par l'article 3.2 de la norme NF EN 316.
 - Panneaux CTBX définis par l'article 2 de la norme NF EN 313-2.
- Pour l'ameublement, définis dans les Normes NF D 60.001 ET NF D60.002.
- Pour l'emballage, définis dans la Norme EN 13698 et par l'UIC 435-2 de Février 2009.

Chaque type de panneau sous Marque de qualité doit être conforme aux prescriptions techniques spécifiques au type de panneau concerné.

Partie 2

LES EXIGENCES

2.1 CARACTÉRISTIQUES CERTIFIÉES

La caractéristique certifiée est la teneur en aldéhyde formique HCHO déterminée selon les normes suivantes et en fonction du niveau d'émission exigé :

Niveaux d'émissions	Normes utilisés
E1	EN ISO 12460-5 (Méthode dite au perforateur) / EN ISO 12460-3 (Gaz analyse)
E 0.5	EN ISO 12460-5 (Méthode dite au perforateur)
F4*	ISO 12460-4 (Méthode dite au dessiccateur)

Les exigences spécifiques à l'emballage seront rédigées au fur et à mesures des demandes.

2.2 LES SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES

Les spécifications techniques de la teneur en aldéhyde formique HCHO sont détaillées en annexe 1 en fonction des niveaux d'exigences et des normes.

Les produits doivent répondre aux critères d'aptitude à l'usage définis dans le tableau ci-dessous.

DOMAINES	Définitions	Preuves à apporter
CONSTRUCTION	Le produit doit faire la preuve de sa conformité aux exigences d'aptitude à l'usage définies dans les règles de la Marque de qualité correspondante (CTB Panneaux de Process, NF Extérieur CTBX)	<ul style="list-style-type: none">- Soit l'entreprise tient à disposition de l'auditeur les rapports d'essais et d'audits exigés dans le cadre de la marque de qualité correspondante- Soit l'entreprise tient à disposition de l'auditeur le certificat délivré dans le cadre de la marque de qualité correspondante
AMEUBLEMENT	Le produit doit faire la preuve de sa conformité aux exigences d'aptitude à l'usage définies dans les règles de la Marque de qualité correspondante (NF Bureau Sécurité Confortique, NF Mobilier Professionnel pour le mobilier d'éducation et le mobilier de collectivité, NF Ameublement)	<ul style="list-style-type: none">- Soit l'entreprise tient à disposition de l'auditeur les rapports d'essais et d'audits exigés dans le cadre de la marque de qualité correspondante- Soit l'entreprise tient à disposition de l'auditeur le certificat délivré dans le cadre de la marque de qualité correspondante
EMBALLAGE	Définie par la Norme	Preuve par l'entreprise

2.3 PROCÉDURE D'ASSURANCE QUALITÉ INTERNE

2.3.1 ORGANISATION QUALITÉ

Le fabricant appose la Marque sous son entière responsabilité, en conséquence, 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.

2.3.2 CONTRÔLE INTERNE

- Pour le contrôle du potentiel en formaldéhyde (selon les niveaux d'exigences et les normes utilisés) 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, les contrôles sont renforcés sur la base d'un panneau toutes les 4 heures.

Dans la mesure où il s'agit d'un contrôle de production, le conditionnement n'est pas obligatoire.

Les résultats de ce contrôle sont obligatoirement consignés sur des fiches de contrôle d'un modèle validé par FCBA.

Le fabricant tient en outre, un répertoire mensuel qui récapitule les fiches de contrôle, consigne par tranche d'épaisseurs :

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

Ces fiches et répertoires mensuels doivent être conservés durant l'année courante et l'année suivante.

2.4. MAÎTRISE 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.

2.5. IDENTIFICATION DES PRODUITS

Le marquage est obligatoire. Il est réalisé sur chant ou face des panneaux conformément à la partie 5 de ce référentiel.

2.6. MAÎTRISE DES ÉQUIPEMENTS DE CONTRÔLE, 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.

2.7. RÉCLAMATIONS DE LA CLIENTÈLE

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

2.8. ENREGISTREMENTS RELATIFS A LA QUALITÉ 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.

2.9. CONTRÔLE EFFECTUÉ PAR FCBA

Les contrôles sont effectués par FCBA ou un laboratoire habilité par lui.

Lors de sa visite, l'Auditeur Technique de FCBA vérifie que la fabrication et les moyens de contrôle demeurent identiques à ceux constatés lors du suivi des Marques de Qualité.

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

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

Le contrôle de FCBA peut être effectué sur tout panneau ou élément de panneau portant la Marque, prélevé chez le fabricant, les dépositaires ou les utilisateurs.

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

Lors de sa visite, FCBA procède à :

- La vérification du respect des exigences de l'annexe 1.
- Un contrôle 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 concernant les produits certifiés.
- Une vérification de la documentation commerciale.

Les panneaux échantillons prélevés sont revêtus du marquage d'identification de l'Inspecteur Technique et de tous repères permettant de les authentifier ultérieurement.

Tout prélèvement doit parvenir complet à FCBA dans un délai de 3 semaines à partir du jour où il a été effectué.

Les frais d'expédition sont à la charge du fabricant.

Partie 3

OBTENIR LA CERTIFICATION : les modalités d'admission

3.2- CONDITIONS D'ATTRIBUTION DE LA CERTIFICATION

La certification de la Marque CTB AIR+ est accordée à un fabricant qui en fait la demande et 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.

3.3.1 Conditions à remplir par le demandeur

- S'engager à respecter les Règles Générales de la Marque CTB et le présent Référentiel.
- 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 objets de la demande.
- Fabriquer les dits panneaux en France ou dans l'Union Européenne.

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

- Disposer des moyens pour réaliser les contrôles et avoir mis en place les dispositions assurant le maintien de la qualité des produits certifiés :
 - 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*.

3.3.2 Conditions à remplir par les produits

Les produits doivent être conformes aux prescriptions techniques correspondant au niveau d'émission et au type de panneau concerné.

3.4 - DEMANDE DE CERTIFICATION

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

La demande de certification de la Marque CTB AIR+ est à adresser à :

F C B A
Direction Qualité et Certification
Allée de Boutaut
BP 227
33028 BORDEAUX CEDEX

Elle est accompagnée du règlement des frais d'instruction de la demande de certification.

Le dossier de demande type se trouve en Annexe 2 (A et B) et comporte par type de panneau :

- une lettre de demande,
- 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 concerter 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.

3.5- INSTRUCTION DE LA DEMANDE

3.5.1 Généralités

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

- l'exploitation des documents figurant dans le dossier de demande,
- une visite d'instruction,
- les essais réalisés dans les conditions fixées par les prescriptions techniques,
- l'examen des résultats d'essais et du rapport de visite d'instruction par le Comité de Marque.

Pour une demande d'extension du droit d'usage présentée par un fabricant titulaire pour le même lieu de production, la procédure peut être simplifiée.

3.5.2. Visite d'instruction

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 dont dispose l'entreprise permettant d'atteindre les performances exigées,
- s'assurer que les essais de contrôle interne sont conduits selon les règles données par les normes,
- effectuer les prélèvements d'échantillons nécessaires aux essais suivant l'étendue de la gamme au moins 2 épaisseurs.

3.5.3. Réalisation des essais

Les essais sont réalisés par FCBA conformément aux méthodes définies dans les normes et documents techniques indiqués.

Les essais sont effectués sur des échantillons marqués et prélevés dans les fabrications en cours ou en stock dans le magasin de l'usine.

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

3.5.4. Présentation au Comité de Marque

Les résultats de l'instruction sont présentés de façon anonyme au Comité de Marque.

Ce dernier émet, conformément à ses attributions, un avis pour la délivrance du droit d'usage de la marque demandée.

3.6- DECISION DE CERTIFICATION ET DELIVRANCE DU DROIT D'USAGE DE LA MARQUE

La certification et le droit d'usage de la Marque sont accordés par FCBA au fabricant demandeur pour les gammes d'épaisseurs reconnues 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.

Partie 4

FAIRE VIVRE LA CERTIFICATION : les modalités de suivi

4.1 SUIVI DE LA CONFORMITÉ

4.1.1 Contrôle interne :

Une intercomparaison des résultats obtenus par FCBA et les contrôles internes est réalisée sur 2 panneaux par classe technique et par an.

4.1.2 Contrôle externe :

L'organisation générale des contrôles effectués par FCBA est précisée en partie 2 article 2.9. Il 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 qu'il juge nécessaire en vue de vérifier la conformité de ceux-ci.

4.1.3 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.

4.1.4 Dépassement des exigences au FCBA.

Si la valeur d'émission obtenue lors d'un essai dépasse la norme applicable ; un prélèvement complémentaire sera réalisé à l'aide d'un essai d'inter comparaison avec des éprouvettes appareillées.

4.1.5 Présentation au Comité de Marque

FCBA informe le Comité de Marque de toutes les anomalies constatées et, conformément au paragraphe 7.5 des Règles Générales de la Marque CTB, lui présente au moins une fois par an, sous forme anonyme, les résultats de la totalité des contrôles effectués.

4.2 SANCTIONS

Les sanctions sont décidées, notifiées et appliquées conformément au paragraphe 9 des Règles Générales de la Marque CTB.

- 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.
- Après une sanction de retrait, le fabricant qui désire retrouver la certification le droit d'usage de la Marque doit présenter une nouvelle demande dans les conditions prévues à l'article 3.4.

- 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.

Partie 5

LE MARQUAGE ET LA COMMUNICATION

5.1 MARQUAGE

5.1.2 Logo FCBA :



Le marquage est utilisé sous la responsabilité du fabricant, selon la notification du droit d'utilisation par FCBA. Il peut s'appliquer à tous les panneaux fabriqués du type correspondant et parmi la plage correspondante d'épaisseur.

La présence de la marque sur des panneaux à plusieurs couches ne concerne et ne couvre que la fabrication du panneau de support et non le panneau avec ses couches.

Sur chaque panneau, il faut mentionner :

- le nom commercial du produit,
- selon chaque marque, le marquage,
- numéro d'identification du site de fabrication,
- numéro du lot de produit,
- épaisseur nominale,
- classe de formol : - E1
 - ou Exigence pour le E0,5 : $\leq 4 \text{ mg}/100 \text{ g}$ pour les panneaux de Particules/OSB ou $\leq 5 \text{ mg}/100 \text{ g}$ de panneaux sec pour les panneaux de MDF
 - ou Exigence pour le F4* : $\leq 0.3 \text{ mg}/\text{L}$.

Le marquage est obligatoire. Il se fait sur le bord ou le parement de chaque panneau. De manière exceptionnelle et pour des raisons techniques, les panneaux $\leq 12 \text{ mm}$ peuvent porter des marques spécifiques.

Les panneaux des clients industriels peuvent, sur autorisation de FCBA, porter le marquage de chaque empilement sur une étiquette où figure toute l'information ci-dessus.

Le marquage se fait en lettre noire.

Les produits seront marqués sur le produit ou sur l'emballage (près de l'étiquette du produit), avec un soin particulier pour garantir que chaque matériau compris remplit au moins le niveau indiqué.

5.2 CERTIFICAT DE QUALITÉ

Les certificats de qualité sont valables pour une durée de trois ans (du 1^{er} janvier au 31 décembre).

Partie 6

LES INTERVENANTS

6.1 COMPOSITION DU COMITÉ DE MARQUE

COMITÉ DE MARQUE

Dans la mesure où les produits certifiés concernent uniquement des panneaux de Process, la certification CTB AIR+ est gérée par un Comité de Marque mixte CTB Panneaux de Process et CTB AIR+.

6.1.1 Membres du comité de Marques

La composition du comité de marque respecte les exigences stipulées dans les Règles Générales de la marque CTB.

Toute modification d'un membre du comité est soumise à l'approbation de ce dernier avant nomination par FCBA.

La liste complète des membres du comité est tenue à jour par le Responsable de la Marque et est mise à disposition à toute personne qui souhaite la consulter.

Pour le cas particulier des représentants des titulaires au comité, le nombre de ces représentants doit être équilibré par rapport aux membres des autres parties représentées. Ils se répartissent, dans la mesure du possible, de manière équilibrée entre les différentes familles de panneaux de Process.

Chaque famille de panneaux bénéficiant de la Marque (CTBH/CTBS/MDF-MS/CTB-RH/CTB-OSB3/CTB-OSB4) devra avoir au moins un représentant au sein du Comité.

Cette représentativité pourra faire l'objet de modification en fonction de l'évolution des sites de production (arrêt ou création de sites de production).

6.2. MODE DE DÉSIGNATION

6.2.1. Membres fabricants

Les représentants des fabricants titulaires de la certification sont proposés à leur nomination au Comité par le Directeur Qualité et Certification de FCBA pour une durée de 4 ans après des élections organisées auprès de l'ensemble des unités de production titulaires de la Marque. Les sièges des titulaires sont renouvelables par moitié tous les 2 ans.

Les membres sortants sont rééligibles.

Si le nombre de titulaires pour une famille de panneaux de process ne nécessite pas d'élection le membre représentant cette famille est nommée, avec son accord, sans procéder à des élections.

Les fabricants rassemblés dans une seule entité commerciale, par suite de fusion, d'association, de regroupement ou d'absorption financière, ne peuvent disposer que d'un siège au Comité de Marque.

Si un membre fabricant représente plusieurs familles de panneaux, il ne peut représenter qu'une voix pour les sujets concernant une seule famille de panneaux mais il peut se prévaloir d'une voix par famille si les sujets traités concernent plusieurs familles de panneaux.

Chaque représentant du titulaire fabricant peut être remplacé par un suppléant de la même société préalablement et nommément désigné.

En cas de vacance du siège d'un membre fabricant, il est pourvu à son remplacement par élection si la durée du mandat restant à courir est au moins égale à 1 an.

Le siège d'un membre « fabricant » est considéré comme vacant :

- par démission de celui-ci,
- par disparition de son entreprise,
- par cessation de sa fabrication de panneaux sous Marque pendant au moins un an,
- par retrait du droit d'usage de la Marque,
- par suspension pendant plus d'un an, du droit d'usage de la Marque,
- par absence, ou non-représentation, motivée ou non, aux réunions du Comité pendant au moins deux ans.

Le représentant d'une société titulaire ne l'est qu'au titre de la société titulaire pour laquelle il a été nommé pour la famille de produits concernée.

Le siège d'un membre fabricant ne peut être transféré à une autre entreprise.

Un membre « fabricant » ayant perdu l'usage des Marques pour un type de panneaux de Process pour un site donné ne peut siéger ni être représenté au Comité pendant la durée de la suspension.

Toutefois, il peut siéger au sein du Comité s'il demeure titulaire d'une autre Marque pour un autre type de panneaux de Process et/ou s'il représente une autre usine sous une même entité commerciale titulaire d'une Marque.

6.2.2 Membres non fabricants

Les membres non fabricants sont proposés par l'organisme qu'ils représentent et nommés par le Directeur Qualité et Certification de FCBA.

6.3. ÉLECTION DU PRÉSIDENT ET VICE-PRÉSIDENT

Un Président et deux Vice-présidents sont élus par les membres du Comité.

Le Président et un Vice-président sont choisis parmi les représentants des fabricants de panneaux; le second Vice-président étant choisi parmi les représentants des utilisateurs.

La durée du mandat est de deux ans, les élections ayant lieu au début de la première réunion qui suit chaque renouvellement des membres fabricants.

6.4. BUREAU

Le Bureau du Comité de Marque est composé conformément au paragraphe 5.2.2 des Règles Générales de la Marque CTB.

FCBA peut consulter le bureau pour prendre l'avis de celui-ci préalablement à des décisions urgentes.

6.5. INTERVENANTS DANS LES ESSAIS

- **Les laboratoires :**

Les essais sont réalisés par les laboratoires de FCBA ou par des laboratoires habilités compétents sur la base de leurs accréditations dans le domaine technique concerné ou disposant d'un contrat avec FCBA pour attester de la conformité à l'ISO 17025.

Partie 7

LE 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, fixé annuellement, est précisé sur la fiche des tarifs fournie sur demande.

7.1 DEMANDE DE CERTIFICATION DE LA MARQUE CTB

7.1.1 Droit d'inscription

Ce droit d'inscription comprend les frais d'admissions (audit initial et déplacement au tarif en vigueur). 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

Le fabricant est redevable du montant des prestations d'essais de conformité aux exigences, effectués par les laboratoires du FCBA dans le cadre : (*tarif en vigueur*)

- De la demande initiale : 2 panneaux minimum suivant étendu de la gamme d'épaisseurs par niveau d'exigence demandé et par classe technique de panneau.
- D'un complément de gamme : 1 panneau par gamme d'épaisseurs.
- Du suivi annuel : 2 panneaux par niveau d'exigence demandé et par classe technique.
- D'un accroissement de contrôle : 2 panneaux minimum suivant étendu de la gamme d'épaisseurs par niveau d'exigence demandé et par classe technique de panneau.

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

7.2 Contrôle de suivi annuel :

Il comprend les frais de gestion et de droit d'usage de la marque (certificat) payés 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.

7.2 AUTRE FRAIS

- Frais de visite supplémentaire : tarif en vigueur + frais de déplacement/séjour.
- Frais d'essais d'accroissement de contrôle : selon tarif⁽¹⁾
- Frais de visite à l'étranger : Frais de voyage et d'hébergement en sus.
- Promotion de la marque : En accord avec FCBA, le Comité 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 :

(1) Accroissement de contrôle :

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

7.3 ACTUALISATION ET RÉVISION 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 du mois d'août pour les années n et $n-1$

ANNEXE 1 : LES EXIGENCES

NIVEAUX D'EXIGENCES PAR NIVEAUX D'ÉMISSIONS SOUHAITÉS

Niveaux d'émissions	Panneaux de Particules/ OSB	Panneaux de MDF	Panneaux Contreplaqués
E1	$\leq 8 \text{ mg /100g}$ de panneaux sec	$\leq 8 \text{ mg /100g}$ de panneaux sec	$\leq 3.5 \text{ mg /m}^2\text{h}$
E 0.5	$\leq 4 \text{ mg/100 g}$ de panneaux sec	$\leq 5 \text{ mg/100 g}$ de panneaux sec	/
F4*	$\leq 0.3 \text{ mg /L}$	$\leq 0.3 \text{ mg /L}$	$\leq 0.3 \text{ mg /L}$

ANNEXE 2 A : LETTRE DEMANDE DE CERTIFICATION

Ce modèle est à établir sur papier à en-tête du demandeur. Il doit être **daté et signé** du responsable de l'entreprise.

**Monsieur le Directeur Qualité et Certification
F C B A
Allée de Boutaut
BP 227
33028 BORDEAUX CEDEX**

Monsieur le Directeur Qualité et Certification,

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

Je déclare avoir reçu et pris connaissance des Règles Générales de la Marque CTB et au Règlement Technique de la Marque CTB-AIR+.

Je m'engage :

- à m'y conformer sans restriction ni réserve, ainsi qu'aux décisions prises par FCBA après avis du Comité de Marque, conformément aux Règles Générales de la Marque CTB et au Règlement Technique de la Marque CTB-AIR+ 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 Règlement Technique de la Marque.

Veuillez agréer, **Monsieur le Directeur Qualité et Certification**, mes salutations distinguées.

ANNEXE 2 B : QUESTIONNAIRE PRODUIT

TYPE DE PANNEAUX CONCERNÉ :

MARQUE(S) DEMANDÉE(S):

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

GAMMES D'ÉPAISSEURS DEMANDÉES :

FORMATS COURANTS :

Responsable du dossier :

Fonction :

Date :

ANNEXE 2 B : QUESTIONNAIRE ENTREPRISE

**Ces renseignements sont traités d'une façon confidentielle par
FCBA**

Société :

Usine de :

Adresse :

Tél. :

Fax :

E mail :

N° TVA intracommunautaire :

Code NAF :

1. RENSEIGNEMENTS GÉNÉRAUX

CA :

Etes-vous filiale d'un groupe ?

Si oui, lequel :

Êtes-vous déjà titulaire d'une Marque de qualité ? :

Si oui, laquelle :

Production totale :

Nombre de personnes :

Nombre de chaînes :

Types de chaînes, capacités et produits fabriqués :

Responsable de l'entreprise :

Responsable de production :

Responsable qualité :

Autres activités réalisées par l'entreprise :

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 :
 - Séchage:
⇒ séchoirs / capacités
 - Conformation / Type :
 - Type de colle utilisée :
 - Prépressage : 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