

RÉFÉRENTIEL DE CERTIFICATION



- Règles Générales de la Marque CTB : www.fcba.fr
- Règles de certification CTB504 www.fcba.fr



INSTITUT
TECHNOLOGIQUE

Siège Social
10, rue Galilée
77420 Champs-sur-Marne
Tél. +33 (0)1 72 84 97 84

www.fcba.fr

N° d'application : 504
Référentiel n° DQ CERT N° 22-319

Révision N° 12
Date de validation : 01/09/2022
Date de mise en application le 01/09/2022

SOMMAIRE

PARTIE 1- CHAMPS D'APPLICATION DE LA CERTIFICATION	4
1.1 OBJET	4
1.2 DOMAINE D'APPLICATION	4
1.3 CARACTÉRISTIQUES CERTIFIÉES.....	4
1.4 DÉFINITION DU DEMANDEUR/TITULAIRE	4
1.5 DÉLIVRANCE DE LA CERTIFICATION	5
PARTIE 2- CARACTÉRISTIQUES ET SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES	6
2.1 LISTE DES NORMES ET TEXTES APPLICABLES	6
2.2 SPECIFICATIONS TECHNIQUES	6
2.3 CONDITIONS DE FABRICATION	10
PARTIE 3- RÉFÉRENTIEL DE MAÎTRISE DE LA CONFORMITÉ DES PRODUITS	12
3.1 MAÎTRISE DE LA CONFORMITÉ DES PRODUITS CHEZ LE FABRICANT/TITULAIRE.....	12
3.2 MAÎTRISE DE LA CONFORMITÉ DES PRODUITS CHEZ LE DISTRIBUTEUR/TITULAIRE ...	15
PARTIE 4- MARQUAGE – SUPPORT D'INFORMATION	17
4.1 MARQUAGE	17
4.2 LE CERTIFICAT DE QUALITÉ	17
4.3 DOCUMENTATION COMMERCIALE.....	17
PARTIE 5- OBTENIR LA CERTIFICATION : MODALITÉS D'ADMISSION	18
5.1 DEFINITIONS	18
5.2 ENGAGEMENT DU DEMANDEUR/TITULAIRE.....	18
5.3 DEMANDE INITIALE DE CERTIFICATION	18
5.4 DEMANDE D'EXTENSION DU PERIMÈTRE DE LA CERTIFICATION CTB-LCA.....	21
5.5 DEMANDE CONTINUITÉ DU DROIT D'USAGE DE LA CERTIFICATION CTB-LCA	23
PARTIE 6- FAIRE VIVRE LA CERTIFICATION : MODALITÉS DE SUIVI	24
6.1 GENERALITÉS	24
6.2 MODALITÉS DE SUIVI DE LA CONFORMITÉ DES PRODUITS	24
6.3 DECLARATION DES DONNEES MARCHE	25
6.4 DÉCLARATION DES MODIFICATIONS	26
6.5 ÉVALUATION ET DÉCISION	26
6.6 SUIVI DES DÉCISIONS	27
PARTIE 7- LES INTERVENANTS	28
7.1 LES ORGANISMES	28
7.2 GOUVERNANCE DE LA MARQUE CTB LCA.....	28
PARTIE 8- RÉGIME FINANCIER	30
8.1 DEMANDE DE CERTIFICATION.....	30
8.2 REDEVANCES ANNUELLES.....	30
8.3 FRAIS COMPLEMENTAIRES	30
8.4 ACTUALISATION ET RÉVISION DES PRIX.....	30
PARTIE 9- DOCUMENTS TYPES	31

Le présent référentiel précise dans le cadre des Règles Générales de la Marque CTB, les conditions de délivrance de la certification et du droit d'usage de la Marque CTB-LCA.

FCBA s'engage avec les représentants des fabricants, des utilisateurs et des experts techniques à s'assurer de la pertinence de ce référentiel, en termes de processus de certification et de définitions des exigences par rapport à l'évolution du marché.

Le référentiel de certification peut donc être révisé, en tout ou partie, par FCBA et dans tous les cas après consultation du Comité Particulier.

La révision est approuvée par le Directeur Certification de FCBA le 1^{er} septembre 2022.

HISTORIQUE DES MODIFICATIONS

N° rév.	Réf. FCBA	Partie modifiée	Date	Modifications éventuellement effectuées
1	MQ-CERT 03-219	Tout le document	09.09.2004	Création du référentiel de certification
2 à 9	MQ-CERT 07-215	Partie 1	2007 à 2017	<p>Modifications diverses dont :</p> <ul style="list-style-type: none"> . rapprochement des exigences de la marque CTB-LCA à celles de la norme XP CEN 13 307-2 (2012) . option environnementale (2014) . nouveau mode de gouvernance (réunion générale) (2015) . continuité de droit d'usage (2017)
10	DQ CERT 18-317	Modalités de gestion,	16.03.2018	Certification des carrelets spéciaux
		Partie 1	16.03.2018	Spécifications des carrelets spéciaux
		Partie 2	16.03.2018	Précisions sur instruction des carrelets spéciaux
		Partie 3	16.03.2018	<ul style="list-style-type: none"> - Fréquence d'autocontrôle pour les carrelets spéciaux - Mise en place du dossier titulaire
11	DQ CERT 20-305	Ensemble du document § 1.2, § 1.3, § 3.1.2.1 et § 5.3.1. § 5.4.4 Partie 7	02.03.2020	<p>Nouvelle présentation intégrant la nouvelle charte graphique et l'organisation des différentes parties</p> <p>Suppression de l'option environnementale et sanitaire</p> <p>Utilisation des bois modifiés</p> <p>Ajout d'un § sur la mise en place d'une période transitoire pour modification mineure</p> <p>Suppression de l'option environnementale et sanitaire</p>
12	DQ CERT 22-319	§ 2.2.4.2 § 2.2.6 § 3.1.4.2.2 § 3.1.4.3 § 5.3.3.1 e) § 6.2.2 § 6.3 § 7	14/06/2022	<p>Etanchéité de l'aboutage et du bois</p> <p>Vérification de l'essence de bois</p> <p>Essais d'autocontrôles</p> <p>Maîtrise du rabotage de lamelles</p> <p>Echantillonage pour la vérification des essences de bois</p> <p>Essais de contrôles externes (essai de lamellation et Vérification de l'essence de bois)</p> <p>Déclaration des données marché</p> <p>Frais complémentaires</p>

PARTIE 1- CHAMPS D'APPLICATION DE LA CERTIFICATION

1.1 OBJET

La présente application certifie que les carrelets lamellés collés aboutés qu'elle couvre :

- 1) ont des caractéristiques conformes aux normes et spécifications techniques en vigueur définies en partie 2 du présent référentiel,
- 2) proviennent d'une fabrication dont la qualité est contrôlée conformément aux dispositions prévues en partie 3 du présent référentiel.

1.2 DOMAINE D'APPLICATION

La Marque CTB-LCA s'applique aux carrelets, en bois ou en bois modifiés, aboutés replaqués ou non, lamellés-collés aboutés replaqués ou non, lamellés collés non aboutés destinés à un usage en menuiserie extérieure ou intérieure.

Note : les bois modifiés sont des bois dont les caractéristiques intrinsèques ont été modifiées par un traitement spécial : bois modifiés thermiquement (BMT), bois acétylés, bois densifiés etc...

Ces carrelets peuvent être replaqués sur un de leurs parements ou enrobés d'un revêtement en bois ou autre matériau, d'épaisseur inférieure à 7/10 mm.

Un carrelet est un profilé constitué de lamelles en bois, collées entre elles :

- à chant plat,
- dans le sens du fil du bois (longueur de la lamelle).

La section des lamelles et leur face de collage (épaisseur ou largeur) est indifférente. Toutefois, pour les besoins de la certification les définitions suivantes sont admises :

Carrelets classiques :

Les carrelets classiques sont des carrelets composés :

- d'une même essence,
- de 2 plis parallèles ou plus,
- dont le rapport entre l'épaisseur du pli le moins épais et l'épaisseur du pli le plus épais est supérieur à 0,5.

Carrelets spéciaux :

Les carrelets spéciaux sont des carrelets dont la composition n'entre pas dans la définition des carrelets classiques.

1.3 CARACTÉRISTIQUES CERTIFIÉES

Les caractéristiques certifiées sont les suivantes :

- Le matériau constitutif : bois (essence) ou bois modifié (nom générique ou commercial),
- le classement de la colle utilisée en fonction de la classe d'emploi des carrelets,
- la qualité du collage des lamelles entre elles (lamellation, selon la composition des carrelets),
- la qualité des aboutages : résistance mécanique, salubrité (selon la composition des carrelets),
- la qualité du placage ou de l'enrobage (selon la composition des carrelets).

Nota : Les caractéristiques liées à l'usage du produit fabriqué avec ces carrelets ne sont pas concernées par cette certification.

1.4 DÉFINITION DU DEMANDEUR/TITULAIRE

Le demandeur est la personne qui formule une demande de droit d'usage de la marque CTB pour des produits définis dans le champ d'application. Lorsque ce droit d'usage lui est accordé, il devient titulaire. Le maintien de ce droit est subordonné aux résultats des inspections définies dans la partie 6 du présent Référentiel.

PARTIE 1 – CHAMPS D'APPLICATION DE LA CERTIFICATION

La certification CTB LCA peut être accordée à toute personne, qui en fait la demande :

- fabriquant elle-même les carrelets sur une chaîne de fabrication identifiée d'un lieu de production donné,
- commercialisant, sous ses propres références, des carrelets déjà certifiés.

La fabrication peut être, en partie sous-traitée à des tiers.

Le demandeur/titulaire assure la maîtrise et la responsabilité de l'ensemble des exigences définies dans le présent référentiel de certification. Il doit, lui-même, effectuer la commercialisation des produits certifiés en assurant leur traçabilité et en traitant les réclamations clients.

1.5 DÉLIVRANCE DE LA CERTIFICATION

La certification est accordée, par écrit du FCBA, au demandeur, pour chaque site de production, pour tous carrelets :

- pour une destination identifiée (extérieure, extérieure abritée ou intérieure),
- fabriqués avec une ou plusieurs essences, transformés ou non, données,
- constitués :
 - carrelets classiques : de lamelles d'épaisseurs et de largeurs inférieures ou égales à celles définies dans le dossier de certification (le nombre de lamelles constituant le carrelet, n'est pas limité),
 - carrelets spéciaux : dont la constitution aura été déclarée par le demandeur,
- collés avec des colles (lamellation, aboutages, placage-enrobage) identifiées,
- sur un process (abouteuse, raboteuse et presse) également identifié.

PARTIE 2- CARACTÉRISTIQUES ET SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES

2.1 LISTE DES NORMES ET TEXTES APPLICABLES

Textes principaux

XP CEN/TS 13307-2 janv. 2010	Ebauches et profilés semi-finis en bois lamellés-collés et assemblés par entures multiples pour usages non structurels – partie 2 : contrôle de production
NF EN 13307-1 fév. 2007	Ebauches et profilés semi-finis en bois pour usages non structurels – partie 1 : exigences

Textes complémentaires

EN 204 avril 2002	Classification des colles pour usages non-structuraux pour l'assemblage des bois ou matériaux dérivés du bois
NF EN 14257 Janvier 2002	Adhésifs - Adhésifs pour bois - Détermination de la résistance en traction à température élevée des joints à recouvrement (essai WATT 91)
NF EN 12765 avril 2002	Classification des colles à bois à résine thermodurcissable à usages non structuraux
NF EN 408 Nov. 2010	Structure en bois – Bois de structure et bois lamellé-collé – Détermination de certaines propriétés physiques et mécaniques
NF EN 311 Juil. 2002	Panneaux de particules - Arrachement de surface des panneaux de particules - méthodes d'essais
NF EN 1995-1-1/A2 Juil. 2014	Eurocode 5 - Conception et calcul des structures en bois - Partie 1-1 : Généralités - Règles communes et règles pour les bâtiments
NF EN 335 Mai 2013	Durabilité des bois et matériaux à base de bois – Classes d'emploi : définitions, application au bois massif et aux matériaux à base de bois
EN 350-2 Oct. 2016	Durabilité du bois massif et des matériaux dérivés du bois - Durabilité naturelle du bois massif. Partie 2 : guide de la durabilité naturelle du bois et de l'imprégnabilité d'essences de bois choisies pour leur importance en Europe
ISO 3131 nov. 1975	Bois - détermination de la masse volumique en vue d'essais physiques et mécaniques
NF EN 13556 déc. 2003	Bois ronds et sciés – nomenclature des bois utilisés en Europe

2.2 SPECIFICATIONS TECHNIQUES

2.2.1 Classes de service et classement des colles

Les exigences sur la colle sont définies en fonction de la classe de service conformément à l'annexe A de la norme XP CEN/TS 13307-2 et de la destination des carrelets :

Classe de service EN 1995-1-1	Caractéristiques certifiées			Classement des colles
	Classe d'emploi EN 335	Destination du carrelet	Humidité moyenne des bois	
1	1	Menuiserie intérieure	Jusqu'à 12 %	D3 ⁽¹⁾ ou C3 ⁽²⁾
2	2	Menuiserie extérieure abritée	Jusqu'à 18 %	
3	3	Menuiserie extérieure protégé par revêtement de surface adéquat	Au-dessus de 18 % au moins quelques semaines par an	D4 ⁽¹⁾⁽³⁾ ou C4 ⁽²⁾

⁽¹⁾ Les classements D3 ou D4 sont attribués conformément à la norme NF EN 204 aux colles thermoplastiques utilisées pour la lamellation, l'aboutage et le placage.

PARTIE 2 – CARACTÉRISTIQUES ET SPECIFICATIONS TECHNIQUES

- (2) Les classements C3 ou C4 sont attribués conformément à la norme NF EN 12765 aux colles thermodurcissables utilisées pour la lamellation, l'aboutage et le placage.
- (3) Pour une utilisation en classe de service 3 d'une colle thermoplastique, en plus du classement D4, sa résistance minimale au cisaillement, mesurée selon la norme EN 14257 (WATT 91) doit être supérieure ou égale à 7 N/mm².

Note 1 : Pour les carrelets destinés à la classe de service 3, par dérogation au tableau, les colles utilisées pour les placages (voir définition § 2.5.1.) peuvent être de classement D3 s'ils sont situés à l'intérieur.

Note 2 : Les conditions définies dans le référentiel sont nécessaires mais pas suffisantes pour une utilisation des carrelets pour des ouvrages dont les destinations sont données ci-dessus. En particulier, la certification ne vérifie pas la durabilité des bois vis-à-vis des classes d'emploi définies dans les documents normatifs.

La preuve de la satisfaction des colles aux exigences définies ci-dessus est :

- soit un rapport d'essai de moins de 5 ans,
- soit un rapport d'essai de plus de 5 ans, accompagné :
 - d'une reconduction d'un laboratoire reprenant tout ou partie des essais prévus dans les normes et s'engageant sur le maintien du classement de la colle, ou
 - d'une attestation du fabricant de colle s'engageant sur l'absence de modification de la colle depuis la réalisation de l'essai. Cette attestation doit reprendre clairement la référence de la colle et de son rapport de classement.

Les 2 dernières preuves (reconduction ou attestation) doivent être datées de moins de 5 ans.

2.2.2 Spécifications applicables aux carrelets selon leur composition

Les spécifications définies ci-après sont applicables en tout ou partie selon le principe suivant :

Destination du carrelet	Classe de service	lamellés	lamelles aboutés	aboutés	lamellés aboutés replaqués	aboutés replaqués
Menuiserie extérieure	3	§ 2.2.3.	§ 2.2.3., § 2.2.4.1. et § 2.2.4.2.	§ 2.2.4.1. et § 2.2.4.2.	§ 2.2.3., § 2.2.4.1., § 2.2.4.2. et § 2.2.5.	§ 2.2.4.1., § 2.2.4.2. et § 2.2.5.
	2	§ 2.2.3.	§ 2.2.3. et § 2.2.4.1.	§ 2.2.4.1.	§ 2.2.3., § 2.2.4.1. et § 2.2.5.	§ 2.2.4.1. et § 2.2.5.
Menuiserie intérieure	1					

2.2.3. Lamellation

2.2.3.1. Épreuves

Les séquences de conditionnements sont déterminées en fonction de la classe de service recherchée conformément au § 8.3 de la norme CEN/TS 13307-2 et au § 2.1 de la présente partie.

Toutefois, par dérogation à la norme, pour les classes de service 1 et 3, les mesures de délamination sont réalisées moins d'une heure après la sortie des éprouvettes des conditions climatiques chaudes.

2.2.3.2. Débit des éprouvettes

a) nombre d'éprouvettes

Les éprouvettes sont débitées et repérées par paire à au moins 50 mm des extrémités selon le principe suivant :

- 6 paires, numérotées de 1 à 6, dans les carrelets 2 plis soit 60 plans de collage pour l'instruction et 30 plans de collage pour le suivi
- 3 paires, numérotées de 1 à 3, dans les carrelets 3 plis ou plus représentant au minimum 60 plans de collage pour l'instruction et 30 plans de collage pour le suivi.

Note : pour les carrelets spéciaux, le nombre d'éprouvettes pourra être modifié selon les besoins en essais.

PARTIE 2 – CARACTÉRISTIQUES ET SPECIFICATIONS TECHNIQUES

b) dimensions des éprouvettes

Dans le cas de carrelets avec plans de colle parallèles, les dimensions des éprouvettes sont celles de la norme CEN/TS 13307-2 soit :

- épaisseur : celle du profilé,
- longueur (dans le sens du fil du bois) : 50 mm,
- largeur (parallèle au plan de colle) : 50 mm tirés aléatoirement dans la largeur du profilé.

Cas des carrelets spéciaux à plans non parallèles :

- épaisseur : celle du profilé
- longueur (dans le sens du fil du bois) : 50 mm
- largeur : celle du profilé

2.2.3.3. Essai

Délamination :

L'essai de délamination est réalisé conformément au § 9.1 de la norme CEN/TS 13307-2.

Pour chaque éprouvette, le taux de délamination, D_i , est calculée conformément à l'annexe C de la norme.

Pour chaque profilé, le taux de délamination, $D_{profilé}$, est calculé à l'aide de la formule suivante :

$$D_{profilé} = \frac{\sum D_i}{Nb \text{ d'éprouvettes}}$$

Pour l'ensemble du lot, le taux de délamination moyen total D_{moyen} , est calculé à l'aide de la formule suivante :

$$D_{moyen} = \frac{\sum D_{profilé}}{Nb \text{ de profilés}}$$

Note : pour les carrelets spéciaux, si les plans de colles ne sont pas parallèles, chaque plan pourra, le cas échéant, être considéré séparément.

Cisaillement :

Si l'essai de délamination n'est pas conforme aux exigences du référentiel, un essai de cisaillement est réalisé conformément au § 9.2. de la norme CEN/TS 13307-2.

Les résultats sont exprimés conformément à l'annexe C de la norme CEN/TS 13307-2.

Note : dans le cas de carrelets spéciaux dont les plans de colles ne sont pas parallèles, en fonction des options de qualification choisies, l'essai de cisaillement n'est pas nécessairement réalisé.

2.2.3.4. Exigences

Délamination :

$D_{moyen} \leq (33 \times Mv/1000) - 7$ avec

- . D_{moyen} est le taux de délamination moyen total défini au § 2.2.3.3.
- . Mv est la masse volumique moyenne du lot en Kg/m³

Cisaillement :

- . Rjm doit être conforme aux exigences du § 11.2.1.2. de la norme CEN/TS 13307-2.
- . $CV \leq 20\%$

Note : La masse volumique prise en compte pour le calcul de la délamination admissible et de Rjm est la masse volumique moyenne du lot y compris les mélanges d'essences, calculée sur l'ensemble des profilés.

Note : Pour les carrelets spéciaux, un plan ou une photo de la section des carrelets sera fourni dans le rapport d'essais.

2.2.4. Aboutage

2.2.4.1 Flexion

a) Préambule

La conformité aux spécifications ci-dessous est nécessaire, quelle que soit la classe de service, si les lamelles aboutées sont sur la face du carrelet exposée aux intempéries ou lorsqu'elles représentent plus de 80% de l'épaisseur totale du carrelet.

Lorsque le fabricant ne peut pas démontrer qu'il maîtrise la destination de l'ensemble de sa production certifiée (c'est-à-dire entrant dans le champ d'application du certificat, même s'il n'est pas revêtu du marquage CTB-LCA), la conformité aux spécifications de flexion sera vérifiée.

PARTIE 2 – CARACTÉRISTIQUES ET SPECIFICATIONS TECHNIQUES

b) Caractéristiques des éprouvettes

Par dérogation à la norme EN 408 de novembre 2010 et conformément à la norme CEN/TS 13307-2, les éprouvettes sont découpées dans les éléments aboutés selon les caractéristiques suivantes :

- section : identique à l'élément abouté. Toutefois, si la largeur du liteau est supérieure à la capacité de la machine d'essai, l'éprouvette est tirée aléatoirement dans la largeur du liteau.
- longueur : au moins 19 fois l'épaisseur du liteau.
- position de l'aboutage : sensiblement centré sur la longueur à $\pm 2 \times$ l'épaisseur du liteau.

c) Essai

Conformément à la norme CEN/TS 13307-2, l'essai de flexion est réalisé selon le mode opératoire défini au § 19 de la norme NF EN 408 de novembre 2010.

Par interprétation de l'annexe D de la norme CEN/TS 13307-2, f_{m05} est déterminé selon les formules suivantes :

- pour un lot de 30 éprouvettes, $f_{m05} = f_m - 1.70 \times S_d$
- pour un lot de 15 éprouvettes, $f_{m05} = f_m - 1.76 \times S_d$
 - . f_m : moyenne des contraintes de rupture pour chaque éprouvette
 - . S_d : écart type du lot

d) Exigences

Par dérogation à la norme XP/CEN/TS 13307-2, l'essai sur éléments massifs n'est pas réalisé.

Conformément au § 11.3.1. de la norme, les exigences sont donc les suivantes :

- $f_{m05} \geq 17 \text{ MPa}$
- $CV \leq 20 \%$

2.2.4.2. Étanchéité de l'aboutage **et du bois**

a) Préambule

La conformité aux spécifications ci-dessous est nécessaire en classe de service 3 si les aboutages sont exposés à l'eau liquide (intempéries, rainures d'évacuation, trous de drainage etc...).

b) Caractéristiques des éprouvettes

Le fabricant fournira des éprouvettes finies rabotées 4 faces aux dimensions suivantes :

- épaisseur $\leq 25 \text{ mm}$,
- largeur : identique à l'élément abouté supérieure à **60 mm**,
- longueur = **240 mm**,
- position de l'aboutage : sensiblement centré sur la longueur.

Dans de cas où le fabricant souhaite qualifier une épaisseur de lamelle supérieure à 25mm, les éprouvettes devront nous être livrées brutes aux dimensions suivantes :

- épaisseur demandée
- largeur : identique à l'élément abouté supérieure à **60 mm**,
- longueur = **500 mm**,
- position de l'aboutage : sensiblement centré sur la longueur.

c) Essais

Les durées d'exposition aux conditions climatiques humides et sèches sont de 7 jours selon le § 8.3.3.2 de la norme CEN/TS 13307-2.

Le réservoir d'eau est réalisé conformément au § 10.2. de la norme CEN/TS 13307-2.

En complément du § 10.2 de la norme CEN/TS 13307-2, la sous-face des aboutages est observée à 0, 15, 30, 45 et 60 ± 1 minutes après la mise en eau. Les infiltrations sont notées selon le principe suivant :

- fuite continue,
- fuite discontinue,
- face humectée.
- **fuite par capillarité au niveau de la lamelle, de part et d'autre de l'aboutage.**

d) Exigences

Les exigences sont définies au § 11.4. de la norme CEN/TS 13307-2.

De plus, aucune fuite par les pores du bois n'est admise.

PARTIE 2 – CARACTÉRISTIQUES ET SPECIFICATIONS TECHNIQUES

2.2.5. Placage de carrelets

a) Définitions

Placage : application, sur une surface plane d'un carrelet, d'un revêtement mince, d'épaisseur inférieure à 7/10 mm, en bois ou autres matériaux (stratifié, PVC, etc...).

Enrobage : application, sur un carrelet profilé, d'un revêtement mince, d'épaisseur inférieure à 7/10 mm, en bois ou autres matériaux (stratifié, PVC, etc...). Ce revêtement épouse la forme du profil.

b) Caractéristiques des éprouvettes

Les éprouvettes doivent présenter une surface de placage d'au moins $(50 \pm 1) \times (50 \pm 1)$ mm.

5 éprouvettes sont débitées par carrelet.

c) Essai

L'essai est réalisé conformément à la norme NF EN 311. Pour chaque éprouvette essayée, la valeur d'arrachement f_m est calculée.

Le taux d'adhérence dans le plan de colle entre le champignon prévu pour l'essai et le placage est noté selon les cotations suivantes :

- 50 % : taux d'adhérence compris entre 0 et 50 % (défaut de collage du champignon),
- 100 % : taux d'adhérence compris entre 51 % et 100 % (collage suffisant du champignon).

d) Exigences

Sur chaque éprouvette, l'effort d'arrachement doit être supérieur à 1.20 MPa.

S'il est inférieur à 1.20 MPa, le facies de rupture est analysé :

- Si le taux d'adhérence entre le champignon et le placage est coté 50 % (0 et 50 %), la mesure n'est pas prise en compte et dans ce cas, les résultats doivent être exprimés sur au moins 7 mesures,
- Si le taux d'adhérence entre le champignon et le placage est coté 100 % (51 et 100 %), le résultat de la mesure d'arrachement n'est pas conforme.

2.2.6. Vérification de l'essence de bois

a) Préambule

L'essai se fera sur une essence testée en délamination.

b) Essai

La vérification de l'essence de bois repose sur l'examen microscopique de l'échantillon prélevé selon les trois sens d'observation (transversal, tangentiel et radial).

Le résultat apparaîtra au sein du rapport de délamination.

Les caractéristiques microscopiques de certaines espèces sont identiques et ne peuvent donc pas être différencier. Dans ce cas l'expertise permettra d'identifier le nom commun de l'essence de bois, mais sans aller jusqu'au nom de l'espèce botanique.

c) Exigences

L'essence de bois contrôlée doit être conforme à l'essence déclarée.

En cas de non-conformité, une reconnaissance d'essence pourra être envisagée.

2.3 CONDITIONS DE FABRICATION

2.3.1. Stockage de la colle

La colle doit être stockée dans les conditions prévues dans sa fiche technique. Toute dérogation à cette règle doit être validée par le fournisseur de colle.

2.3.2. Humidité des bois

L'humidité des bois doit être comprise entre 8 et 15 %.

Il est recommandé de ne pas dépasser un écart de 4 % entre 2 lamelles consécutives.

2.3.3. Conditions de fabrication

Pendant toute la durée de fabrication, la température de l'atelier doit être maintenue au-dessus de 15 °C.

PARTIE 2 – CARACTÉRISTIQUES ET SPECIFICATIONS TECHNIQUES

Note : La fabrication commence à l'opération d'aboutage (ou au rabotage pour les carrelets non aboutés) et se termine 24 heures après la lamellation.

De plus, sauf dérogation du fournisseur de colle, le process de fabrication doit permettre, au moment de la lamellation, une température de surface du bois supérieure à 15°C.

2.3.4. Tolérances dimensionnelles sur le carrelet

A défaut de cahier des charges établi entre l'utilisateur et le fabricant, les tolérances dimensionnelles sur le carrelet sont les suivantes :

Section :	- carrelets bruts de presse :	. épaisseur : - 0 / + 2 mm
		. largeur : - 0 / + 3 mm
	- carrelets rabotés :	. épaisseur : 0, + 0,5 mm
		. largeur : 0, + 0,5 mm

Longueur : aucun écart négatif sur la longueur n'est admis

Déformations (avec b, largeur du carrelet) :

- carrelets bruts de presse :
 - . flèche de face et de rive $\leq (L/1000)^2$ ou 2 mm (valeur la plus forte)
 - . tuilage $\leq b/100$ ou 1 mm (valeur la plus forte)
- carrelets rabotés :
 - . flèche de face et de rive :
 - . pour longueur jusqu'à 2 m : ≤ 2 mm
 - . pour longueur supérieure à 2 m : ≤ 2 mm sur 2 m
 - . tuilage $\leq b/200$ ou 0,2 mm (valeur la plus forte).

PARTIE 3- RÉFÉRENTIEL DE MAÎTRISE DE LA CONFORMITÉ DES PRODUITS

3.1 MAÎTRISE DE LA CONFORMITÉ DES PRODUITS CHEZ LE FABRICANT/TITULAIRE

3.1.1 Généralités

Le titulaire doit apporter la preuve de la maîtrise des procédés de fabrication concernant l'ensemble des produits certifiés.

En cas de résultats de contrôles non conformes, le fabricant est tenu d'enregistrer les actions correctives qu'il a entreprises pour résoudre les anomalies rencontrées et de ne pas procéder au marquage des lots de produits non-conformes

3.1.2 Maîtrise des approvisionnements

3.1.2.1 Qualité des matériaux

a) bois naturel

Une procédure écrite doit définir les moyens mis en œuvre pour assurer la conformité de la qualité des bois au cahier des charges définis dans le dossier technique.

b) bois modifié

Les bois modifiés doivent être issus d'une fabrication et selon un procédé parfaitement identifié.

Ce procédé doit aboutir à un bois transformé dont les caractéristiques physiques notamment vis-à-vis du collage, restent inchangées dans le temps.

Pour cela, le titulaire peut :

- Soit faire appel à un produit certifié dont la surveillance porte sur le process,
- Soit réaliser une surveillance équivalente (caractérisation et audits de suivi).

3.1.2.2 Humidité des bois

Une procédure doit définir les contrôles, leur fréquence et leur enregistrement.

3.1.3 Identification des produits

Au cours de la fabrication, les produits certifiés doivent être clairement identifiés des autres productions non certifiées.

3.1.4 Maîtrise de la fabrication

3.1.4.1 Ambiance climatique des locaux de fabrication

Le fabricant/titulaire doit apporter la preuve que, pendant toute la durée de fabrication, la température est maintenue au-dessus de 15 °C.

D'autre part, une procédure doit également définir la maîtrise de l'humidité relative de l'air dans les locaux de fabrication, notamment dans la zone d'aboutage et de lamellation. Cette procédure doit préciser :

- les conditions normales de collage (humidités relatives minimale et maximale),
- les actions correctives lorsque ces conditions ne sont pas respectées.

Dans les 2 cas, un enregistrement doit être fait au minimum 2 fois par jour ou à chaque changement d'équipes.

3.1.4.2 Maîtrise de l'aboutage

3.1.4.2.1 Maîtrise du procédé

Une procédure écrite doit définir les moyens mis en œuvre pour assurer la maîtrise de l'aboutage notamment sur les points suivants :

- 1 - préparation de la colle,
- 2 - encollage,
- 3 - usinage (état de surface, changement d'outil, jointoient des entures...),
- 4 - pressage.

En complément de ces contrôles de production, le fabricant/titulaire doit réaliser les essais d'autocontrôle définis ci-après.

3.1.4.2.2 Essais d'autocontrôles :

A - Essai à l'iode ou essai de pénétration à l'eau colorée ou contrôle par rabotage des entures

a) Fréquence

Chaque jour de production, au démarrage de chaque ligne de production, le fabricant/titulaire doit réaliser, au choix, en fonction du type de colle, un essai à l'iode ou essai de pénétration ou un contrôle visuel par rabotage sur au moins 5 aboutages.

Note : L'essai à l'iode est particulièrement adapté aux colles vinyliques.

b) Méthodes d'essais

Les essais doivent être réalisés conformément à la norme XP/CEN/TS 13307-2 :

- essai à l'iode : § 10.3
- essai de pénétration : § 10.4 et § 11.5

En ce qui concerne le contrôle par rabotage, l'opérateur doit évaluer visuellement la qualité des aboutages, suite à une opération de rabotage de la surface à contrôler, sur tout ou partie de la longueur de la (ou des) lamelle(s) testée(s).

Le contrôle est mené selon les critères suivants :

- rectitude de l'aboutage
- entures parfaitement jointives
- absence de petits noeuds, contrefil, gerces, etc.

c) Enregistrements

Les résultats doivent être consignés dans un registre.

B- Essai d'étanchéité de l'aboutage et du bois

a) Fréquence

Une fois par mois, le fabricant/titulaire doit réaliser un essai d'étanchéité de l'aboutage et du bois sur au moins 5 aboutages.

Dans la mesure du possible, les différentes essences certifiées produites devront être testées sur l'année.

En cas de résultat non-conforme la fréquence d'essai devra être renforcée le mois suivant à 1 essai par semaine.

b) Méthodes d'essais

L'essai d'étanchéité de l'aboutage doit être réalisé selon la méthode définie au § 2.2.4.2.

Une observation au bout d'une heure est acceptable.

Aucune exigence spécifique de conditionnement n'est demandée pour cet essai.

c) Enregistrements

Les résultats doivent être consignés dans un registre et les échantillons conservés jusqu'à la visite d'inspection suivante. Les enregistrements devront être visés par le responsable de fabrication.

3.1.4.2.3 Essai de flexion d'aboutage

L'essai de flexion d'aboutage défini au § 10.1 de la norme XP/CEN/TS 13307-2, n'est pas exigé en contrôle de production.

3.1.4.3 Maîtrise du rabotage de lamelles

Une procédure écrite doit définir les moyens mis en œuvre pour assurer la maîtrise de l'usinage des lamelles avec un écart maximal sur l'épaisseur de 0.2 mm, avec enregistrement.

PARTIE 3 – REFERENTIEL DE MAITRISE DE LA CONFORMITE DES PRODUITS

3.1.4.4 Lamellation et placage

3.1.4.4.1 Maîtrise du procédé

Une procédure écrite doit définir les moyens mis en œuvre pour assurer la maîtrise de la lamellation et du placage en fonction du procédé de fabrication, notamment sur les points suivants :

- 1 - préparation de la colle,
- 2 - grammage de colle déposé,
- 3 - pressage (efforts appliqués en fonction du nombre et des dimensions des lamelles).

En complément de ces contrôles de production, le fabricant/titulaire doit réaliser les essais d'autocontrôle définis ci-après.

3.1.4.4.2 Essais d'autocontrôles

A- Essai au ciseau ou essai de pénétration

Fréquence

Au démarrage de la production de chaque nouveau type de profilé, le fabricant/titulaire doit réaliser, au choix :

- un essai de pénétration sur au moins 2 éprouvettes adjacentes coupées à 150 mm de l'extrémité du profilé,
- un essai au ciseau sur au moins 2 éprouvettes par type de profilé.

Note : selon la norme XP/CEN /TS 13307-2, un type de profilé est défini par :

- *L'essence ou les essences de bois,*
- *La colle,*
- *La classe de service prévue,*
- *La forme du profilé.*

Pour les 2 essais, les dimensions des éprouvettes sont les suivantes :

- épaisseur : celle du profilé
- longueur (dans le sens du fil du bois) : 50 mm
- largeur (parallèle au plan de colle) : largeur totale du profilé

Méthodes d'essais

- essai de pénétration :

Les essais doivent être réalisés conformément au § 9.4 de la norme XP/CEN/TS 13307-2 et les résultats évalués selon le § 11.2.3. de la norme.

- essai au ciseau

Les essais doivent être réalisés conformément au § 9.3 de la norme XP/CEN/TS 13307-2 et les résultats évalués selon le § 11.2.2. de la norme.

Enregistrements

Les résultats doivent être consignés dans un registre.

B - Essai de délamination

Méthode d'essais

L'essai de délamination doit être réalisé selon la méthode définie au § 2.2.3.3. de la partie 2.

Fréquence d'autocontrôles

Le fabricant peut définir ses propres fréquences d'autocontrôle sur des bases normales ou allégées. Toutefois, les fréquences allégées sont au minimum de 1/10000 profilés par équipe et par presse avec un minimum de 1 profilé par jour de fabrication.

Pour les carrelets spéciaux, dans chaque série de fabrication, 2 paires d'éprouvettes sont tirées dans au moins 5 profilés.

La longueur de l'échantillon prélevé dans le profilé doit permettre de tirer 2 paires d'éprouvettes : une paire sera essayée et l'autre conservée comme témoin.

Compte tenu de l'exploitation qui est faite des résultats (cf. § 2.2.2.3.), par dérogation à la norme XP/CEN/TS 13307-2, l'essai de cisaillage n'est pas réalisé. En conséquence, les dimensions des éprouvettes sont celles définies au § 2.2.3.2, à l'exception de la largeur qui peut être soit celle du profilé soit 50 mm tirés aléatoirement sur cette largeur.

PARTIE 3 – REFERENTIEL DE MAITRISE DE LA CONFORMITE DES PRODUITS

Enregistrement - Marquage

Les résultats doivent être consignés dans un registre et les échantillons conservés jusqu'à la visite d'inspection suivante.

Les calculs de délamination moyenne seront effectués toutes les semaines. Les valeurs des spécifications s'appliquent à la moyenne glissante sur 5 semaines de production (moyenne de 5 valeurs « hebdomadaires »).

En cas d'anomalie détectée (moyenne glissante supérieure à la spécification), le marquage des carrelets devra être suspendu et les mesures prises pour y remédier devront être précisées. Le marquage ne reprendra qu'au retour à une valeur conforme de cette moyenne glissante.

Les enregistrements devront être visés par le responsable de fabrication.

3.1.5 Appareils et installations de contrôles

Le fabricant doit assurer la maîtrise des appareils et installations de contrôles dont il dispose et fournir la preuve des vérifications effectuées sur ces appareils et installations.

3.1.6 Maîtrise des documents

Les documents entrant dans le système de maîtrise de la qualité doivent être répertoriés et gérés.

Les documents de saisies doivent être archivés pendant 2 ans.

3.1.7 Registre de réclamations

Le fabricant est tenu d'enregistrer sur un document spécifique les réclamations de ses clients concernant des produits certifiés.

Ce registre doit préciser en particulier, les actions correctives entreprises soit auprès du client soit sur leur fabrication.

3.2 MAÎTRISE DE LA CONFORMITÉ DES PRODUITS CHEZ LE DISTRIBUTEUR/TITULAIRE

3.2.1 Généralités

Le titulaire/distributeur doit apporter la preuve que les caractéristiques des carrelets ne sont pas affectées par leur transit dans ses entrepôts.

3.2.2 Identification des carrelets certifiés

Le titulaire/distributeur doit s'assurer que les carrelets de son fournisseur titulaire/fabricant ne puissent pas être confondus avec d'autres produits.

Il doit formaliser cette procédure qui permet d'assurer leur traçabilité de la livraison au marquage et aux expéditions.

3.2.3 Stockage

Le stockage ne doit pas avoir d'incidence sur les caractéristiques certifiées des carrelets.

Le titulaire négociant doit définir les conditions de stockage optimales et démontrer qu'il les respecte.

3.2.4 Gestion des stocks

Le titulaire/distributeur doit pouvoir à tout moment prouver que le volume de carrelets certifiés qu'il a vendu est équivalent à celui qu'il a approvisionné auprès de son fournisseur titulaire.

3.2.5 Maîtrise des documents

Les documents entrant dans le système de maîtrise de la qualité doivent être répertoriés et gérés.

Les documents de saisies doivent être archivés pendant 2 ans.

PARTIE 3 – REFERENTIEL DE MAITRISE DE LA CONFORMITE DES PRODUITS

3.2.6 Registre de réclamations

Le titulaire/distributeur est tenu d'enregistrer sur un document spécifique les réclamations de ses clients concernant les produits certifiés et les actions correctives qu'il aura mises en place auprès de son client.

Ce registre doit également préciser l'analyse des causes et, selon la nature de ces causes, les actions correctives mises en place soit chez lui soit chez son fournisseur.

PARTIE 4- MARQUAGE – SUPPORT D'INFORMATION

4.1 MARQUAGE

Le marquage est apposé sous la responsabilité du titulaire après notification de la certification par FCBA.

Le marquage doit être apposé sur les produits et lots de produits objet de la présente certification, et sur eux seuls.

4.1.1 Marquage individuel des carrelets

Chaque carrelet certifié devra être marqué individuellement avec les informations suivantes :

CTB-LCA + numéro à 3 chiffres du titulaire

4.1.2 Marquage des lots de produits

Chaque lot de produits certifiés (palette par exemple) doit comporter au moins les informations suivantes :

Menuiserie extérieure :



CTB-LCA - QUALITE CERTIFIEE FCBA MQ CERT xxx
Colle D4 - emploi en menuiserie extérieure

Menuiserie extérieure abritée :



CTB-LCA - QUALITE CERTIFIEE FCBA MQ CERT xxx
Colle D3 - emploi menuiserie extérieure abritée

Menuiserie intérieure :



CTB-LCA - QUALITE CERTIFIEE FCBA MQ CERT xxx
Colle D3 - emploi non structurel intérieur

Les lettres xxx sont remplacées par le n° de titulaire.

Ce marquage peut porter également le sigle du fabricant.

4.2 LE CERTIFICAT DE QUALITÉ

En complément de la notification de certification, un certificat de qualité est délivré, identifiant le produit et les caractéristiques certifiées (art.10, loi du 3 juin 1994), pour être utilisé à des fins de valorisation commerciale.

Sauf décision contraire, la durée de validité des certificats est de 2 ans.

Ce certificat reprend les éléments suivants :

- les références du titulaire,
- appellation commerciale si elle existe,
- définition du produit (essence de bois, dimensions, composition etc...),
- la destination des produits (intérieure, extérieure abritée, extérieure),
- la classe de service prévue au § 2.2.1 de la partie 2,
- caractéristiques certifiées,
- spécifications techniques.

A titre d'information, le certificat peut reprendre également la liste des principales sections de carrelets certifiés.

4.3 DOCUMENTATION COMMERCIALE

Sur les documents commerciaux et publicitaires, la communication pourra se faire à l'aide du logo ci-dessous, sur lequel devra figurer l'essence de bois certifiée.



Ce logo peut également être utilisé pour le marquage des produits ou lots de produits certifiés.

PARTIE 5- OBTENIR LA CERTIFICATION : MODALITÉS D'ADMISSION

5.1 DEFINITIONS

Une demande de droit d'usage peut être :

- une demande initiale de certification,
- une demande d'extension du périmètre de certification,
- une demande de maintien.

Une initiale demande émane d'un fabricant n'ayant pas de droit d'usage de la marque CTB-LCA. Elle correspond à un produit (ou une gamme de produits) provenant d'une unité de fabrication déterminée, défini par le descriptif produit donné ci-après.

Une demande d'extension du périmètre de certification concerne la modification du descriptif produit définie ci-après. Elle peut, par exemple, concernez une nouvelle essence, un changement de colles ou une modification du process sur l'aboutage, le rabotage ou la lamellation.

Une demande de maintien émane d'un distributeur et concerne un produit certifié CTB-LCA destiné à être commercialisé sous une autre marque et/ou référence commerciale sans modification des caractéristiques certifiées.

5.2 ENGAGEMENT DU DEMANDEUR/TITULAIRE

Lorsque le demandeur ou titulaire est fabricant (cf. § 1.4 de la partie 1), il doit s'engager à :

- accepter toutes les conditions qui figurent aux Règles Générales de la Marque CTB et au présent Référentiel, ainsi que celles imposées par les normes et les spécifications techniques relatives aux produits concernés et rappelées en Partie 2 du présent référentiel,
- informer le FCBA des modifications essentielles de ses installations et de ses dispositions d'assurance qualité,
- réserver la dénomination commerciale de la fabrication présentée à l'admission aux seuls produits concernés par la demande,
- revêtir obligatoirement de la Marque **CTB LCA** les produits certifiés, et eux seuls, dans les conditions fixées en Partie 4 « marquage »,
- effectuer les contrôles de fabrication qui lui incombent conformément à la partie 3 « maîtrise de la conformité »,
- faciliter aux agents d'inspection les opérations qui leur incombent au titre du présent Référentiel,
- se conformer sans restriction ni réserve aux décisions prises conformément aux Règles Générales de la Marque CTB ou au présent Référentiel,
- communiquer sur demande de l'organisme mandaté, tout imprimé publicitaire faisant état de la Marque **CTB LCA**,
- distinguer clairement sur tout imprimé (publicitaire, commerciale ou informatif), les informations sur les produits certifiés de celles des produits qui ne le sont pas,
- participer au financement des campagnes de promotion.

Lorsque le demandeur/titulaires est une société de commercialisation, il doit s'engager à

- Marquer les **produits** certifiés conformément à la partie 4 du référentiel **CTB-LCA**,
- Respecter les règles d'usage du logo conformément au référentiel de certification de la marque **CTB-LCA**,
- Informer FCBA de toute utilisation du logo en dehors du produit certifié (site internet, affiches, etc.),
- Appliquer les mesures décrites dans le référentiel de certification en cas de sanctions prises à l'égard du titulaire,
- Faire remonter, au titulaire, les informations nécessaires en cas de réclamations clients relatives au produit certifié.

5.3 DEMANDE INITIALE DE CERTIFICATION

5.3.1 Démarche administrative

Toute demande de certification **CTB-LCA** ne sera examinée par FCBA que si elle comporte les éléments suivants :

a) Lettre de demande de certification (à établir sur papier à en-tête de la société).

Voir lettres-type n° 001-A en partie 9 (demandeurs français) ou 001-B en partie 9 (demandeurs étrangers).

PARTIE 5 – OBTENIR LA CERTIFICATION : MODALITES D'ADMISSION

b) Questionnaire entreprise (uniquement si nouvelle demande)

Voir fiche n° 001 en partie 9.

c) Dossier de certification : Le dossier de certification comprend obligatoirement :

1) le descriptif du produit (voir dossier-type n° 001) définissant au minimum les éléments suivants :

- La référence commerciale (si elle existe).
- La qualité des bois : - type d'essence utilisée,
- qualité d'aspect.
- La composition des carrelets : - l'épaisseur et largeur maximales des plis,
- la section des carrelets sur lesquels porte la demande (épaisseur et largeur),
- leur nombre de plis.

Note : dans le cas des carrelets spéciaux, les plans côtés des sections de carrelets devront être fournis en précisant les informations qui pourront être portées à la connaissance du marché.

- Qualité de la colle : - les références de la colle et du fournisseur,
- la fiche technique de la colle,
- la preuve, de moins de 5 ans, de la satisfaction aux exigences des classes D3 ou D4 de la norme EN 204 ou des classes C3 ou C4 de la norme NF EN 12765 (cf. § 2.1.).
- Le cas échéant, le certificat de qualité du bois transformé.

2) le descriptif des procédés de fabrication

- **aboutage** : - description du procédé de fabrication,
- matériel utilisé (technologie, marque, caractéristiques principales ...),
- profil des entures (longueur, pas ...),
- collage : . type, fournisseur, marque commerciale,
. préparation de la colle (dosage, viscosité, temps ouvert...).

- **rabotage** (épaisseur des lamelles) : - description du procédé de fabrication,
- matériel utilisé (marques, caractéristiques principales ...).

- **lamellation** : - description du procédé de fabrication,
- matériel utilisé (technologie, marque, caractéristiques principales ...),
- collage : . type, fournisseur, marque commerciale,
. préparation de la colle (dosage, viscosité, temps ouvert ...),
. grammage de colle déposé.

Note : *Lorsqu'un demandeur possède dans ses ateliers, plusieurs lignes de production :*

- soit, elles sont de technologies identiques et dans ce cas, l'ensemble de la production doit être certifié. Les prélèvements externes seront réalisés sur l'une ou l'autre des chaînes,
- soit, elles ne sont pas de même technologie, et dans ce cas, il faut,
 - soit pouvoir identifier clairement sur le carrelet, la ligne de production,
 - soit certifier l'ensemble de la production. Les prélèvements externes seront réalisés sur toutes les lignes de production.

d) Descriptif du système de maîtrise de la qualité

Le système de maîtrise de la qualité doit être décrit dans un document géré (recueil de procédures, Manuel Qualité etc...).

Lorsqu'une des opérations de fabrication du carrelet est sous-traitée à un tiers, le demandeur doit fournir le contrat de sous-traitance et indiquer les dispositions de suivi de ce sous-traitant.

5.3.2 Validation des dispositions de maîtrise de la conformité

5.3.2.1. Prérequis

Pour programmer la visite d'instruction initiale, le demandeur doit disposer d'un système de maîtrise de la qualité conforme aux exigences définies au chapitre 1 de la partie 3 du présent référentiel depuis 6 mois au minimum.

5.3.2.2. Audit d'instruction

L'audit d'instruction se déroule sur 1 journée et a pour objet de :

- contrôler que l'entreprise dispose de l'organisation et des moyens permettant d'assurer la conformité des produits au(x) dossier(s) technique(s) définie au § 5.3.
- s'assurer que les dispositions d'assurance qualité mises en place par le demandeur dans l'unité de fabrication, répondent aux exigences de la partie 3 du présent Référentiel,
- de vérifier la conformité des produits aux spécifications définies en partie 2 selon les modalités définies au § précédent.

Dans le cas où le demandeur sous-traite une partie de sa fabrication, FCBA effectue un audit chez le(s) sous-traitant(s) sur la base des exigences qui le concernent.

Au cours de cet audit, l'auditeur peut procéder aux prélèvements des produits objets de la demande pour vérification de leur conformité.

Un rapport de visite est établi et communiqué pour information au demandeur.

Note : l'audit est nécessairement réalisé dans le cas d'une première demande d'admission. Sauf cas spécifique, pour une demande d'extension, les dispositions de maîtrise de la conformité en regard de la demande et la conformité du produit fabriqué seront vérifiées lors de l'audit de suivi.

5.3.3. Validation technique des demandes : essais d'instruction

5.3.3.1. Echantillonnage

Un carrelet est défini par son essence de bois, sa référence de colle et sa ligne de production. L'échantillonnage ci-dessous est défini pour un seul type de carrelets. Si la demande initiale porte sur plusieurs types de carrelets, il peut être adapté en concertation avec le titulaire.

a) Pour l'essai de lamellation

Par interprétation de la norme XP CEN/TS 13 307-2, le nombre de carrelets à prélever dans le cadre de l'instruction est de 10, quelle que soit leur composition.

Le choix des carrelets se fait en fonction de l'étendue de la demande et des risques de non-conformités encourus par ces carrelets qui sont principalement liés :

- aux dimensions des lames (ils augmentent avec la largeur et l'épaisseur des lames),
- au processus de fabrication,
- aux essences de bois ou à leurs mélanges.

b) Pour l'essai de flexion d'aboutage

Le nombre d'échantillons minimum nécessaires aux essais d'instruction est 30 éléments aboutés.

Le choix des éléments aboutés se fait en fonction de l'étendue de la demande et des risques de non-conformités encourus par les carrelets qui sont principalement liés :

- aux dimensions des lames (ils augmentent avec la largeur et l'épaisseur des lames),
- au processus de fabrication,
- aux essences de bois ou à leurs mélanges.

c) Pour l'essai d'étanchéité d'aboutage

Le nombre d'échantillons minimum nécessaires aux essais d'instruction est de 15 aboutages.

Le choix des éléments aboutés se fait en fonction de l'étendue de la demande et des risques de non-conformités encourus par les carrelets qui sont principalement liés :

- aux dimensions des lames (ils augmentent avec la largeur et l'épaisseur des lames),
- au processus de fabrication,
- aux essences de bois ou à leurs mélanges.

d) Pour l'essai de qualification du placage ou de l'enrobage

Le nombre d'éprouvettes minimum nécessaires aux essais d'instruction est de 10, prélevées dans au moins 5 carrelets différents.

Le choix des carrelets ou des éléments aboutés replaqués se fait en fonction de la demande et des risques de non-conformités encourus par les carrelets qui sont principalement liés :

- aux dimensions des lames (ils augmentent avec la largeur des lames),
- au processus de fabrication,
- aux essences de bois ou à leurs mélanges.

PARTIE 5 – OBTENIR LA CERTIFICATION : MODALITES D'ADMISSION

e) Pour la vérification des essences de bois

Le nombre d'échantillons minimum nécessaires aux essais d'instruction est de 1 par essence de bois.

5.3.3.2. Types d'essais à réaliser

Les essais sont réalisés par le laboratoire de FCBA ou tout autre laboratoire répondant aux exigences données en partie 7.

Ces essais sont déterminés en fonction de la composition du carrelet conformément au § 2.2.2 de la partie 2.

Toutefois, pour les carrelets spéciaux, en fonction de leur composition et après avis de FCBA, les essais pourront être réalisés par le titulaire dans son laboratoire qui devra répondre aux exigences définies au §5.4.3.2 de la présente partie du référentiel.

5.4 DEMANDE D'EXTENSION DU PERIMÈTRE DE LA CERTIFICATION CTB-LCA

5.4.1 Démarche administrative

Toute demande d'extension de certification **CTB-LCA** ne sera examinée par FCBA que si elle comporte les éléments suivants :

a) Lettre de demande d'extension à la certification (à établir sur papier à en-tête de la société).

Voir lettres-type n° 002-A en partie 9 (demande d'extension).

b) Dossier de certification

Le dossier de certification doit être remis à jour en décrivant les modifications ou suppléments apportés au dossier initial. Les éléments de preuves nécessaires seront également fournis.

5.4.2 Validation des dispositions de maîtrise de la conformité des produits

En fonction de la nature de la modification, FCBA, en concertation avec le titulaire, décide de la nécessité de réaliser un audit complémentaire.

5.4.3 Validation technique des demandes

5.4.3.1 Echantillonnages et types d'essais

Les échantillonnages et essais définis au § 5.3.3, ci-dessus, pour une instruction initiale, sont applicables sauf pour les cas suivants :

a) Modification des essences

Les groupes d'essences suivants sont définis dans l'ordre de leurs difficultés de collage :

- groupe 1 : chêne et hêtre,
- groupe 2 : exotiques et autres feuillus,
- groupe 3 : résineux très résineux,
- groupe 4 : résineux.

Validation technique nécessaire :

- modification de l'essence déjà certifiée par une essence d'un groupe dont la difficulté de collage est supérieure : rapport d'essai de délamination réalisé sur 5 carrelets par le laboratoire de FCBA,
- modification de l'essence déjà certifiée par une essence d'un groupe dont la difficulté de collage est équivalente (sauf groupe 1) ou inférieure : rapport d'essai de délamination réalisé sur 5 carrelets par le laboratoire de FCBA ou 10 carrelets par le laboratoire du titulaire,
- changement d'essence dans le groupe 1 : rapport d'essai de délamination réalisé sur 5 carrelets par le laboratoire de FCBA.

Notes :

- 1 - lorsque le titulaire est déjà certifié pour des carrelets lamellés collés, boutés ou lamellés collés boutés replaqués, les essais de qualification de l'aboutages et/ou du placage ne sont pas nécessaires.
- 2 - le choix des carrelets se fait selon les principes énoncés au § 5.3.3.1.
- 3 - les conditions de recevabilité des rapports d'essais émis par le laboratoire du fabricant sont définies au § 5.4.3.2.

PARTIE 5 – OBTENIR LA CERTIFICATION : MODALITES D'ADMISSION

b) Modification de la colle

a) colle d'aboutage :

La modification de la colle d'aboutage doit être validée sur les essences les plus difficiles à coller (cf. § 5.4.3.1) par un rapport d'essai d'étanchéité d'aboutages réalisé sur 10 aboutages par le laboratoire de FCBA ou celui du titulaire.

b) colle de lamellation :

- colle de substitution de même famille et de même classe : rapport d'essai de délamination réalisé sur 5 carrelets par le laboratoire de FCBA ou 10 carrelets par le laboratoire du titulaire,
- colle de substitution de famille différente : rapport d'essai délamination réalisé sur 5 carrelets par le laboratoire de FCBA.

Note :

Les conditions de recevabilité des rapports d'essais émis par le laboratoire du fabricant sont définies au § 5.4.3.2.

c) Augmentation des dimensions des lamelles

Epaisseur : rapport d'essai de délamination réalisé sur 5 carrelets par le laboratoire de FCBA

Largeur : . si augmentation inférieure à 10%, pas d'essai de validation.

- . si augmentation supérieure à 10 %, rapport d'essai de délamination réalisé sur 5 carrelets par le laboratoire de FCBA.

d) Modification du process de production :

En fonction de la nature de la modification du process d'aboutage ou de lamellation, FCBA, en concertation avec le titulaire, décide de la validation technique.

Le changement de technologie de lamellation est considéré comme une modification importante nécessitant une validation par un rapport d'essai de délamination réalisé sur 5 carrelets par le laboratoire de FCBA.

5.4.3.2 Exigences sur le laboratoire du titulaire

Pour que les rapports d'essai émis par le laboratoire du titulaire soient recevables, les conditions sont les suivantes :

1. le titulaire doit être certifié depuis au moins deux ans (4 audits de laboratoire sans remarque sur les essais).
2. le matériel d'essai doit être répertorié et vérifié par des méthodes raccordées aux chaînes d'étalonnage reconnues. Il doit être installé dans un emplacement spécifique dédié aux essais, hors poussière et à une température toujours supérieure à 15°C.
3. La compétence du personnel chargé des essais doit être reconnue et validée par FCBA :
 - soit par une attestation du titulaire rédigée sur la base d'une expérience d'au moins 2 ans pour cette fonction et d'un nombre d'essais réalisé suffisant (2 essais par semaine en moyenne sur les 2 ans),
 - soit par une attestation de formation dispensée par le laboratoire de FCBA.Par ailleurs, le personnel d'essai devra réaliser des essais régulièrement avec au minimum 2 essais par semaine.
4. Le rapport d'essai sera rédigé sur le support type proposé par FCBA à chaque demande et qui comportera toutes les informations nécessaires à la validation de ce rapport d'essai.

Le titulaire s'engage à informer FCBA de toutes modifications (personnel, équipements, méthodes ...), ou dysfonctionnement pouvant remettre en cause la qualité des essais.

Les éprouvettes d'essais devront également être conservées, au moins, jusqu'à l'audit de suivi qui suit leur réalisation.

5.4.4 Modification mineure

Certaines modifications mineures de produits peuvent faire l'objet d'une procédure de certification accélérée.

Peuvent être considérées comme modifications mineures, le changement de colle d'aboutage ou de placage, les modifications de process comme le rabotage, etc... Dans tous les cas, la notion de modification mineure sera décidée par accord entre le titulaire et FCBA.

Le titulaire devra apporter la preuve formelle que la modification n'impacte pas les caractéristiques certifiées.

Si ces éléments sont jugés recevables par FCBA, le dossier de certification sera mis à jour. Un essai de validation définitive devra être réalisé dans un délai d'au plus 6 mois.

PARTIE 5 – OBTENIR LA CERTIFICATION : MODALITES D'ADMISSION

5.5 DEMANDE CONTINUITÉ DU DROIT D'USAGE DE LA CERTIFICATION CTB-LCA

5.5.1 Définition

La continuité de droit d'usage de la certification CTB-LCA est une procédure qui s'applique aux entreprises assurant uniquement la distribution des produits certifiés et qui souhaitent apposer leur nom et/ou leur marque commerciale, en faisant éventuellement disparaître les références du titulaire/fabricant.

Pour cela, le distributeur ne peut s'approvisionner qu'auprès d'un titulaire de la marque qui lui aura donné son accord.

Il doit s'assurer que seuls les produits de ce titulaire seront certifiés. Il ne doit en aucun cas intervenir sur les caractéristiques certifiées.

Il doit également respecter les engagements définis au § 5.2 de cette partie du présent référentiel.

5.5.2 Démarche administrative

Toute demande de maintien de certification CTB-LCA ne sera examinée par FCBA que si elle comporte les éléments suivants :

a) Lettre de demande de certification du distributeur :

Le distributeur doit adresser à FCBA une demande de certification (cf. lettre type 003-A) qui désignera le produit et son fabricant/titulaire et qui reprendra ses engagements vis-à-vis de la certification.

b) Lettre de demande de continuité du droit d'usage du distributeur :

Le fabricant/titulaire doit adresser à FCBA, via le distributeur, une lettre de demande (cf. lettre type 003-B) dans laquelle il désignera ses produits objet de la procédure de continuité du droit d'usage de la marque de certification et les références et coordonnées du distributeur.

c) Fiche de renseignements sur le distributeur :

Le demandeur distributeur doit également remettre, en appui de sa demande, la fiche de renseignements (cf. fiche type 003).

d) Dispositions pour la maîtrise du carrelet certifié :

Le titulaire/distributeur doit décrire dans un document géré, les dispositions mises en place pour assurer :

- des conditions de stockage ne dégradant pas les caractéristiques certifiées,
- la traçabilité des produits certifiés entre leur livraison et leur marquage,
- un marquage conforme à la partie 4 du référentiel.

5.5.3 Validation de la demande

L'instruction de la demande se fait à 2 niveaux :

- 1) Validation administrative : FCBA vérifie la recevabilité de l'ensemble des documents définis ci-dessus.
- 2) Visite d'instruction : la visite d'instruction est réalisée conformément au § 5.3.2.2. L'objectif de cette visite est de vérifier la mise en place des dispositions définies au § 3.2.

PARTIE 6- FAIRE VIVRE LA CERTIFICATION : MODALITÉS DE SUIVI

6.1 GENERALITÉS

Le titulaire doit, tout au long de la certification, respecter les exigences définies dans les parties 2 et 3 et les modalités de marquage décrites dans la partie 4. Il doit également tenir informé FCBA des :

- Modifications apportées à son(ses) produit(s) et, dans ce cas, mettre à jour ses dossiers techniques définis au § 5.3. de la partie 5,
- Modifications de son système de maîtrise de la qualité,
- Modifications concernant l'entreprise, son organisation, son lieu de production ou son process.

L'objet du contrôle exercé par FCBA est

1) de vérifier le respect des conditions liées à la certification, y compris le système de contrôle interne.

Pour cela, FCBA procède à des visites d'inspection et par sondage à des essais de vérification dans ses propres laboratoires.

2) de s'assurer que les évolutions du(des) produit(s) défini(s) dans le dossier de certification (cf. § 5.3.1. de la partie 5 du référentiel) sont maîtrisées conformément au référentiel.

Pour cela, un dossier titulaire est créé définissant :

- les produits certifiés : essences de bois, compositions, dimensions,
- le process de fabrication : . bâtiments : isolations, chauffage, humidification,
 - . références et caractéristiques des machines et outils,
 - . le plan d'implantation succinct.

6.2 MODALITÉS DE SUIVI DE LA CONFORMITÉ DES PRODUITS

6.2.1 Visites d'inspections

La périodicité des contrôles est de deux visites minimums par an.

Pour les titulaires/fabricants, ces visites ont pour objet :

- 1) de vérifier le maintien de la maîtrise de la qualité interne définie § 3.1 de la partie 3 du présent référentiel,
- 2) de prélever la quantité d'échantillons nécessaires aux essais définis ci-après.

Pour les titulaires/distributeurs, ces visites ont pour objet de vérifier le maintien des exigences définies au § 3.2 de la partie 3 du présent référentiel.

De plus, une fois par an, une revue du dossier titulaire est réalisée.

6.2.2 Essais de contrôles externes

6.2.2.1 Fréquence et essais

Sur les échantillons, FCBA vérifie que les caractéristiques certifiées sont toujours conformes aux spécifications définies en partie 2. Pour cela, il s'appuie sur tout ou partie des ETI définis dans la norme XP CEN/TS 13 307-2. La fréquence des contrôles est la suivante :

- essai de délamination : 2 fois par an, selon le § 2.2.3 de la partie 2 du présent référentiel et sur l'échantillonnage défini ci-après,
- essai de flexion : 1 fois par an, selon le § 2.2.4.1. de la partie 2 du présent référentiel, uniquement sur des éléments aboutés,
- essai d'étanchéité des aboutages : 1 fois par an, selon le § 2.2.4.2. de la partie 2 du présent référentiel,
- essai d'arrachement de placage : 1 fois par an, selon le § 2.2.5. de la partie 2 du présent référentiel.
- vérification de l'essence de bois : 1 fois par an, selon le § 2.2.6. de la partie 2 du présent référentiel.

6.2.2.2. Echantillonnage

a) Pour l'essai de lamellation

Le nombre de carrelets à prélever dans le cadre du suivi est de 2 par visite et par famille de produits définie lors de l'instruction.

Le choix des carrelets se fait en fonction du champ d'application du certificat, de la répartition des volumes de production et des risques de non-conformités encourus par ces carrelets qui sont principalement liés :

- aux dimensions des lames (ils augmentent avec la largeur et l'épaisseur des lames),
- au processus de fabrication,

PARTIE 6 – FAIRE VIVRE LA CERTIFICATION : MODALITES DE SUIVI

- aux essences de bois ou à leurs mélanges.

b) Pour l'essai de flexion d'aboutage

Le nombre d'éléments aboutés à prélever dans le cadre du suivi est de 15 lors d'une des 2 visites annuelles et par famille de produits définie lors de l'instruction.

Le choix des éléments aboutés se fait en fonction du champ d'application du certificat, de la répartition des volumes de production et des risques de non-conformités encourus par les carrelets qui sont principalement liés :

- aux dimensions des lamelles (ils augmentent avec la largeur et l'épaisseur des lamelles),
- au processus de fabrication,
- aux essences de bois ou à leurs mélanges.

Pour la flexion, les essais de contrôle sont réalisés uniquement sur les éléments aboutés. Dans ce cas, seules les conformités de la résistance en flexion au 5^{ème} percentile (calculée sur 15 éprouvettes) et du coefficient de variation (cf. § 11.3.1.1. de la norme XP CEN/TS 13307-2) sont vérifiées.

c) Pour l'essai d'étanchéité d'aboutage (uniquement pour les carrelets destinés à la menuiserie extérieure)

Le nombre d'éléments aboutés à prélever dans le cadre du suivi est de 10, prélevés lors d'une des 2 visites annuelles et par ligne de production.

Le choix des éléments aboutés se fait en fonction du champ d'application du certificat, de la répartition des volumes de production et des risques de non-conformités encourus par les carrelets qui sont principalement liés :

- aux dimensions des lamelles (ils augmentent avec la largeur et l'épaisseur des lamelles),
- au processus de fabrication,
- aux essences de bois ou à leurs mélanges.

d) Pour l'essai de qualification du placage

Le nombre d'éprouvettes nécessaire aux essais de suivi est de 10, prélevées dans au moins 2 carrelets, lors d'une des 2 visites annuelles et par familles de produits définies lors de l'instruction.

Le choix des carrelets ou des éléments aboutés replaqués se fait en fonction du champ d'application du certificat, de la répartition des volumes de production et des risques de non-conformités encourus par les carrelets qui sont principalement liés :

- aux dimensions des lamelles (ils augmentent avec la largeur des lamelles),
- au processus de fabrication,
- aux essences de bois ou à leurs mélanges.

e) Pour la vérification de l'essence de bois

Le nombre d'essences à prélever dans le cadre du suivi est donné par le tableau suivant :

Nombre d'essences de bois utilisées sur l'année	Nombre d'essences de bois prélevées
≤ 5	1
≤ 10	2

6.2.2.3. Contrôles complémentaires

En cas de non-conformités constatées lors des contrôles, FCBA peut prononcer des visites ou essais complémentaires à la charge du demandeur.

En particulier, lorsqu'un essai de délamination n'est pas conforme une contre-épreuve est systématiquement réalisée pour confirmer ou infirmer le résultat.

6.3 DECLARATION DES DONNEES MARCHE

Une enquête sur les données marché est envoyée annuellement aux titulaires à laquelle chaque titulaire doit répondre, à minima à la partie obligatoire.

Une restitution anonyme de ces données est faite annuellement en comité de marque.

PARTIE 6 – FAIRE VIVRE LA CERTIFICATION : MODALITES DE SUIVI

6.4 DÉCLARATION DES MODIFICATIONS

Ce chapitre précise les informations à fournir et les démarches à suivre dans les cas de modifications concernant le titulaire, le site de production, l'organisation qualité du ou des sites et/ou le produit.

Dans les cas non prévus ci-dessus, FCBA détermine si les modifications remettent en cause la certification et s'il y a lieu de procéder à un contrôle complémentaire.

En fonction des résultats de l'instruction, le Directeur Certification de FCBA notifie la décision adéquate.

6.4.1. Modification concernant le titulaire

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

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

Une nouvelle demande peut être déposée et son examen peut être allégé en fonction des modifications apportées.

6.4.2. Modification concernant le site de production

Tout transfert (total ou partiel) du site de production d'un produit certifié CTB dans un autre lieu de production entraîne une cessation immédiate du marquage CTB par le titulaire sur les produits transférés sous quelques formes que ce soient.

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

Les modalités d'évaluation et de décision de renouvellement de la certification sont identiques à celles de l'admission décrites en partie 5.

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

Le titulaire doit déclarer par écrit à FCBA toute modification relative à son organisation qualité susceptible d'avoir une incidence sur la conformité de la production aux exigences du présent référentiel (modifications concernant ses installations, ses plans qualité...).

Il doit notamment déclarer toute modification de certification de son système d'assurance qualité.

Toute cessation temporaire de contrôle interne d'un produit certifié CTB entraîne une cessation immédiate du marquage CTB de celui-ci par le titulaire sous quelques formes que ce soient.

FCBA notifie alors une décision de suspension de droit d'usage de la marque CTB.

6.4.4 Modification concernant le produit certifié CTB

Toute modification du produit certifié CTB est traitée selon les dispositions définies au § 5.4 de la partie 5 du référentiel.

6.4.5 Cessation temporaire ou définitive de production

Toute cessation définitive ou temporaire de plus de 6 mois de fabrication d'un produit certifié CTB ou tout abandon d'un droit d'usage de la marque CTB doit être déclaré par écrit à FCBA en précisant la durée nécessaire à l'écoulement du stock de produits marqués CTB.

A l'expiration de ce délai, la suspension ou le retrait du droit d'usage de la marque CTB est notifié par FCBA.

6.5 ÉVALUATION ET DÉCISION

6.5.1 Suivi des contrôles dans le cadre de la marque CTB

Les modalités d'évaluation et de décision de reconduction de la certification sont identiques à celles de l'admission décrites en partie 5.

FCBA réalise généralement le suivi des contrôles. Il peut cependant confier à d'autres organismes une partie de ce suivi aux conditions définies dans le § 7.1 de la partie 7.

En cas de non-conformité grave constatée, FCBA peut entreprendre, à la charge du titulaire, toute action jugée nécessaire pour s'assurer de la conformité des produits : validation des actions correctives, visites de chantiers, ...

6.5.2 Sanctions

En cas d'écart, les sanctions prévues au § 9 des Règles générales de la marque CTB sont prises. Ces Règles de certifications prévoient 4 types de sanctions :

- avertissement avec mise en demeure de faire cesser dans un délai donné les anomalies ou insuffisances constatées,
- avertissement avec mise en demeure de faire cesser dans un délai donné les anomalies ou insuffisances constatées avec visite et/ou essais complémentaires,
- la suspension du droit d'usage de la marque CTB pour une durée déterminée,
- le retrait du droit d'usage de la marque CTB.

L'ensemble des décisions prises sont notifiées par FCBA aux intéressés conformément au § 8.2 des Règles générales de la marque CTB. Elles sont exécutoires à compter de leur notification.

6.5.3 Contestation d'une décision – appel

Au cas où le demandeur ou le titulaire conteste une décision le concernant, il lui est possible de solliciter un nouvel examen.

Conformément aux § 9 et 10 des Règles Générales de la marque CTB, si le désaccord persiste après ce contact amiable, le demandeur ou le titulaire peut faire appel de la décision prise en adressant sa demande au Directeur Général de FCBA qui saisit le Comité de Certification de FCBA.

Un appel doit être présenté dans un délai de quinze jours à compter du jour de la notification de la décision correspondante. Il n'a pas d'effet suspensif.

6.6 SUIVI DES DÉCISIONS

En cas de suspension de droit d'usage de la marque, FCBA définit une procédure de réintégration en fonction du contexte de la non-conformité.

De même, les conditions de démarquage des produits certifiés à la suite d'un retrait ou d'une suspension de droit d'usage doivent être précisées au fabricant.

PARTIE 7- LES INTERVENANTS

7.1 LES ORGANISMES

7.1.1 Organisme certificateur

Conformément aux règles générales de la marque CTB, FCBA est propriétaire de la marque CTB-LCA.

Il gère également la marque CTB-LCA. Toute demande doit donc être adressée à :

FCBA
BP 227
33028 BORDEAUX CEDEX

7.1.2. Les inspections et audits

Les inspections, en usine ou dans le commerce, prévues aux § 5.3.2.2, § 5.5.3, § 6.2.1 du présent référentiel sont assurée par FCBA ou sous sa responsabilité.

Dans ce dernier cas, les organismes habilités sont liés à FCBA par des contrats de sous-traitance.

7.1.3 Les essais

Dans le cadre de la Marque CTB-LCA, les performances sont évaluées à partir de rapports d'essais émis par le laboratoire tierce partie suivant :

FCBA
Allée de Boutaut – BP227
33028 Bordeaux Cedex

D'autres laboratoires peuvent être choisis si leur système d'assurance qualité est conforme aux exigences de la norme NF EN ISO/CEI 17025.

7.2 GOUVERNANCE DE LA MARQUE CTB LCA

7.2.1 Instance Générale

7.2.1.1 Composition

L'Instance Générale est ouverte à tous les titulaires de la certification CTB LCA, ainsi qu'à l'ensemble des parties intéressées.

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

7.2.1.2 Rôle

L'Instance Générale est chargée de donner un avis sur :

- des orientations concernant :
 - le positionnement et le développement de la certification CTB LCA ;
 - les projets de communication et de promotion de la certification CTB LCA.
- les projets d'évolution du référentiel,
- la liste des parties intéressées consultées (titulaires, distributeurs et consommateurs, institutionnels).

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

7.2.1.3 Bureau de l'Instance Générale

Le Bureau est composé :

- du Président de l'Instance Générale nommé parmi les titulaires,
- d'un représentant des utilisateurs,
- d'un représentant des Administrations ou organismes techniques,
- du Directeur Certification de FCBA,

Il fonctionne conformément aux règles générales de la marque CTB.

PARTIE 7 – LES INTERVENANTS

7.2.1.4 Modalités de fonctionnement

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

FCBA établit, après chaque réunion de l'instance générale, un compte-rendu diffusé aux membres de l'instance générale.

7.2.2 Groupe Ad Hoc

7.2.2.1. Composition

Le Groupe ad hoc est ouvert à des membres de l'Instance Générale intéressés par les sujets qui y sont traités.

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

7.2.2.2 Rôle

Ce Groupe ad hoc a pour but de réviser le référentiel, traiter des aspects particuliers de communication et de promotion, travailler des actions de développement et de tout autre sujet demandé par l'Instance Générale.

7.2.2.3 Modalités de fonctionnement

Le Groupe ad hoc est réuni à la demande de l'Instance Générale, ou à l'initiative de FCBA et fait l'objet d'un compte rendu diffusé aux participants.

7.2.3 Gestion du référentiel

7.2.3.1 Liste de consultation

La liste de consultation est constituée des parties intéressées : titulaires fabricants, utilisateurs (distributeurs, consommateurs, etc...) et institutionnels.

Elle est utilisée pour prendre l'avis tel que précisé au regard des règles du code de la consommation

7.2.3.2 Mode de désignation des membres de la liste de consultation

La mise à jour de la liste de consultation est laissée à l'appréciation de FCBA qui soumet ses propositions à l'Instance Générale en tenant compte de l'intérêt de la marque CTB-LCA.

Les membres de la liste de consultation sont proposés par FCBA et validés par l'Instance Générale et actée dans le compte-rendu de la réunion de l'Instance Générale dans laquelle ils ont été validés.

Le référentiel est validé par le Directeur Certification et le Directeur Général de FCBA.

PARTIE 8- RÉGIME FINANCIER

8.1 DEMANDE DE CERTIFICATION

Les frais d'admission à la marque CTB-LCA se décompose de la façon suivante :

8.1.1 Demande initiale

- Droit d'usage : . frais de gestion (pour un produit) : **AA1**
. frais d'édition de certificat : **AA2** € HT/certificat
- Frais d'essais : selon tarif en vigueur au laboratoire ⁽¹⁾
- Frais de visite d'instruction : **AB**

⁽¹⁾ Lors du contrôle de délamination, si un essai de cisaillement s'avère nécessaire, il est facturé en supplément.

8.1.2 Demande d'extension

- Droit d'usage : . frais de gestion (pour un produit) : **AA3**
. frais d'édition de certificat : **AA2** € HT/certificat
- Frais d'essais : selon tarif en vigueur au laboratoire

8.2 REDEVANCES ANNUELLES

8.2.1. Montant de la facturation

La redevance annuelle est calculée comme suit :

Redevances forfaitaires par titulaire :

- Titulaire/fabricant : **BA1**
- Titulaire/distributeur : **BA2**

Redevances selon la composition du carrelet : en fonction du nombre d'essais nécessaires au suivi et des tarifs du laboratoire

8.2.2. Conditions de règlement

Les redevances sont facturées semestriellement.

Les frais d'essais sont facturés à chaque prestation en fonction des essais réalisés pour les contrôles

Les frais de déplacement à l'étranger et éventuellement les frais de traduction ou de dédouanement sont comptés en supplément.

8.3 FRAIS COMPLEMENTAIRES

Les frais entraînés par les contrôles supplémentaires pour essais de vérification, qui peuvent s'avérer nécessaires à la suite d'insuffisance ou d'anomalies décelées par les contrôles courants, sont à la charge du titulaire et facturés sur les bases définies au paragraphe 8.1.

En cas d'écart critique engendrant une mise en demeure avec audit d'accroissement de contrôle, les frais associés sont à la charge du titulaire et facturés sur la base :

- Audit supplémentaire : **CA**

8.4 ACTUALISATION ET RÉVISION DES PRIX

Chaque début d'année, une actualisation des tarifs définis dans le régime financier sera appliquée sur la base de l'évolution de l'indice du coût des services dans le secteur de l'ingénierie (indice SYNTEC).

La révision sera calculée selon la formule suivante :

$$P_{n+1} = P_n \times (I_n/I_{n-1}) \text{ où}$$

- . P_n et P_{n+1} sont les tarifs, respectivement, des années n et $n + 1$
- . I_n et I_{n+1} sont les indices du coût de l'ingénierie bâtiment au mois d'août, respectivement, des années n et $n + 1$.

PARTIE 9- DOCUMENTS TYPES

LETTRE-TYPE 001-A : Demandeurs français MARQUE CTB-LCA

FORMULE DE DEMANDE DE CERTIFICATION CTB-LCA INITIALE (à établir sur papier à en-tête du demandeur)

**Madame la Responsable de Marque
FCBA
Allée de Boutaut - BP 227
33028 BORDEAUX Cedex**

Objet : Marque CTB-LCA
Demande de certification **initiale** et engagement

Madame,

J'ai l'honneur de demander la certification CTB-LCA pour les carrelets fabriqués dans l'unité de fabrication suivante : (dénomination sociale) (adresse).

Ces carrelets sont destinés à un usage non structurel en menuiserie extérieure.

A cet effet, je déclare connaître et accepter les Règles générales de la marque CTB, le référentiel de certification CTB-LCA, 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.

Je m'engage à verser le montant des frais d'instruction de la demande prévus par le régime financier de la Marque, et à effectuer tous les paiements ultérieurs qui me seront réclamés en conformité avec le règlement de la Marque.

Je vous prie de bien vouloir agréer, Madame, l'expression de mes salutations distinguées.

**Date et signature du représentant
légal du demandeur/titulaire**

PJ

**LETTRE-TYPE 001-B : Demandeurs étrangers
MARQUE CTB-LCA**

**FORMULE DE DEMANDE DE CERTIFICATION CTB-LCA
INITIALE
(à établir sur papier à en-tête du demandeur)**

**Madame la Responsable de Marque
FCBA
Allée de Boutaut - BP 227
33028 BORDEAUX Cedex**

Objet : Marque CTB-LCA
Demande de certification **initiale** et engagement

Madame,

J'ai l'honneur de demander la certification CTB-LCA pour les carrelets fabriqués dans l'unité de fabrication suivante : (dénomination sociale) (adresse).

Ces carrelets sont destinés à un usage non structurel en menuiserie extérieure.

A cet effet, je déclare connaître et accepter les Règles générales de la marque CTB, le référentiel de certification CTB-LCA, 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.

Je m'engage à signaler immédiatement à FCBA toute nouvelle désignation du représentant ci-dessus **dessous** désigné.

Je m'engage à verser le montant des frais d'instruction de la demande prévus par le régime financier de la Marque, et à effectuer tous les paiements ultérieurs qui me seront réclamés en conformité avec le référentiel de la Marque.

Je vous prie de bien vouloir agréer, Madame, l'expression de mes salutations distinguées.

**Date et signature du représentant
légal du demandeur/titulaire
précédées de la mention manuscrite
« Bon pour Représentation »**

PJ

**LETTRE-TYPE 002-A : Demandeurs déjà titulaires de la
MARQUE CTB-LCA**

**FORMULE DE DEMANDE DE CERTIFICATION CTB-LCA
POUR UN NOUVEAU PRODUIT ou UN PRODUIT MODIFIÉ
(à établir sur papier à en-tête du demandeur)**

**Madame la Responsable de Marque
FCBA
Allée de Boutaut - BP 227
33028 BORDEAUX Cedex**

Objet : Marque CTB-LCA
Demande **d'extension à la** certification CTB-LCA

Madame,

Je suis déjà titulaire de la marque CTB-LCA, pour les carrelets de ma fabrication destinés à la menuiserie extérieure en usage non structurel **pour le ou les essences** <liste des essences certifiées>.

J'ai l'honneur de demander l'extension de cette certification à mes carrelets en <essences de bois>, modifiés sur les points suivants :
<description succincte des modifications>

Ces carrelets sont toujours fabriqués dans l'unité de fabrication suivante : (dénomination sociale) (adresse).

Je m'engage à verser le montant des frais d'instruction de la demande prévus par le régime financier de la Marque, et à effectuer tous les paiements ultérieurs qui me seront réclamés en conformité avec le référentiel de certification.

Je vous prie de bien vouloir agréer, **Madame**, l'expression de mes salutations distinguées.

**Date et signature du représentant
légal du demandeur/titulaire**

**LETTRE-TYPE 003-A : Demande de certification
MARQUE CTB-LCA**

**FORMULE DE DEMANDE DE CERTIFICATION CTB-LCA
POUR UN PRODUIT DEJA CERTIFIÉ FABRIQUÉ PAR UN FABRICANT/TITULAIRE ET VENDU
PAR UN DISTRIBUTEUR/TITULAIRE
(à établir sur son papier à en-tête par le demandeur/distributeur)**

**Madame la Responsable de Marque
FCBA
Allée de Boutaut - BP 227
33028 BORDEAUX Cedex**

Objet : Marque CTB-LCA
Demande de maintien de la certification CTB-LCA

Madame,

Je soussigné agissant en qualité de..... de la société dont le siège est situé.....
ai l'honneur de demander le droit d'usage de la marque CTB-LCA en tant que distributeur pour le(s) produit(s) suivant(s) :

FABRICANT/TITULAIRE	Définition des carrelets⁽¹⁾		Dénomination commerciale	
	Essence de bois	Section maximale des lamelles (e x l)	Fabricant	Distributeur
Nom et adresse				

⁽¹⁾ fournir le cas échéant, un tableau définissant la composition des différents carrelets objet de la demande.

Je déclare avoir pris connaissance des Règles Générales de la Marque CTB, du Référentiel de certification de la marque CTB-LCA, de ses annexes et du régime financier. 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.

Je m'engage également à :

- Ne m'approvisionner en carrelets certifiés qu'auprès du(es) titulaire(s) désignés ci-dessus qui vous a(ont), par ailleurs, adressé une demande de maintien du droit d'usage de la marque,
- Prendre les dispositions suffisantes pour assurer la traçabilité des produits certifiés entrant et sortant,
- N'intervenir en aucun cas sur les caractéristiques certifiées du produit notamment,
- Stocker les carrelets dans des conditions ne détériorant pas ses caractéristiques certifiées (à l'abri, à une humidité et une température maîtrisée),

- Marquer chaque lot ou partie de lot qui aura été reconditionné, conformément à la partie 4 du référentiel CTB-LCA,
- Respecter les règles d'usage du logo conformément au référentiel de certification CTB-LCA et informer FCBA de toute utilisation de ce logo en dehors du produit certifié (site internet, affiches, etc.),
- Appliquer les mesures décrites dans le référentiel de certification en cas de sanctions prises à l'égard du titulaire,
- Faire remonter, au titulaire, les informations en cas de réclamations clients relatives au produit certifié,
- Accepter les audits de FCBA (2 fois par an),
- Régler les frais d'usage de la marque prévus dans le régime financier de la marque ainsi que les frais d'audits et éventuels paiements qui lui seront réclamés en conformité avec le référentiel de la marque,
- Aider FCBA pour toute vérification se rapportant aux produits certifiés et à leur commercialisation.

Je vous prie de bien vouloir agréer, [Madame](#), mes salutations distinguées.

Date et signature du demandeur / du représentant légal

**LETTER-TYPE 003-B : FABRICANT/TITULAIRE
MARQUE CTB-LCA**

**FORMULE DE DEMANDE DE CONTINUITÉ DE DROIT D'USAGE DE LA MARQUE CTB-LCA
POUR UN PRODUIT DEJA CERTIFIÉ FABRIQUÉ PAR UN FABRICANT/TITULAIRE ET VENDU
PAR UN DISTRIBUTEUR/TITULAIRE
(à établir sur son papier à en-tête par le fabricant/titulaire fournisseur du demandeur)**

**Madame la Responsable de Marque
FCBA
Allée de Boutaut - BP 227
33028 BORDEAUX Cedex**

Objet : **DEMANDE DE CONTINUITÉ DE DROIT D'USAGE DE LA MARQUE CTB-LCA**

Madame,

J'ai l'honneur de demander la continuité du droit d'usage de la marque CTB-LCA sur les produits de ma fabrication suivants :

Définition des carrelets⁽¹⁾		Dénomination commerciale
Essence de bois	Section maximale des lamelles (e x l)	

⁽¹⁾ fournir le cas échéant, un tableau définissant la composition des différents carrelets objet de la demande.

Ces produits ne diffèrent de ceux admis à la marque CTB-LCA que par leurs marques commerciales et/ou leurs références spécifiques qui y sont apposées.

La société qui va distribuer ces produits est la suivante :

Nom de la société :

Adresse :

Je m'engage à informer FCBA par lettre recommandée avec accusé de réception de toute modification dans la distribution de ces produits et en particulier toute cessation d'approvisionnement de la société en question.

J'autorise FCBA à informer la société désignée des sanctions prises à mon égard, se rapportant aux produits objets de la présente.

Je vous prie de bien vouloir agréer, **Madame**, mes salutations distinguées.

Date et signature du représentant légal

FICHE 001
MARQUE CTB-LCA

FICHE DE RENSEIGNEMENTS GÉNÉRAUX CONCERNANT LE DEMANDEUR/TITULAIRE

UNITÉ DE FABRICATION :

- Raison sociale :
- Adresse :
-
- Pays :
- Tél. :
- N° SIRET (1) : Code APE (1) :
- Télécopie : / Mel, site internet :
- Nom et qualité du représentant légal (2) :
- Nom et qualité du correspondant (si différent) :

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

- Raison sociale :
- Adresse :
-
- Pays :
- Tél. :
- N° SIRET (1) : Code APE (1) :
- Télécopie : / Mel, site internet :
- Nom et qualité du représentant légal (2) :
- Nom et qualité du correspondant (si différent) :

REPRÉSENTANT DANS L'EEE (s'il est demandé) :

- Raison sociale :
- Adresse :
-
- Pays :
- Tél. :
- N° SIRET (1) : Code APE (1) :
- Télécopie : / Mel, site internet :
- Nom et qualité du représentant légal (2) :
- Nom et qualité du correspondant (si différent) :

(1) Uniquement pour les entreprises françaises.

(2) Le représentant légal est la personne juridique responsable de l'entreprise.

I - INFORMATIONS GÉNÉRALES SUR L'ENTREPRISE

- Etes-vous filiale d'un groupe ? :
- Avez-vous des accords avec d'autres établissements ? (Sous-traitances)
- Etes-vous représenté à l'étranger ?
- Différentes activités ou productions réalisées par l'entreprise (ces informations pourront être portées en annexe sur feuille séparée) :
- Chiffre d'affaires annuel (H.T.)
- Surface totale (y compris les terrains non couverts) (joindre éventuellement le plan de l'entreprise) :

II. MOYENS DE PRODUCTION

- Séchoir (nombre de cellules, capacité totale de séchage) :
- Outils de production : schéma d'implantation avec la liste des matériels
- Production moyenne annuelle en nombres de pièces, tous produits confondus :
- Production moyenne annuelle, en nombre de pièces du modèle pour lequel la marque est sollicitée :

III. ETAT DU PERSONNEL

- Joindre un organisme général
- nombre total d'employés :
 - dont : productifs :
 - administratifs :
 - encadrement :

**FICHE-TYPE 003 : FICHE DE RENSEIGNEMENTS
MARQUE CTB-LCA**

IDENTIFICATION DU DEMANDEUR/DISTRIBUTEUR :

- Raison sociale :
- Pays :
- Tél. fax :
- N° SIRET⁽¹⁾..... Code APE⁽¹⁾ :
- E-mail site internet :
- Nom et qualité du représentant légal⁽²⁾ :
- Nom et qualité du correspondant (si différent) :

⁽¹⁾ Uniquement pour les entreprises françaises.

⁽²⁾ Le représentant légal est la personne juridique responsable de l'entreprise.

I - INFORMATIONS GÉNÉRALES SUR L'ENTREPRISE

- Etes-vous filiale d'un groupe ? :
- Avez-vous des accords avec d'autres établissements ? (Sous-traitances)
- Etes-vous représenté à l'étranger ?
- Activités : type de négoce, autres activités (débit, petites transformations, etc...) (ces informations pourront être portées en annexe sur feuille séparée) :
- Chiffre d'affaires annuel (H.T.)
- Surface totale (y compris les terrains non couverts)
(Joindre éventuellement le plan de l'entreprise) :

II - ÉTAT DU PERSONNEL

- Joindre un organisme général
- nombre total d'employés :
- dont : productifs :
- administratifs :

Marque de qualité CTB-LCA
Dossier de demande de certification

**Date de
création :**

Version :

Page 1/2

• DEMANDEUR

<nom du demandeur>

Dossier établit par : <nom du responsable de la certification chez le demandeur>

<coordonnées>

tél : fax :

DESCRIPTION DU(DES) PRODUIT(S) CERTIFIÉ(S)

1 – Définition : **Carrelets lamellés collés aboutés pour menuiseries extérieures**

2 – Référence commerciale : <si elle existe>

3 – Essence de bois utilisée : <indiquer les essences utilisées pour la fabrication des carrelets certifiés>

Qualité des bois :

- Aspect
<si nécessaire>
- Humidité
<Indiquer l'humidité des bois utilisé en cohérence avec les exigences du règlement>
- Usinage
<Indiquer les tolérances d'usinage admises pour l'épaisseur des lamelles>

Composition des carrelets :

Dimensions des lamelles :

- épaisseur : < indiquer l'épaisseur maximale des lamelles composants les carrelets certifiés – toutes les dimensions inférieures seront également certifiées.>
- largeur : < indiquer la largeur maximale des lamelles composants les carrelets certifiés – toutes les dimensions inférieures seront également certifiées.>
- composition : < indiquer si les lamelles sont aboutées ou non, lorsqu'elles sont aboutées, si uniquement le pli central ou l'ensemble des plis etc... >

Dimensions maximales des carrelets :

- longueur :
- largeur : indiquer la largeur maximale des carrelets certifiés – toutes les dimensions inférieures seront également certifiées.>
- épaisseur : < indiquer l'épaisseur maximale des carrelets certifiés – toutes les dimensions inférieures seront également certifiées.>
- composition : < indiquer par exemple, nombre de plis maxi ou si les carrelets sont replaqués ou non, etc... - définir également un tableau en annexe reprenant les carrelets certifiés les plus courants (section, composition)>

Marque de qualité CTB-LCA

Dossier de demande de certification

Date de création :

Version :

Page 2/2

• DEMANDEUR

< nom du demandeur >

Dossier établit par : < nom du responsable de la certification chez le demandeur >

< coordonnées >

tél : fax :

DESCRIPTION DU(DES) PRODUIT(S) CERTIFIÉ(S)

1 – Définition : **Carrelets lamellés collés aboutés pour menuiseries extérieures**

2 – Référence commerciale : < si elle existe >

3 – Essence de bois utilisée : < indiquer les essences utilisées pour la fabrication des carrelets certifiés >

Procédés de fabrication :

1 Aboutage < si nécessaire >

Matériel	Collage
- Matériel utilisé	- colle : < indiquer référence de la colle >
- Profil des entures : . profondeur : . pas de	
- Pression	

2 Lamellation

• Matériel	• Collage
- Matériel utilisé : - Pression de	- Colle : < indiquer référence de la colle > - grammage déposé : g/m ²

Pièces jointes au dossier	Référence FCBA	Dossier établi le Pour l'entreprise
Rapport d'essai D4 de la colle Fiche technique de la colle		