

RÉFÉRENTIEL DE CERTIFICATION



BOIS HAUTE TEMPÉRATURE

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

**N° d'application : CTB 482
DQ CERT 24-308**

Annule et remplace DQ-CERT 22-317

Date de mise en application le 17/05/2024



INSTITUT
TECHNOLOGIQUE

Siège Social

10, rue Galilée

CS 81050 Champs Sur Marne
77447 Marne La Vallée Cedex 2

www.fcba.fr

SOMMAIRE

PARTIE 1- PRESENTATION ET CHAMP D'APPLICATION.....	5
1.1 Objet et Champ d'application	5
1.2 Définition du demandeur.....	5
1.3 Références normatives.....	5
1.4 LEXIQUE ET DEFINITIONS	7
PARTIE 2- LES EXIGENCES DE LA CERTIFICATION.....	8
2.1 Pré requis	8
2.2 Les caractéristiques certifiées.....	8
2.2.1 Caractéristiques mécaniques	8
2.2.2 Caractéristiques physiques	8
2.2.3 Caractéristiques de durabilité face aux agents biologiques.....	8
2.3 Les contrôles internes.....	9
2.3.1 Généralités	9
2.3.2 Matériel.....	9
2.3.3 Contrôle des approvisionnements	9
2.3.4 Contrôle du procédé de chauffe	9
2.3.5 Essais de contrôles en production.....	9
2.3.6 Le traitement des non conformités	10
2.4 La maîtrise des enregistrements	10
2.5 Le traitement des réclamations	10
PARTIE 3- OBTENTION DE LA CERTIFICATION.....	11
3.1 Dépôt d'un dossier de demande.....	11
3.2 Recevabilité et instruction de la demande.....	11
3.3 Réalisation des évaluations sur site	11
3.3.1 Audit d'instruction	11
3.3.2 Prélèvements	12
3.4 Essais d'instruction.....	12
3.4.1 Cas courant couple essence/procédé ayant fait l'objet d'une étude collective ..	12
3.4.2 Autres Cas.....	13
3.5 Evaluation de la conformité et décision.....	14

PARTIE 4- MAINTIEN DE LA CERTIFICATION : LES MODALITES DE GESTION	15
4.1 Evaluations de la conformité	15
4.1.1 Audits de surveillance.....	15
4.1.2 Essais.....	15
4.2 revue d'évaluations	15
4.2.1 Modification concernant l'entreprise	15
4.2.2 Modification concernant le site de production.....	16
4.2.3 Modification concernant l'organisation qualité de l'unité de production	16
4.2.4 Modification concernant le matériau certifié	16
4.2.5 Modification concernant les documents techniques	16
4.3 Sanctions.....	16
PARTIE 5- COMMUNIQUER SUR LA CERTIFICATION	17
5.1 Marquage	17
5.2 Le contrat de continuité du droit d'usage de la marque ctb	17
5.2.1 Marquage sur documents commerciaux.....	18
5.2.2 Marquage des produits.....	18
PARTIE 6- LES INTERVENANTS DANS LA CERTIFICATION	19
6.1 Organismes d'audit	19
6.2 Organismes d'essais	19
6.3 Gouvernance	19
6.3.1 Instance Générale	19
a) Composition.....	19
b) Rôle	19
c) Modalités de fonctionnement.....	19
6.3.2 Groupe ad hoc.....	19
a) Composition.....	19
b) Rôle	19
c) Modalités de fonctionnement.....	19
6.3.3 Gestion du référentiel	20
a) Liste de consultation.....	20
b) Mode de désignation des membres de la liste de consultation.....	20
6.3.4 Bureau du Comité de certification	20

PARTIE 7- LE REGIME FINANCIER	21
7.1 Actualisation et révision des prix	21
7.2 Instruction	21
7.3 Suivis	21
7.4 Visite d'audit supplémentaire	21
7.5 Le contrat de continuité du droit d'usage de la marque ctb	21
7.5.1 Instruction de la demande	21
7.5.2 Suivis	21
7.6 Promotion	21
PARTIE 8- ANNEXES	22
ANNEXE 1 : APPROVISIONNEMENTS	22
ANNEXE 2 PARAMETRES D'ACCEPTABILITE DE LA CHAUFFE	23
ANNEXE 3 : ESSAIS DE CONTROLES EN PRODUCTION	24
8.1 Essais de contrôle mécanique.....	24
8.2 essais de contrôle durabilite.....	25
8.2.1 Mesure du Gonflement en épaisseur selon protocole adapté de l'EN 317	25
8.2.2 Mesure de l'humidité des avivés par déshydratation	26
8.2.3 Mesure de l'humidité des avivés par humidimètre.....	26
ANNEXE 4 : SUIVI DE MODIFICATIONS.....	27
ANNEXE 5 : LETTRE DE DEMANDE DE CERTIFICATION	28
ANNEXE 6 : CONTRAT DE CONTINUITÉ DE DROIT D'USAGE A COMPLETER PAR LE TRANSFORMATEUR	30

PARTIE 1- PRESENTATION ET CHAMP D'APPLICATION

1.1 OBJET ET CHAMP D'APPLICATION

La présente certification s'applique à des profilés plats en bois modifiés par un traitement haute température et destinés à la réalisation de produits à usage non structurel.

Différents procédés sont utilisés pour modifier thermiquement les essences de bois. Les essences et leurs caractéristiques, les réacteurs (appelés fours), les conditions opératoires sont différentes d'un matériau à l'autre. Les propriétés à caractériser sont donc inhérentes à chaque matériau modifié mis sur le marché.

La présente certification s'applique uniquement au matériau commercialisé par le demandeur, et non pas au produit fini apte à l'usage avec une fonction déterminée.

1.2 DEFINITION DU DEMANDEUR

La certification **CTB Bois Haute Température** est accordée à l'entreprise, appelée fabricant, qui réalise le traitement des bois sur une installation de production identifiée. Le demandeur doit :

- Disposer de ses propres unités de fabrication des matériaux objets de la certification (fours) ;
- Fournir des essais de caractérisation initiaux issus de rapport dont il a l'autorisation d'exploitation;
- Maîtriser la fabrication, le contrôle qualité, le conditionnement et la distribution.

Dans le cas de sous-traitance totale ou partielle de la production ou des moyens de contrôle, le(s) sous-traitant(s) est (sont) audité(s) au même titre que le titulaire.

1.3 REFERENCES NORMATIVES

Les normes citées dans le tableau ci-dessous sont reprises dans le présent document :

Norme	Descriptif	Millésime
NF EN 975-1 et 2	Bois sciés - Classement d'aspect des bois feuillus - Partie 1 : chêne et hêtre Partie 2 Peuplier	
NF EN 408	Structures en bois - Bois de structure et bois lamellé-collé - Détermination de certaines propriétés physiques et mécaniques	Septembre 2012
NF EN 384+A1	Bois de structure - Détermination des valeurs caractéristiques des propriétés mécaniques et de la masse volumique	Novembre 2018
NF EN 318	Panneaux à base de bois - Détermination des variations dimensionnelles sous l'influence de variations de l'humidité relative	Mai 2002
NF EN 322	Panneaux à base de bois - Détermination de l'humidité	Juin 1993

NF EN 317	Panneaux de particules et panneaux de fibres - Détermination du gonflement en épaisseur après immersion dans l'eau	Juin 1993
XP CEN/TS 15083-1	Durabilité du bois et des matériaux dérivés du bois - Détermination de la durabilité naturelle du bois massif vis-à-vis des champignons lignivores - Méthodes d'essai - Partie 1 : basidiomycètes	Février 2006
XP CEN/TS 15083-2	Durabilité du bois et des matériaux dérivés du bois - Détermination de la durabilité naturelle du bois massif vis-à-vis des champignons lignivores - Méthodes d'essai - Partie 2 : micro-organismes de pourriture molle	Février 2006
NF EN 118	Produits de préservation des bois - Détermination de l'action préventive contre les espèces de Reticulitermes (termites européens) (méthode de laboratoire)	Janvier 2014
NF EN 117	Produit de préservation du bois - Détermination du seuil d'efficacité contre les termites européens du genre Reticulitermes (Méthode de laboratoire)	Janvier 2013
NF EN 46-1	Produits de préservation du bois - Détermination de l'action préventive contre les larves récemment écloses d'Hylotrupes bajulus (Linnaeus) - Partie 1 : application par traitement de surface (Méthode de laboratoire)	Septembre 2016
NF EN 46-2	Produits de préservation du bois - Détermination de l'action préventive contre les larves récemment écloses d'Hylotrupes bajulus (Linnaeus) - Partie 2 : effet ovicide (Méthode de laboratoire) -	Septembre 2016
NF EN 350	. Durabilité du bois et des matériaux dérivés du bois - Méthodes d'essai et de classification de la durabilité vis-à-vis des agents biologiques du bois et des matériaux dérivés du bois -	2020
NF EN 84	Produits de préservation du bois - Épreuves de vieillissement accéléré des bois traités avant essais biologiques - Épreuve de délavage.	Mai 1997

1.4 LEXIQUE ET DEFINITIONS

Un avivé est un élément de bois non raboté destiné à être usiné.

Une charge est un paquet d'avivés (de 1 à 220 environ selon les dimensions de l'avivé) destiné à être mis dans un four pour traitement.

Une chauffe (ou fournée) comprend plusieurs charges d'avivés.

PARTIE 2- LES EXIGENCES DE LA CERTIFICATION

2.1 PRE REQUIS

Le respect de la réglementation applicable à l'entreprise titulaire de la certification ainsi qu'aux matériaux qu'elle fabrique sont des prérequis que l'entreprise s'engage à respecter scrupuleusement.

La personne juridiquement responsable de l'entreprise s'engage à respecter la réglementation applicable lors de la signature de la « Demande de Certification ».

FCBA n'a pas pour rôle de se substituer aux autorités compétentes de surveillance du marché et n'est donc pas habilité à vérifier la conformité à la réglementation lors de ses activités de surveillance. Néanmoins, si des non-conformités réglementaires sont détectées au cours des opérations de contrôle, FCBA se réserve le droit de prendre des sanctions dans le cadre de la certification, du fait du non-respect des prérequis sur la base desquels les titulaires se sont engagés à s'y conformer.

2.2 LES CARACTERISTIQUES CERTIFIEES

Cette certification atteste de caractéristiques mécaniques, physiques et de durabilité d'avivés traités sur la base desquelles les titulaires se sont engagés, tel que livrés sur le marché.

2.2.1 Caractéristiques mécaniques

- Selon EN 408, conditions normales à plat.

2.2.2 Caractéristiques physiques

- Stabilité dimensionnelle selon NF EN 317

2.2.3 Caractéristiques de durabilité face aux agents biologiques

- Durabilité vis-à-vis des champignons basidiomycètes TS 15083-1
- Durabilité vis-à-vis des champignons de pourriture molle TS 15083-2

2.3 LES CONTROLES INTERNES

2.3.1 Généralités

Le fabricant est tenu d'exercer, sur sa fabrication, un contrôle permanent portant sur les approvisionnements, la fabrication proprement dite et les matériaux commercialisés.

Le fabricant 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. En plus des obligations particulières définies dans le présent référentiel, les moyens visant à apporter la preuve de l'existence et de l'efficacité des dispositions d'autocontrôle sont laissés à l'initiative du titulaire.

Le système qualité du titulaire doit notamment préciser :

- Les valeurs seuils attendues pour chaque contrôle effectué ;
- Les tolérances pour chacune de ses valeurs ;
- Les dispositions à prendre si les valeurs obtenues se situent, ou tendent à se situer, au-delà des valeurs seuils.

2.3.2 Matériel

L'entreprise doit disposer des matériels d'essais nécessaires à l'application des procédures d'autocontrôle. Ces matériels doivent être vérifiés sur le plan métrologique.

2.3.3 Contrôle des approvisionnements

A chaque lot de bois approvisionné, l'entreprise s'assure que le lot est conforme à son cahier des charges et procède le cas échéant à un prélèvement d'échantillons représentatifs que l'entreprise contrôle avec des méthodes appropriées.

L'exigence est un classement Visuel QF1a/b ou mieux (ou équivalence pour les essences ne faisant pas partie du référentiel NF EN 975 parties 1 et 2).

2.3.4 Contrôle du procédé de chauffe

L'entreprise met en place un suivi strict des courbes de montée et descente en température afin de s'assurer de la répétabilité du traitement.

De même, le titulaire tiendra à jour le carnet d'entretien et maintenance du four et de ses éléments de contrôle associés. Un suivi métrologique de l'ensemble des sondes et de la chaîne de mesure associée devra être réalisé.

Les paramètres d'acceptabilité des variabilités des courbes sont détaillés en annexe 2, ainsi que les actions en cas de non-respect de la courbe référencée.

Les courbes elles-mêmes restent confidentielles.

2.3.5 Essais de contrôles en production

Après tri, et sélection des échantillons selon annexe 3

Les résultats des essais doivent se situer dans les tolérances des seuils définis.

Pour chaque fabrication, l'entreprise enregistre les données.

Pour vérifier la conformité des matériaux certifiés, des contrôles sont effectués par le titulaire sur des échantillons sélectionnés comme représentatifs de chaque charge de la fournée.

Les essais de contrôle sont à réaliser sur des pièces sélectionnées de manière à être représentatives de la charge traitée. Le détail de prélèvement, le nombre d'essais minimum et les paramètres d'acceptabilité sont décrits en annexe 3

Si les contrôles effectués sur les échantillons sont non-conformes aux spécifications de contrôle, l'unité d'échantillonnage ne peut être commercialisée ni en référence à la présente certification, ni sous la même dénomination commerciale.

2.3.6 Le traitement des non conformités

En cas de non-conformité dans l'autocontrôle, l'entreprise doit enregistrer :

- La nature de l'anomalie ;
- La date de l'anomalie ;
- Les traitements réalisés pour y remédier (dé-classification du produit fabriqué, non marquage, etc.) ;
- Date de mise en place des dispositions correctives ;
- Les essais permettant de valider les dispositions correctives.

Les procédures en cas de non-conformité des essais de contrôle sont décrites en annexe 3

2.4 LA MAITRISE DES ENREGISTREMENTS

Tous les documents relatifs aux contrôles de la qualité doivent être archivés et consultables pour une durée de 10 ans.

2.5 LE TRAITEMENT DES RECLAMATIONS

L'entreprise doit mettre en place une gestion de ses réclamations.

L'entreprise doit notamment enregistrer :

- La date de réception de la réclamation ;
- Le nom du client ;
- Le lot concerné si fourni par le client ;
- Le motif de la réclamation s'il est identifiable ;
- Les dispositions prises pour traiter la réclamation.

PARTIE 3- OBTENTION DE LA CERTIFICATION

3.1 DEPOT D'UN DOSSIER DE DEMANDE

Le demandeur doit s'assurer qu'il remplit, au moment de la demande, les conditions définies dans le présent référentiel de certification.

Il s'engage à respecter le contenu du présent référentiel de certification pendant toute la période où il bénéficiera de la certification **CTB Bois Haute Température**.

Le dossier de demande est constitué des pièces suivantes :

- Demande de certification formulée selon le modèle de lettre figurant en annexe 5 du présent référentiel, sur laquelle figure un rappel des engagements, la signature du représentant du titulaire, la date et le numéro de SIREN de la société ;
- Dossier comportant les rapports d'essais associés à chaque matériau ;
- Documents techniques relatifs aux matériaux en demande de certification et à leur mise en œuvre ;
- Descriptif du process de fabrication, plan qualité du site de production.

Les matériaux revendiquant la certification font l'objet d'une (d') appellation(s) commerciale(s) spécifique(s).

3.2 RECEVABILITE ET INSTRUCTION DE LA DEMANDE

A réception du dossier de demande, FCBA vérifie que :

- Toutes les pièces nécessaires au dossier de demande sont jointes ;
- Les éléments contenus dans le dossier respectent les exigences du référentiel de certification.

Si cette étape de recevabilité est validée, FCBA passe à l'étape de programmation des évaluations. Dans le cas contraire, les échanges peuvent se poursuivre entre les deux parties pour compléter le dossier jusqu'à sa recevabilité.

3.3 REALISATION DES EVALUATIONS SUR SITE

Les évaluations faites dans le cadre de l'instruction d'un dossier comportent un audit technique sur le site de fabrication et des essais de contrôle.

3.3.1 Audit d'instruction

Cet audit d'instruction initial a pour but de s'assurer que les moyens techniques et les compétences humaines mis à disposition par le demandeur permettent d'atteindre et de maintenir les exigences et les contrôles internes décrits au chapitre 2.

L'audit d'instruction dure une journée.

Les audits font l'objet d'un rapport qui est envoyé à l'entreprise

Dans le cas de sous-traitance totale ou partielle de la production ou des moyens de contrôle, le(s) sous-traitant(s) est (sont) audité(s) au même titre que le titulaire.

3.3.2 Prélèvements

La finalité des essais est double :

- S'assurer de la conformité des caractéristiques technique des matériaux par rapport aux éléments fournis dans le dossier d'instruction initial ;
- S'assurer de la cohérence des résultats du laboratoire interne du titulaire avec ceux du (des) laboratoire (s) externe (s) tierce partie conforme(s) à la norme ISO17025.

Lors de l'audit initial d'instruction, un échantillonnage apparié est effectué sur chaque produit objet de la certification dans les modalités suivantes :

Pour chaque éprouvette prévue pour essai, 4 éprouvettes identiques et adjacentes sont découpées :

- Les 2 éprouvettes d'extrémités sont destinées au laboratoire du fabricant et au laboratoire de FCBA (ou au laboratoire reconnu par FCBA) ;
- Les 2 éprouvettes médianes sont conservées comme témoins pour essai de confirmation en cas de résultats divergents.

Le nombre d'éprouvettes est précisé ci-après.

3.4 ESSAIS D'INSTRUCTION

3.4.1 Cas courant couple essence/procédé ayant fait l'objet d'une étude collective

L'entreprise transmet les résultats de ses essais (en particulier reprise en eau EN 317) et il est procédé, lors de l'audit d'instruction, au prélèvement d'échantillons permettant de réaliser dans un laboratoire tierce partie conforme aux exigences de la norme ISO 17025 :

- 5 avivés en résistance à la flexion 4 points selon EN 408
- 3 éprouvettes en variation d'épaisseur selon EN 317

Le résultat de chacun des essais doit être en cohérence avec le résultat de l'essai correspondant de l'étude collective.

3.4.2 Autres Cas

Les essais initiaux et les exigences sont donnés dans les tableaux suivants

Caractéristiques mécaniques		
Essai	Méthode	Exigences minimales déterminées par essais
Flexion (4 points) Conditions normales (20 ± 2) °C et (65 ± 5)% HR	NF EN 408 à plat Echantillonnage : 50 éprouvettes minimum (3 lots différents) plus un lot témoin non traité de 20 éprouvettes	Ces valeurs décrivent le produit : Valeur caractéristiques (indice k à 5% d'exclusion) pour : - Le module d'élasticité - La résistance en flexion
Caractéristiques physiques		
Essai	Méthode	Exigences minimales déterminées par essais
Stabilité dimensionnelle	EN 318 3 lots différents de bois traité, 1 lot de bois non traité Echantillonnage : 4 éprouvettes minimum par lot	Valeur moyenne Cette valeur décrit le matériau bois traité en comparaison de la même essence non traitée
Reprise d'eau en variation d'épaisseur après immersion 7 jours dans l'eau	EN 317 3 lots différents de bois traité, 1 lot de bois non traité Echantillonnage : 4 éprouvettes minimum par lot, 4 pour les témoins	Valeur moyenne Cette valeur décrit le matériau bois traité en comparaison de la même essence non traitée
Humidité d'équilibre en atmosphère contrôlée	EN 318 3 lots de bois traités et 1 non traité Echantillonnage : 4 éprouvettes par lot de bois traité, 4 éprouvettes par lot de bois non traité	Valeur moyenne Cette valeur décrit le matériau bois traité en comparaison de la même essence non traitée
Masse volumique	EN 318 en conditions normales Echantillonnage : 4 éprouvettes par lot de bois traité.	Valeur moyenne Cette valeur décrit le matériau bois traité en comparaison de la même essence non traitée
Durabilité biologique		
Caractéristique	Méthode	Exigences minimales déterminées par essais
Durabilité biologique vis-à-vis des champignons basidiomycètes	TS 15083-1 sur 3 champignons	Critères selon EN 350-1
Durabilité biologique vis-à-vis des champignons de pourriture molle	TS 15083-2	Critères selon EN 350-1
A la demande de l'entreprise peuvent être réalisés en complément		
Résistance aux termites (essai en consommation forcée)	EN 117	Critères selon EN 350-1 Si non réalisé : communication sur absence de données de résistance aux termites
Résistance aux termites (test de choix)	EN 117 adaptée (ajout d'une éprouvette de bois non traitée dans le même dispositif que le bois traité)	Evaluation du degré d'attaque comparatif entre bois traité et non traité dans le même dispositif. Si non réalisé : communication sur absence de données de résistance aux termites
Résistance aux insectes xylophages	EN 47 après EN 84	Critères selon EN 350-1 Si non réalisé : communication sur absence de données de résistance aux insectes à larves xylophages

3.5 EVALUATION DE LA CONFORMITE ET DECISION

En fonction des résultats des différents rapports d'évaluation (audits, essais), FCBA notifie soit un accord, soit un refus de la certification **CTB Bois Haute Température**. En cas de refus, FCBA peut proposer au demandeur des compléments d'évaluation à la charge de ce dernier pour poursuivre son instruction.

En cas de décision positive, FCBA adresse au demandeur, qui devient titulaire, une notification de certification pour la Marque **CTB Bois Haute Température** et un certificat reprenant les appellations commerciales des produits certifiées au titre de cette Marque.

PARTIE 4- MAINTIEN DE LA CERTIFICATION : LES MODALITES DE GESTION

4.1 EVALUATIONS DE LA CONFORMITE

4.1.1 Audits de surveillance

L'audit de surveillance a pour but de s'assurer du respect des exigences et des contrôles internes définis au chapitre 2 en vue du maintien de la certification.

Dans le cas de sous-traitance totale ou partielle de la production ou des moyens de contrôle, le(s) sous-traitant(s) est (sont) audité(s) au même titre que le titulaire.

L'audit suit le même plan qu'en instruction et dure ½ journée.

Les audits font l'objet d'un rapport qui est envoyé à l'entreprise titulaire de la certification.

La visite d'audit in situ est effectuée une fois par an par FCBA, ou par un organisme tierce partie reconnu par ce dernier.

4.1.2 Essais

Suite aux prélèvements effectués lors des audits de surveillance, FCBA fait procéder aux mêmes essais que ceux en phase d'instruction (voir spécifications techniques de chaque type de produits).

- 5 avivés en résistance à la flexion 4 points selon EN 408
- 3 éprouvettes en variation d'épaisseur selon EN 317

Les essais sont réalisés par un laboratoire tierce partie conforme à la norme ISO 17025 et reconnu par FCBA.

4.2 REVUE D'EVALUATIONS

En fonction du résultat des évaluations, FCBA décide :

- De maintenir la certification
- De prononcer une décision liée à la surveillance telle que définie au chapitre 9 des Règles Générales de la marque CTB.

Le titulaire doit informer FCBA de toute modification concernant :

- L'entreprise ;
- Les sites de production ;
- L'organisation qualité du ou des sites ;
- Le matériau certifié et le paramétrage du procédé de traitement (Les documents techniques relatifs au matériau certifié).

4.2.1 Modification concernant l'entreprise

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

En cas de redressement ou liquidation judiciaire du titulaire, celui-ci (ou l'administrateur - mandataire) doit en informer FCBA par courrier. FCBA envoie alors une mise en demeure à l'entreprise et, à l'administrateur ou liquidateur judiciaire pour s'informer de leur souhait de maintenir ou pas le contrat de certification.

En cas de fusion, ou d'absorption, FCBA respecte les plans de fusion ou absorption qui doivent lui être transmis par le titulaire. En cas de maintien de la certification, une demande de certification doit être établie au nom de l'entreprise qui reprend la responsabilité de la certification.

4.2.2 Modification concernant le site de production

Tout transfert (total ou partiel) du site de production d'un matériau certifié dans un autre lieu de production entraîne une cessation immédiate du marquage par le titulaire sur les produits transférés sous quelque forme que ce soit.

Le titulaire doit déclarer ce transfert par écrit à FCBA qui organisera un audit technique du nouveau site de production et fera procéder à la réalisation d'essais.

Toute nouvelle unité de production d'un matériau certifié doit être déclarée par écrit à FCBA.

FCBA organisera un audit technique du nouveau site, et fera procéder à la réalisation d'essais si nécessaires.

Les modalités d'évaluation et de décision de la certification sont identiques à celles de l'admission décrites en partie 3.

4.2.3 Modification concernant l'organisation qualité de l'unité de production

Le titulaire doit déclarer par écrit FCBA toute modification relative à son organisation qualité susceptible d'avoir une incidence sur la conformité de la production aux exigences de la présente certification.

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

4.2.4 Modification concernant le matériau certifié

Toute modification du matériau certifié susceptible d'avoir une incidence sur la conformité du produit aux exigences du présent référentiel doit faire l'objet d'une déclaration écrite à FCBA qui examine la demande. Les éléments susceptibles de modifier les performances du matériau certifié sont au moins les suivants :

- La nature et les caractéristiques de l'essence de bois ;
- Le réacteur ;
- Les changements dans le process tels que température, temps, gaz injectés, conformation des piles de bois, dimensions des pièces de bois, etc.;

FCBA indiquera alors les exigences à remplir, comme des essais complémentaires, afin de valider les modifications proposées.

4.2.5 Modification concernant les documents techniques

Le titulaire s'engage à fournir à FCBA un exemplaire de tous les documents techniques, tels que la fiche technique produit, les prescriptions de mise en œuvre, afin que FCBA puisse s'assurer de la conformité des modifications apportées vis-à-vis des résultats des essais d'évaluation initiale et vis-à-vis des prescriptions en vigueur.

4.3 SANCTIONS

En cas de non-conformité dans les résultats d'essais ou non-respect des exigences du présent référentiel, FCBA prend une décision de sanction conformément aux Règles Générales de la marque CTB.

PARTIE 5- COMMUNIQUER SUR LA CERTIFICATION

5.1 MARQUAGE

Tous les produits avivés qui ont fait l'objet d'une notification de droit d'usage de la marque **CTB Bois Haute Température** par FCBA doivent obligatoirement être identifiés par le logo ci-après :



La marque est apposée sur les profilés du matériau certifié, ou sur chaque lot (colis ou palette) aussitôt après la fabrication, et au plus tard lors de la mise en stock chez le fabricant (et non au moment de la livraison ou de l'expédition).

Elle ne peut être apposée si des éléments sont non-conformes aux spécifications techniques du présent référentiel ou si le matériau fait l'objet d'une suspension ou d'un retrait de certification

Tous les produits sous certification doivent comporter obligatoirement :

- La marque matérialisée par une étiquette ou une impression, placée de manière visible sur chaque élément, ou sur chaque lot (colis ou palette), accompagné du lien Internet vers le référentiel de certification ;
- Le numéro du lot permettant de tracer le traitement réalisé.

Le fabricant doit fournir les informations suivantes qui doivent accompagner le produit jusqu'à l'utilisateur :

- Résistance à la flexion et module d'élasticité ;
- Classe de Durabilité.

5.2 LE CONTRAT DE CONTINUITÉ DU DROIT D'USAGE DE LA MARQUE CTB

Un transformateur d'avivés certifiés qui souhaite associer son nom ou sa marque commerciale au logo de la marque de certification sur les produits finis doit signer un contrat de continuité de droit d'usage de la marque CTB avec une fiche de renseignement (Annexe 6)

Il doit respecter les conditions suivantes :

- Transformer des avivés certifiés,
- Faire valider par le certificateur le process de transformation pour s'assurer qu'il ne modifie pas les caractéristiques certifiées,
- Assurer la traçabilité des lots traités,
- Fournir les informations suivantes qui doivent accompagner le produit jusqu'à l'utilisateur :
 - Résistance à la flexion et module d'élasticité ;
 - Classe de Durabilité ;

- Gérer les réclamations de la même manière que les titulaires de la certification
- Informer le titulaire de toute réclamation reçue relative aux produits certifiés,
- Respecter les règles d'usage du logo de la marque de certification en conformité avec le référentiel de certification,
- Appliquer les mesures qui découlent des sanctions prises conformément au référentiel de certification de la marque;
- Cesser tout usage de la marque de certification en cas de suspension/retrait de certification du/des fournisseur(s) d'avivés certifiés,
- Accepter les évaluations prévues par FCBA,
- Verser le montant des frais de droit d'usage de la Marque de certification ainsi que le coût des prestations d'évaluation prévus par le Régime Financier,
- Prêter à FCBA son concours pour toute vérification se rapportant aux produits certifiés et à leurs commercialisations.

A réception du contrat de continuité du droit d'usage de la marque CTB, FCBA adresse au transformateur le certificat d'extension de la marque.

Un audit sur site est planifié avec l'entreprise une fois par an.

Une fois sa demande de continuité du droit d'usage de la marque CTB acceptée par FCBA, elle dispose d'un droit d'usage de la marque.

L'entreprise peut utiliser le logo de la Marque de certification uniquement sur le produit mentionné sur son certificat ou en relation directe avec celui-ci.

5.2.1 Marquage sur documents commerciaux

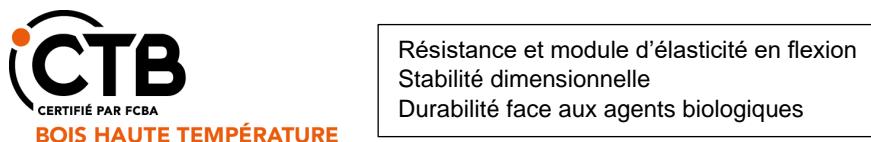
Sur les documents commerciaux qui font référence au matériau certifié, le logo est apposé en face de la caractéristique certifiée

5.2.2 Marquage des produits

Ce marquage doit comporter :

- Le logo tel que mentionné en 5.1
- L'énoncé des caractéristiques certifiées,
- Le nom du fabricant, et/ou de façon nominative, et/ou sous forme d'un code de référencement CTB

Exemple de marquage de lame certifiée



PARTIE 6- LES INTERVENANTS DANS LA CERTIFICATION

6.1 ORGANISMES D'AUDIT

Les audits des unités de fabrication sont assurés par FCBA.

Les audits de surveillance peuvent être assurés par des auditeurs sous-traitants qualifiés par FCBA.

6.2 ORGANISMES D'ESSAIS

Les essais sont réalisés par un laboratoire pouvant justifier de sa compétence et de sa conformité à la norme ISO/CEI 17025 pour les essais considérés.

6.3 GOUVERNANCE

6.3.1 Instance Générale

a) Composition

L'Instance Générale est ouverte à tous les titulaires de la certification **CTB Bois Haute Température**, ainsi qu'aux parties intéressées et à un représentant de la FNB.

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

b) Rôle

L'Instance Générale est chargée de donner :

- des orientations sur :
 - le positionnement marketing de la certification CTB - Bois Traité Haute Température;
 - les projets d'actions de publicité et de promotion relevant de son activité.
- un avis sur :
 - 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

c) Modalités de fonctionnement

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

6.3.2 Groupe ad hoc

a) Composition

Le Groupe ad hoc est ouvert à l'ensemble 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.

b) Rôle

Ces Groupes ad hoc ont pour but de réviser le référentiel ou de définir les actions de promotion en fonction des orientations stratégiques souhaitées pour la marque **CTB Bois Haute Température**, de l'évolution des normes, des nouveaux produits développés et de tout autre paramètre le nécessitant.

c) Modalités de fonctionnement

Les Groupes ad hoc se réunissent sous l'égide de l'Instance Générale.

6.3.3 Gestion du référentiel

Toute nouvelle version du référentiel doit faire l'objet d'une consultation auprès des représentants des différentes parties intéressées selon le Code de la Consommation.

a) Liste de consultation

La liste de consultation est constituée des parties intéressées (titulaires fabricants, utilisateurs (distributeurs, consommateurs, etc. ...)) institutionnels) et est utilisée pour prendre l'avis tel que précisé au regard des règles du code de la consommation.

b) 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 pour cette certification.

Les membres de la liste de consultation sont définis par l'Instance Générale et actés dans le compte rendu de la réunion. Cette liste est régulièrement revue en instance générale afin qu'elle reste pertinente.

6.3.4 Bureau du Comité de certification

Un bureau peut se réunir en cas de contestation de décision de certification. Ce bureau fonctionne selon les règles établies dans les Règles Générales de la marque CTB.

Le titulaire a la possibilité de formuler un recours à la suite d'une confirmation d'une décision de suspension ou de retrait prononcée dans le cadre de la procédure d'appel.

Dans ce cas, le recours est adressé conformément à l'article 10 des RG de la marque CTB.

PARTIE 7- LE REGIME FINANCIER

7.1 ACTUALISATION ET REVISION DES PRIX

Chaque début d'année civile, une actualisation des prix sera appliquée à partir de la formule de révision annuelle suivante :

$$P(n+1) = P(n) \times [I(n) / I(n-1)], \text{ avec } P(n) \text{ et } P(n+1) \text{ les prix des années } n \text{ et } n+1$$

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

7.2 INSTRUCTION

- Coût de l'instruction du dossier
- Audit d'instruction 1 journée par site de production
- Frais de déplacement au forfait
- Essais d'instruction par Système étudié et par couple essence/procédé

7.3 SUIVIS

- Droit d'usage marque
- Traitement administratif, certificat
- Audit annuel 1/2 journée
- Essais de suivi
- Frais de déplacement, si les audits des sites de production à l'étranger nécessitent des temps de déplacement supérieurs à ½ journée, il sera facturé un supplément par jour.

7.4 VISITE D'AUDIT SUPPLEMENTAIRE

- Gestion administrative, suivi des dossiers
- Coût de l'audit
- Frais de déplacement
- Coûts des essais
- En cas de sanction, coût de traitement des écarts.

7.5 LE CONTRAT DE CONTINUITÉ DU DROIT D'USAGE DE LA MARQUE CTB

7.5.1 Instruction de la demande

- Coût de l'instruction du dossier
- Audit d'instruction 1 journée par site de production
- Frais de déplacement au forfait

7.5.2 Suivis

- Droit d'usage marque
- Traitement administratif, certificat
- Audit annuel 1/2 journée
- Frais de déplacement et si les audits des sites de production à l'étranger nécessitent des temps de déplacement supérieurs à ½ journée, il sera facturé un supplément par jour.

7.6 PROMOTION

- Participation à la promotion de la marque

PARTIE 8- ANNEXES

ANNEXE 1 : APPROVISIONNEMENTS

Méthode et seuils d'acceptabilité des avivés.

L'exigence est un classement Visuel QF1a/b ou mieux (ou équivalence pour les essences ne faisant pas partie du référentiel NF EN 975 parties 1 et 2).

ANNEXE 2 Paramètres d'acceptabilité de la chauffe

Critère d'acceptabilité des variations dans les processus de chauffe

Les courbes de chauffes de références sont celles utilisées pour l'étude Frêne traité à haute température Avivés à destination de bardage et de platelage en date du 31/03/2021.

Par rapport à la courbe lissée idéale, il est toléré :

- *+/- 2°C sur la température palier*
- *+/- 5% de décalage sur l'échelle des temps*
- *+/- 5°C sur les températures cibles de la phase de traitement*

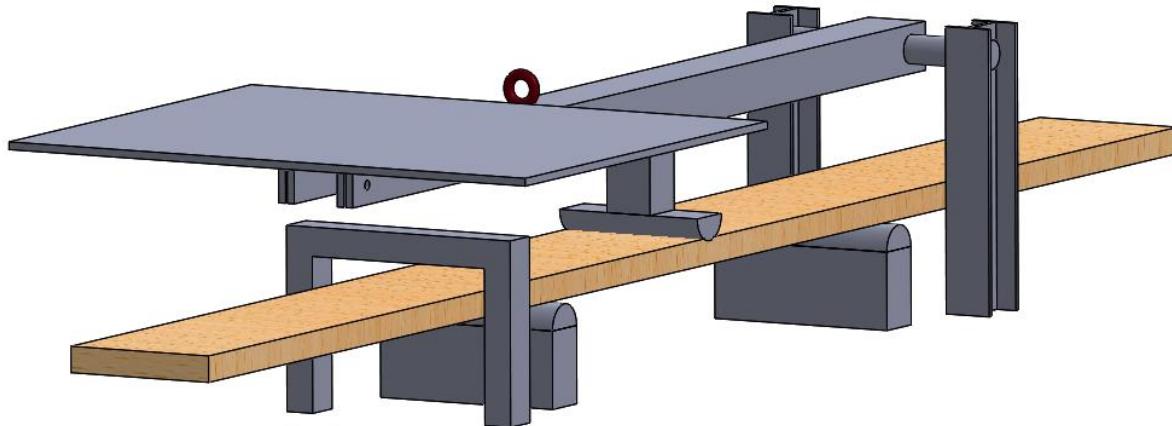
Dans le cas où un incident provoquerait un dépassement hors tolérance du processus, il sera possible de valider la chauffe aux conditions suivantes :

- *L'entreprise estime par retour d'expérience que l'incident n'a pas joué sur le résultat*
- *Les autos contrôles seront renforcés à raison de 3 contrôles de durabilité et 5 contrôles de résistance par charge.*

ANNEXE 3 : Essais de contrôles en production

8.1 ESSAIS DE CONTROLE MECANIQUE

Les essais de contrôle non destructifs sont réalisés sur le banc d'essai en atelier réalisé selon le croquis ci-dessous :



Le banc doit être étalonné, c'est-à-dire qu'il faut connaître la valeur de la charge appliquée « à vide ».

Procédure

- Il est prélevé 3 lames par charge en vérifiant qu'elles correspondent bien à un classement visuel QF1a/b. Les lames avec nœuds ou autres défauts manifestes sont écartées.
- Le banc est chargé selon la section de l'avivé en se servant de l'abaque et en déduisant la charge à vide.
- L'opérateur calcule le seuil qui est de 5% des lames prélevées (exemple : s'il y a 15 charges, il sera prélevé 3x15 avivés et le seuil sera de 5% de 45 soit 2,25 arrondi à 2)
- Les avivés passent au banc, deux cas :
 - Le nombre de rupture est inférieur au seuil ci-dessus : la chauffe est validée en résistance
 - Le nombre de rupture est supérieure au seuil :
On refait un prélèvement du double (soit dans l'exemple 2x45 avivés) dans les mêmes conditions
On recalcule le seuil (dans l'exemple il sera de 6,75 arrondi à 7)
On teste les avivés.
 - Si le total des ruptures y compris le premier prélèvement est inférieur au seuil total, la charge est validée en résistance
 - Si le total excède le seuil, la charge ne pourra être certifiée en résistance.

8.2 ESSAIS DE CONTROLE DURABILITE

Les autocontrôles concernant la durabilité sont au nombre de deux :

- Mesure de gonflement
- Mesure d'humidité après traitement

Des éprouvettes sont prélevées sur 1 avivé par charge. Le principe est le suivant :

- Choix d'un avivé sur dosse en éliminant les lames avec nœuds ou autres défauts manifestes
- Purge de 100 mm en extrémité
- Prélèvement d'une éprouvette pour l'humidité après traitement dans le cas où la mesure se fait par différence de masse
- Prélèvement d'une éprouvette pour l'essais de gonflement, longueur 50 mm plus ou moins 1 mm. L'épaisseur et la largeur sont celles de l'avivé.

8.2.1 Mesure du Gonflement en épaisseur selon protocole adapté de l'EN 317

Matériel nécessaire

- Un bac avec eau dont la température peut être maintenue à 20°C à plus ou moins 1°C), PH 7 plus ou moins 1
- Un pied à coulisse de précision $\pm 1\%$
- Un « chronomètre » (précision $\pm 1\text{ s}$)

Détermination du gonflement en épaisseur par mesure de l'accroissement en épaisseur de l'éprouvette après immersion totale dans l'eau.

On mesure l'épaisseur t_1 de chaque éprouvette au point d'intersection des diagonales de la face.

Placer les éprouvettes dans le bac, afin de les immerger totalement dans l'eau sous 25 mm plus ou moins 5 mm d'eau sans que les bords se touchent. Pendant l'essai, bien maintenir les éprouvettes immergées et séparées les unes des autres.

Après 7 jours d'immersion, sortir les éprouvettes de l'eau, enlever l'excès d'eau et mesurer l'épaisseur t_2 comme indiqué ci-dessus et déterminer la variation d'épaisseur en % :

$$Gt=100x(t2-t1)/t1$$

La valeur moyenne ou caractéristique de l'échantillon doit être inférieure à la (aux) valeur(s) seuil(s) maximales (s) pour accepter le lot.

Pour le Frêne, cette valeur est de 3%.

Note

Dans le cadre de produit contrôlé avec l'ensemble des autocontrôles prévus :

Dans le cas d'application bardage conforme au DTU 41-2, les avivés en Frêne HT testés sont susceptibles de présenter une compatibilité avec les classes d'emploi 3.1 et 3.2, pour une durée de vie L1 au sens du FDP 20651.

Dans le cas d'application plafelage conforme au DTU 51-4, les avivés en Frêne HT testés sont susceptibles de présenter une compatibilité avec la classe d'emploi 4 hors sol, pour une durée de vie L1 au sens du FDP 20651.

Ces compatibilités concernent le risque fongique uniquement.

8.2.2 Mesure de l'humidité des avivés par déshydratation

Lorsque la mesure se fait déshydratation après stabilisation, 1 éprouvette par charge est testée.

8.2.3 Mesure de l'humidité des avivés par humidimètre

L'utilisation d'un humidimètre spécifique est possible pour effectuer ce contrôle. L'appareil devra au préalable être étalonné en référence à l'essai par déshydratation sur au moins 30 valeurs.

Une vérification régulière de l'appareil devra être mise en place pour éviter la dérive des mesures (par exemple en mesurant un étalon dont l'humidité est constante).

L'utilisation de l'humidimètre, plus rapide mais un peu moins précise se fera sur un minimum de 5 avivés par charge.

ANNEXE 4 : SUIVI DE MODIFICATIONS

ANNÉE	RÉFÉRENTIEL	PAGE	PARTIE	MODIFICATION
2022	DQ CERT 22-317	p7	2.2.2 Caractéristiques physiques	Remplacement "NF EN 318" par "NF EN 317"
		p11	3.4.1 Cas courant	Suppression des essais - 3 éprouvettes en masse volumique selon EN 318 - 3 éprouvettes en mesure de l'humidité selon EN 322
		p14	4.2 Essais	Suppression - 3 éprouvettes en masse volumique selon EN 318 - 3 éprouvettes en mesure de l'humidité après stabilisation par déshydratation selon EN 322
		p24	10.2.2 Mesure de l'humidité des avivés par déshydratation	Suppression de la valeur seuil de l'humidité à 4% et de l'acceptation associée
2024	DQ CERT 24-308	p8	2.2 Les Caractéristiques certifiées	Suppression du §2.2.4 Pertinence des informations données sur les documents
		p11	3.1 Dépôt d'un dossier de demande	Remplacement de « cachet commercial » par le « numéro de SIREN »
		p11	3.3.1 Audit d'instruction	Remplacement d'audit « technique » par audit « d'instruction »
		p15	4.1.1 Audits de surveillance	Remplacement d'audit « technique » par audit « de surveillance »
		p15	4.2 Revue d'évaluations	Suppression « de délivrer la certification » Modification « De prononcer une décision liée à la surveillance telle que définie au chapitre 9 des Règles Générales de la marque CTB »
		p17	5.1 Marquage	Suppression « Préconisation d'emploi, dont la pertinence [...] certificateur »
		p17	5.2 Contrat de continuité	Suppression « Préconisation d'emploi, dont la pertinence [...] certificateur » Suppression « Fiche [...] produits » Ajout de règles de marquage
		p20	6.3.3 Gestion du référentiel	Ajout « Toute nouvelle version du référentiel doit faire l'objet d'une consultation auprès des représentants des différentes parties intéressées selon le Code de la Consommation.
			Ensemble du référentiel	Remplacement de « l'organisme certificateur » par « FCBA »

ANNEXE 5 : Lettre de demande de certification

Demande de certification

Modèle de lettre de demande

(À éditer sur papier en tête du demandeur et à retourner signée et datée)

FCBA

A l'attention du Responsable de la
certification CTB Bois Haute
Température
Allée de Boutaut
BP227
33028 Bordeaux

Objet : Demande de certification pour la marque CTB Bois Haute Température

Madame, Monsieur,

J'ai l'honneur de demander la certification pour la marque CTB Bois Haute Température

Je déclare avoir pris connaissance des Règles Générales de la Marque CTB, du Référentiel de certification, de ses annexes, ainsi que du régime financier.

Je m'engage à :

- Répondre en permanence aux exigences de certification du Référentiel de certification en vigueur, du régime financier, ainsi qu'à toutes ses évolutions, sans restriction ni réserve, ainsi qu'aux décisions prises ou à prendre, par FCBA.
- M'assurer que le(s) produit(s) certifié(s) continue(nt) de répondre aux exigences du produit ;
- Prendre toutes les dispositions nécessaires pour :
 - La conduite de l'évaluation et la surveillance (le cas échéant), y compris la fourniture d'éléments en vue de leur examen tels que : de la documentation et des enregistrements, l'accès au matériel, aux sites, aux zones, aux personnels et sous-traitants du client concerné ;
 - L'instruction des réclamations ;
 - La participation d'observateurs, le cas échéant ;
- Faire des déclarations sur la certification en cohérence avec la portée de la certification ;
- Ne pas utiliser la certification de mes produits d'une façon qui puisse nuire à FCBA ni faire de déclaration de la certification de ses produits que FCBA puisse considérer comme trompeuse ou non-autorisée ;
- En cas de suspension, de retrait ou à l'échéance de la certification, cesser d'utiliser l'ensemble des moyens de communication qui y fait référence et remplir toutes les exigences

prévues par le programme de certification (par exemple renvoi des documents de certification) et m'acquitter de toute autre mesure exigée ;

- Si je fournis des copies de documents de certification à autrui, les reproduire dans leur intégralité ou tel que spécifié par le programme de certification ;
- En faisant référence à la certification de mes produits dans des supports de communication, tels que documents, brochures ou publicités, me conformer aux exigences de FCBA et/ou aux spécifications du programme de certification ;
- Me conformer à toutes les exigences qui peuvent être prescrites dans le programme de certification du produit relatives à l'utilisation des marques de conformité et aux informations relatives au produit ;

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

Date et signature

du représentant légal

du demandeur

ANNEXE 6 : Contrat de continuité de droit d'usage à compléter par le transformateur

Formule de demande d'extension du droit d'usage de la marque CTB Bois Haute Température
(à établir sur papier à en-tête du demandeur)

FCBA
A l'attention du Responsable de la certification CTB Bois Haute Température
Allée de Boutaut
BP227
33028 Bordeaux

Objet : CTB Bois Haute Température - Demande d'extension du droit d'usage de la marque CTB

Je soussigné :

Agissant en qualité de

(Indiquer la qualité du représentant légal : Gérant, Président, Directeur Général...)

Dont le siège est situé :

M'engage par les présentes :

- A n'utiliser que des avivés certifiés pour l'élaboration des produits ci-dessous :

Identification du produit admis à la marque CTB			Marque commerciale et/ou référence spécifique
Fournisseurs des avivés	Produits	Catégories	Demandée(s)
	Lames rabotées	Ex bardage	XX

- À assurer la traçabilité des avivés certifiés,
- À respecter les règles d'usage du logo en conformité avec le référentiel de certification et à informer FCBA de toute utilisation du logo en dehors du produit certifié (site internet, fiche produit, affiche,...),
- À prêter à FCBA mon concours pour toute vérification se rapportant aux produits objets des présentes et à leurs commercialisations,

- À informer le titulaire de toute réclamation reçue relative aux produits certifiés,
- À accepter les audits sur site et revues documentaires de FCBA,
- À respecter le régime financier,
- À appliquer les mesures qui découlent des sanctions prises conformément au référentiel de certification de la marque CTB dont le soussigné déclare avoir pris connaissance pendant toute la durée d'usage de la marque CTB,

Toute modification ultérieure doit être au préalable notifiée pour accord à FCBA, celle-ci devant être par ailleurs convenue avec le titulaire,

Date et signature du
représentant légal