



**Organisme certificateur**

48/50 rue de la Victoire  
75009 PARIS  
Téléphone : +33 (0) 1 75 44 71 71  
[www.eurovent-certification.com/www.certita.fr](http://www.eurovent-certification.com/www.certita.fr)

# REFERENTIEL TECHNIQUE

## VENTILATION HYGROREGLABLE



N° du programme : QB 37 (ex CSTBat 35)

Révision 5– Juillet 2018

Date d'approbation : 23/07/2018  
Annule et remplace la précédente version  
CSTBat E.T. 35/04 de Janvier 2018

Date de mise en application : 23/07/2018  
À l'exception de la norme ISO 9001 :2015  
applicable le 01/09/2018 et des marquages QB  
applicables le 01/01/2019.

Date de 1ère mise en application : 2008

Le présent référentiel de certification a été approuvé le 23/07/2018. Il peut être révisé, en tout ou partie par EUROVENT CERTITA CERTIFICATION, après consultation des parties intéressées.

Ce référentiel technique de certification doit être utilisé conjointement avec la version en vigueur du Référentiel commun des programmes QB gérés par ECC. Il convient donc au préalable d'avoir pris connaissance des exigences du Référentiel commun des programmes QB gérés par ECC car ces référentiels sont indissociables l'un de l'autre.

Il annule et remplace toute version antérieure.

### MODIFICATIONS APORTEES

Date de première mise en application du référentiel de certification : 2008

Partie modifiée	N° de révision	Date	Modification effectuée
Tout le document	5	Juillet 2018	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Tout le document : Création des Exigences Techniques QB 37 en remplacement des exigences techniques CSTBat 35</li> <li>- §1.2 :La performance d'isolement acoustique normalisé d'un couple de bouches (interphonie) : <math>(D_{n,e,w} + C)</math> exprimé en dB(A) s'appliquera que pour les bouches installées en logement collectif</li> <li>- § A.3.6 : Ajustement des tolérances de suivi des groupes d'extraction</li> </ul>
Tout le document	4	Janvier 2018	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Tout le document : Remplacement des exigences générales CSTBat par les exigences générales QB</li> <li>- Prise en compte de la Directive Européenne ErP (Energy related Products) 2009/125/CE : exigences d'écoconception pour les unités de ventilation</li> <li>- §2 Elargissement du domaine d'application au produit sous un avis technique sans conformité au CPT 3615-V3</li> <li>- §5.4 Intégration du laboratoire fabricant en cas d'indisponibilité de moyen d'essais</li> <li>- §10 Précision du suivi des produits non conformes</li> <li>- Annexe 7 : Définition des critères de sélection des produits et modification des logigrammes pour les essais des entrées d'air et des bouches</li> <li>- Annexe 7 §7.C.4.2 - Révision des exigences de suivi des groupes</li> </ul>
Tout le document	3	25/07/2014	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Refonte complète du document</li> <li>- Modification de l'organisme certificateur : EUROVENT CERTITA CERTIFICATION</li> <li>- Modification du nombre de siège minimum des membres du Comité Particulier</li> <li>- Elargissement du domaine de la famille des groupes de ventilation</li> <li>- Prise en compte de la révision des Avis Techniques liés à la révision du cahier des prescriptions techniques 3615-V3 et du code d'essais</li> <li>- Révision des exigences de suivi des groupes d'extraction</li> <li>- Définition des titulaires de la certification</li> </ul>

			- Référence aux nouvelles exigences générales CSTBat (Liées à la parution de la norme ISO 17065) - Précisions sur les contestations et recours
Tout le document	2	17/08/2011	Modification de l'organisme certificateur : CERTITA
Tout le document	1	20/05/2009	Refonte complète du document
Tout le document	0	2008	Création du document

Le Comité de programme a défini la date d'échéance au plus tard pour le remplacement effectif de la marque CSTBat Ventilation hygro réglable par la marque QB :

- pour le marquage des produits certifiés, de l'emballage des produits et des documents d'accompagnement des produits : 1<sup>er</sup> janvier 2019
- pour les supports de communication ou documents commerciaux : 1<sup>er</sup> janvier 2019.

Les modalités de marquage pendant cette période transitoire sont définies dans le paragraphe 2.4.2 du référentiel de certification des programmes QB gérés par Eurovent Certita Certification : Dispositions communes.

## SOMMAIRE

<b>PARTIE 1</b> .....	<b>6</b>
<b>INFORMATIONS GENERALES</b> .....	<b>6</b>
1.1 CHAMP D'APPLICATION.....	6
1.2 CARACTERISTIQUES CERTIFIEES .....	7
1.3 LES INTERVENANTS .....	8
1.3.1 Organisme d'audit.....	8
1.3.2 Organisme d'essais / Laboratoire .....	9
1.4 LEXIQUE .....	9
<b>PARTIE 2</b> .....	<b>10</b>
<b>LES EXIGENCES DU REFERENTIEL</b> .....	<b>10</b>
2.1 LES DOCUMENTS DE REFERENCE .....	10
2.1.1 Les normes .....	10
2.1.2 Les spécifications techniques complémentaires.....	10
2.2 LES REGLEMENTATIONS.....	11
2.3 LES DISPOSITIONS DE MANAGEMENT DE LA QUALITE .....	12
2.3.1 Rôles et responsabilités.....	12
2.3.2 Maîtrise des dispositifs de surveillance et de mesure.....	12
2.3.3 Achats.....	13
2.3.4 Maîtrise de la production .....	14
2.3.5 Identification et traçabilité.....	14
2.3.6 Préservation du produit .....	15
2.3.7 Maîtrise des éléments de sortie non conformes .....	15
2.3.8 Réclamation client.....	15
2.3.9 Audit interne.....	16
2.3.10 Action corrective .....	16
2.4 LE MARQUAGE .....	17
2.4.1 Marquage du produit certifié QB .....	17
2.4.2 Marquage sur l'emballage du produit certifié QB ou sur le document d'accompagnement du produit.....	18
2.4.3 Marquage sur la documentation (documents techniques et commerciaux, affiches, publicités, sites internet, etc.).....	19
<b>PARTIE 3</b> .....	<b>20</b>
<b>PROCESSUS DE CERTIFICATION</b> .....	<b>20</b>
3.1 OBTENIR LA CERTIFICATION : LES MODALITES D'ADMISSION .....	20
3.1.1 Dépôt d'un dossier de demande d'admission .....	20
3.1.2 Revue de la demande .....	20
3.1.3 Mise en œuvre des opérations de vérification.....	20
3.1.4 Evaluation et Décision.....	21
3.2 FAIRE VIVRE LA CERTIFICATION : LES MODALITES DE SUIVI ET D'EVOLUTION .....	21
3.2.1 Mise en œuvre des opérations de surveillance.....	21
3.2.2 Evaluation et Décision .....	22

3.3	DECLARATION DES MODIFICATIONS .....	22
3.3.1	Modification concernant le titulaire .....	22
3.3.2	Modification concernant la (les) entités de production .....	22
3.3.3	Modification concernant l'organisation qualité de fabrication et/ou de commercialisation .....	22
3.3.4	Modification de la portée de certification : admission complémentaire pour un nouveau modèle et/ou une nouvelle gamme .....	22
3.3.5	Modification concernant le produit certifié QB : Extension.....	22
3.3.6	Demande de maintien .....	22
3.3.7	Cessation temporaire ou définitive de fabrication d'un produit certifié QB .....	22
3.4	CONDITIONS D'ARRET DE MARQUAGE OU DE DEMARQUAGE EN CAS DE SUSPENSION, DE RETRAIT, D'ABANDON .....	22
3.5	MODELE DE DOSSIER DE DEMANDE DE CERTIFICATION .....	22
3.5.1	Dossier à fournir dans le cadre d'une demande .....	22
<b>ANNEXE TECHNIQUE 1 .....</b>		<b>35</b>
<b>SPECIFICATIONS COMPLEMENTAIRES POUR ENTREE D'AIR .....</b>		<b>35</b>
A1.1	CONTROLES INTERNES DE PRODUCTION .....	35
A1.2	CONTROLES DU SUIVI DE LA FABRICATION .....	35
A1.3	PRELEVEMENTS POUR ESSAIS EN LABORATOIRE .....	35
A1.4	ESSAIS D'ADMISSION.....	35
A1.4.1	La séquence des essais.....	36
A1.4.2	Exigences sur les performances .....	36
A1.5	ESSAIS DE SURVEILLANCE .....	37
<b>ANNEXE TECHNIQUE 2 .....</b>		<b>38</b>
<b>SPECIFICATIONS COMPLEMENTAIRES POUR BOUCHE D'EXTRACTION .....</b>		<b>38</b>
A2.1	CONTROLES INTERNES DE PRODUCTION .....	38
A2.2	CONTROLES DU SUIVI DE LA FABRICATION .....	38
A2.3	PRELEVEMENTS POUR ESSAIS EN LABORATOIRE .....	38
A2.4	ESSAIS D'ADMISSION.....	38
A2.4.1	La séquence des essais.....	39
A2.4.2	Exigences sur les performances .....	40
A2.5	ESSAIS DE SURVEILLANCE .....	40
<b>ANNEXE TECHNIQUE 3 .....</b>		<b>42</b>
<b>SPECIFICATIONS COMPLEMENTAIRES POUR GROUPE D'EXTRACTION .....</b>		<b>42</b>
A3.1	CONTROLES INTERNES DE PRODUCTION .....	42
A3.2	CONTROLES DU SUIVI DE LA FABRICATION .....	42
A3.3	EXEMPLES POUR LES DOCUMENTS DE COMMUNICATION (EMBALLAGE, NOTICE, ...) .....	43
A3.4	PRELEVEMENTS POUR ESSAIS EN LABORATOIRE .....	45
A3.5	ESSAIS D'ADMISSION.....	45
A3.6	ESSAIS DE SURVEILLANCE .....	46

## Partie 1

### INFORMATIONS GENERALES

---

#### 1.1 Champ d'application

Les produits visés par le programme de certification sont des :

- ✓ Entrées d'air hygro réglables avec ou sans accessoire de traversée de mur (codification CHY1),
- ✓ Entrées d'air non hygro réglables et non autoréglables utilisées dans les systèmes de ventilation hygro réglable (codification CHY2) :
  - présentant intrinsèquement un isolement acoustique ( $D_{n,e,w} + C_{tr}$ ) supérieur ou égal à 36 dB(A),
  - présentant un isolement acoustique ( $D_{n,e,w} + C_{tr}$ ) supérieur ou égal à 36 dB(A), par association avec des accessoires acoustiques indissociables, définis dans l'Avis Technique (type rallonge ou entretoise – hors montage en traversée de murs).
- ✓ Bouches d'extraction hygro réglables et grilles hygro réglables (codification CHY3),
- ✓ Bouches d'extraction et grilles non hygro réglables et non autoréglables utilisées dans les systèmes de ventilation hygro réglable (codification CHY4),
- ✓ Groupes d'extraction mécanique multipiquages ou monopiquages, éventuellement associés à un plénum de répartition et éventuellement intégrés à un chauffe-eau thermodynamique fonctionnant sur l'air extrait, destinés à la mise en œuvre en maison et en logement collectif traité de manière individuelle susceptible de couvrir au minimum les configurations en Hygro A et Hygro B (codification CHY5).

Ces produits rentrent dans les systèmes de ventilation mécanique contrôlée simple flux hygro réglable, faisant l'objet d'une évaluation avérée positive d'aptitude à l'usage, en référence, par exemple, à un DTU, à un Avis Technique ou à toute évaluation technique d'un procédé de construction intégrant un système de ventilation mécanique contrôlée simple flux hygro réglable, avérée positive et compatible avec les autres procédés auxquels ce procédé est combiné pour la réalisation d'un ouvrage évaluation avérée positive d'aptitude à l'usage et/ou dont les règles générales de conception et d'installations communes sont définies dans le Cahier des Prescriptions Techniques (CPT en vigueur) en complément des règles définies dans le NF DTU 68.3.

*Pour rappel :*

*Un système de VMC simple flux hygro réglable de type Hygro A est un système de VMC simple flux hygro réglable dont toutes les entrées d'air sont autoréglables ou fixes.*

*Un système de VMC simple flux hygro réglable de type Hygro B est un système de VMC simple flux hygro réglable dont au moins une entrée d'air est hygro réglable pour chacune des pièces principales du logement à l'exception des logements de type F1 où elles peuvent être autoréglables ou fixes.*

*Complément d'information :*

*Les entrées d'air « fixes » (non hygro réglables, non autoréglables, non acoustiques) peuvent également obtenir la certification QB (codification CHY2) (Elles seront testées en aéraulique et acoustique avec chacun des accessoires en accord avec les essais de caractérisation de l'Atec).*

## 1.2 Caractéristiques certifiées

On appelle "caractéristique certifiée" toute caractéristique technique dont le contenu est contrôlé dans le cadre de la marque QB.

Les caractéristiques certifiées sont les suivantes :

### ENTREES D'AIR DE LA FAMILLE CHY1

- Caractéristique débit/pression : débit en fonction de l'humidité relative,
- Isolement acoustique normalisé d'une entrée d'air:  $(D_{n,ew} + C_{tr})$  exprimé en dB(A) pour l'ouverture maximale.

### ENTREES D'AIR DE LA FAMILLE CHY2

- Caractéristique aéraulique débit / pression (la moyenne des valeurs mesurées pour les pressions croissantes puis pour les pressions décroissantes ou le module conformément à la norme NF E51-732 pour les entrées d'air fixes).
- Isolement acoustique normalisé de l'entrée d'air ou de l'entrée d'air avec ses accessoires acoustiques indissociables définis dans l'Avis Technique:  $(D_{n,e,w} + C_{tr})$  exprimé en dB(A).

### BOUCHES D'EXTRACTION DE LA FAMILLE CHY3

- Caractéristique débit/pression : débit en fonction de l'humidité relative avec, pour les bouches temporisées des mesures complémentaires du débit nominal temporisé et de sa durée à la pression de vérification définie dans l'Avis Technique.
- Niveau de puissance acoustique (bruit propre) :  $L_{WA}$  exprimé en dB(A) à  $P_{max} - 15\%$  pour une humidité relative de 60%.
- Isolement acoustique normalisé d'un couple de bouches (interphonie) :  $(D_{n,e,w} + C)$  exprimé en dB(A) uniquement pour les bouches installées en logement collectif. Il est déterminé pour les bouches installées en cuisine et salles de bains (ou salles d'eau).

### BOUCHES D'EXTRACTION DE LA FAMILLE CHY4

- Caractéristique aéraulique : débit / pression avec, pour les bouches temporisées, mesures complémentaires du débit nominal temporisé et de sa durée à la pression de vérification définie dans l'Avis Technique.

Niveau de puissance acoustique (bruit propre) :  $L_{WA}$  exprimé en dB(A) à  $P_{max} - 15\%$ .

### GROUPES D'EXTRACTION (CHY5)

- Caractéristiques aérauliques débit/pression étant les limites d'utilisation définies dans l'Avis Technique (au débit minimum, au débit maximal et au débit réduit maximal)
- Puissance électrique pondérée du groupe d'extraction :  $P$  exprimé en W-Th-C pour chaque configuration du domaine d'emploi.
- Caractéristique acoustique : Niveau de puissance acoustique au travers de la bouche cuisine, ouverte à 60% de HR ou en position d'ouverture maximale si aucun gabarit n'est fourni par le fabricant, visé par la configuration maximale :  $L_{wA}$  exprimé en dB(A)

Ces caractéristiques certifiées sont évaluées sous la responsabilité d'EUROVENT CERTITA CERTIFICATION, avec les moyens de contrôle suivants :

	<b>Admission</b>	<b>Surveillance continue</b>
<p><b>Réalisation d'un audit de la production par un auditeur technique qualifié :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérification de la réalisation des contrôles et des enregistrements de la production : matières premières, fabrication, produits finis,</li> <li>- Vérification des dispositions de maîtrise de la qualité : métrologie, conditionnement, stockage, traçabilité, marquage du produit, traitement des non conformités et des réclamations client,</li> <li>- Supervision d'essais de caractéristiques certifiées réalisés par le demandeur, le cas échéant.</li> </ul>	<b>Oui</b>	<b>Oui</b>  <b>Fréquence : 1 audit annuel</b>
<p><b>Réalisation d'essais par un laboratoire reconnu par l'organisme certificateur (indépendant et compétent) :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prélèvement des échantillons réalisé par l'organisme certificateur ou le demandeur et effectué sur le site du demandeur/titulaire ou sur le marché.</li> </ul>	<b>Oui</b>	<b>Oui</b>  <b>Fréquence : 3 ans</b> Avec une répartition homogène sur 3 ans des produits d'une même famille dans le but de valider une fabrication annuellement.

### 1.3 Les intervenants

La liste d'organismes ci-dessous peut être révisée ou complétée par l'organisme certificateur.

#### 1.3.1 Organisme d'audit

Les fonctions d'audit des sites à auditer (entité de production, lieux d'utilisation, SAV...) sont assurées par l'organisme suivant, dit organisme d'audit:

EUROVENT CERTITA CERTIFICATION SAS  
 48/50 rue de la victoire  
 F- 75009 PARIS  
 Tel : + 33 1 75 44 71 71  
[www.eurovent-certification.com](http://www.eurovent-certification.com) - [www.certita.fr](http://www.certita.fr)



### 1.3.2 Organisme d'essais / Laboratoire

Lorsque les contrôles effectués comportent des essais sur des produits, ceux-ci sont réalisés à la demande d'EUROVENT CERTITA CERTIFICATION par les laboratoires suivants, dits laboratoires de la marque:

#### **Centre Technique des Industries Aérauliques et Thermiques (CETIAT)**

25, Avenue des Arts  
B.P. 2042  
69603 Villeurbanne Cedex - FRANCE  
☎ : +33.4.72.44.49.00

#### **Centre Scientifique et Technique du Bâtiment (CSTB)**

11, rue Henri Picherit  
BP 82341  
44323 Nantes Cedex 3  
☎ : 02 40 37 20 00

*Pour les entrées d'air hygroréglables et les bouches hygroréglables, dans le cas d'une indisponibilité de plus de 6 mois des équipements des laboratoires de la marque, EUROVENT CERTITA CERTIFICATION fera réaliser les essais de suivi dans les laboratoires fabricants sous la supervision d'un auditeur qualifié ISO 17025.*

### 1.4 Lexique

En complément des définitions spécifiées dans le référentiel commun, la définition suivante s'applique :

<b>Entité de production</b>	Usine/site de fabrication et/ou d'assemblage des produits présentés à la certification, propriété du demandeur ou utilisée en sous-traitance.
-----------------------------	---

## Partie 2 LES EXIGENCES DU REFERENTIEL

### 2.1 Les documents de référence

#### 2.1.1 Les normes

##### 2.1.1.1 Normes produits et normes d'essais

Les modalités du déroulement des essais sont détaillées aux paragraphes 3.1.3.3 et 3.2.1.2.

Les normes applicables sont les suivantes (liste non-exhaustive) :

NF E 51 713 Composants de ventilation mécanique contrôlée (VMC) - Bouches d'extraction pour VMC - Caractéristiques et aptitude à la fonction	Octobre 2005
NF E 51 732 Composants de ventilation mécanique contrôlée - Entrées d'air en façade - Caractéristiques et aptitude à la fonction	Novembre 2005

##### 2.1.1.2 Normes relatives au système de management de la qualité

NF EN ISO 9001:2008 ou NF EN ISO 9001:2015, Systèmes de management de la qualité – Exigences. jusqu'en Septembre 2018.

NF EN ISO 9001:2015, Systèmes de management de la qualité – Exigences à partir de Septembre 2018

#### 2.1.2 Les spécifications techniques complémentaires

En complément des exigences fixées dans les paragraphes précédents, les produits doivent répondre aux spécifications complémentaires définies dans les documents suivants :

Avis technique ou toute évaluation technique d'un procédé de construction (ensemble de la chaîne, conception et réalisation, qui conduit à la transformation/utilisation d'un produit/service pour la réalisation d'une partie d'ouvrage) intégrant le produit et/ou service, avérée positive et compatible avec les autres procédés auxquels ce procédé est combiné pour la réalisation d'un ouvrage (ex : ATEx, ...)>	En vigueur
Code d'essais aérauliques et acoustiques des composants et systèmes de ventilation hygroréglable, désigné dans le présent texte « Code d'essais ».	Version 04
Cahier des Prescriptions Techniques Communes relatif aux systèmes de ventilation mécanique contrôlée simple flux hygroréglable (cahier du CSTB n°3615-V4), désigné dans le présent texte « CPT ventilation hygroréglable ».	Version 04

## 2.2 Les réglementations

En complément des dispositions spécifiées dans le référentiel commun, les exigences suivantes s'appliquent.

Il est de la responsabilité du demandeur/titulaire de s'assurer que les réglementations applicables à son produit sont effectivement respectées.

Les réglementations applicables sont les suivantes (liste non-exhaustive):

- Arrêté du 24 mars 1982 relatif à l'aération des logements modifié par l'arrêté du 28 octobre 1983
- La nouvelle réglementation acoustique (NRA), instituée par l'arrêté du 28 octobre 1994
- L'arrêté du 3 mai 2007 modifié relatif aux caractéristiques thermiques et à la performance énergétique des bâtiments existants
- Règlement européen (UE) No 1253/2014 portant sur la mise en œuvre de la directive 2009/125/CE du Parlement européen et du Conseil en ce qui concerne les exigences d'écoconception pour les unités de ventilation (ErP).
- Règlement (UE) N°1254/2014 – Directive 2010/30/UE Etiquetage énergétique des unités de ventilation

## 2.3 Les dispositions de management de la qualité

En complément des dispositions de management de la qualité prévues par le référentiel commun, les exigences suivantes s'appliquent :

Le demandeur/titulaire doit disposer des ressources et moyens nécessaires aux contrôles et essais, afin de garantir la conformité des produits.

Les résultats des contrôles définis aux paragraphes ci-dessous doivent être enregistrés et conservés conformément à une procédure documentée.

Les résultats des contrôles doivent être contenus dans les critères d'acceptation définis dans les instructions de contrôle.

### 2.3.1 Rôles et responsabilités

Le respect des dispositions prévues au paragraphe 5.3 de la norme ISO 9001 : 2015 relatif aux rôles, responsabilités et autorités au sein de l'organisme pour les personnes chargées du contrôle ou ayant un impact direct sur les points critiques de la réalisation du produit est audité.

### 2.3.2 Maîtrise des dispositifs de surveillance et de mesure

Le paragraphe 7.1.5 de la norme ISO 9001 : 2015 relatif à la maîtrise des dispositifs de surveillance et de mesure s'applique.

Les équipements de mesure, de contrôle et d'essais susceptibles d'avoir une influence sur les essais effectués dans le cadre de la marque QB doivent être :

- Etalonnés ou vérifiés à intervalles spécifiés ou avant leur utilisation, par rapport à des étalons de mesure reliés à des étalons de mesure internationaux ou nationaux (lorsque ces étalons n'existent pas, la référence utilisée pour l'étalonnage doit faire l'objet d'un enregistrement)
- Réglés et réglés de nouveau autant que nécessaire
- Identifiés afin de pouvoir déterminer la validité de l'étalonnage
- Protégés contre les réglages susceptibles d'invalider le résultat de la mesure
- Protégés contre tous dommages et détériorations au cours de leur manutention, maintenance et stockage.

En outre, le demandeur/titulaire doit évaluer et enregistrer la validité des résultats de mesure antérieurs lorsqu'un équipement se révèle non conforme aux exigences. Le demandeur/titulaire doit entreprendre les actions appropriées sur l'équipement et sur tout produit affecté. Les enregistrements des résultats d'étalonnage et de vérification doivent être conservés.

Les équipements de contrôle, de mesure et d'essais doivent être utilisés de façon à assurer que l'incertitude de mesure est connue et compatible avec l'aptitude requise en matière de mesurage.

### 2.3.3 Achats

Les dispositions prévues au paragraphe 8.4 de la norme ISO 9001 : 2015 relatif aux achats s'appliquent.

Le demandeur/titulaire doit s'assurer de la qualité des matières premières et composants intervenant dans la fabrication des produits pour lesquels il est demandeur/titulaire du droit d'usage de la marque QB. Le demandeur/titulaire doit :

- Définir les spécifications des produits à approvisionner (et éventuellement établir des cahiers des charges avec ses fournisseurs)
- Définir ses critères de choix des fournisseurs
- Etablir et tenir à jour une liste, remise à jour périodiquement de ses fournisseurs habilités
- Etablir et tenir à jour des enregistrements relatifs à la qualité de ses fournisseurs acceptables

Les commandes doivent décrire clairement le produit commandé (caractéristiques techniques, quantités, délais,...) faire référence aux spécifications techniques du cahier des charges et préciser éventuellement la demande de communication de certificat de conformité.

En cas de sous-traitance, un cahier des charges précis devra être rédigé à l'attention du sous-traitant.

Le demandeur/titulaire doit établir et mettre en œuvre des contrôles de réception par échantillonnage ou autres procédés nécessaires pour assurer que les produits achetés entrant dans la fabrication des épurateurs d'air satisfont aux exigences d'achat spécifiées.

Les procédures relatives à ces contrôles doivent faire l'objet d'une documentation écrite.

Les résultats de ces contrôles réception doivent donner lieu à enregistrements avec mention des critères d'acceptation et des décisions prises en cas de non-conformité.

### **2.3.4 Maîtrise de la production**

Le paragraphe 8.5.1 de la norme ISO 9001 : 2015 relatif à la maîtrise de la production s'applique.

Le demandeur/titulaire doit surveiller et mesurer les caractéristiques du produit afin de vérifier que les exigences relatives au produit sont satisfaites.

Ces contrôles sont exécutés :

- Par le demandeur/titulaire directement sur la chaîne de fabrication ou dans un laboratoire installé sur le site de production
- Par le demandeur/titulaire dans un laboratoire extérieur, suivant des dispositions reconnues par EUROVENT CERTITA CERTIFICATION
- Par un sous-traitant identifié.

Le demandeur/titulaire doit établir et tenir à jour les documents définissant le contrôle de la production en usine qu'il applique.

Le mode de prélèvement des produits pour ces contrôles doit être décrit précisément dans le plan qualité. Il ne doit pas être laissé à la seule appréciation de l'opérateur.

Dans le cadre de la marque QB, le plan de contrôle mis en place doit obligatoirement comporter au minimum les essais et contrôles énoncés ci-après :

#### **2.3.4.1 Contrôles internes de production**

Les contrôles internes de production doivent porter au minimum sur les points cités dans les annexes techniques 1, 2 ou 3 suivant la famille de produit concerné.

#### **2.3.4.2 Contrôles sur le produit fini**

Au minimum pour chaque ordre de fabrication de chaque modèle de produit certifié doit faire l'objet des vérifications suivantes :

- Conformité des informations sur l'emballage (si l'emballage existe),
- Conformité des marquages sur le produit,
- Conformité du contenu et/ou version de la notice/documentation technique,

L'ensemble de ces vérifications doivent être enregistrées dans un document comprenant les résultats et les conditions de validation.

#### **2.3.4.3 Contrôles du suivi de la fabrication**

Pour chaque modèle certifié, le fabricant doit réaliser les essais de contrôle qui feront l'objet d'un enregistrement tel que précisé dans les annexes techniques 1, 2 ou 3 suivant la famille de produit concerné.

### **2.3.5 Identification et traçabilité**

Le paragraphe 8.5.2 de la norme ISO 9001 : 2015 relatif à l'identification et la traçabilité s'applique.

La traçabilité est une exigence de la marque QB. En conséquence, les dispositions définies dans la norme ISO 9001:2015 relatives à l'identification unique du produit doivent être prises en compte.

Cette identification doit permettre d'assurer la traçabilité et de retrouver l'historique du produit.

Les produits doivent avoir soit

- Un numéro de série unique
- Un numéro de lot de fabrication
- Une identification de type mois/année de fabrication

### **2.3.6 Préservation du produit**

Le paragraphe 8.5.4 de la norme ISO 9001 : 2015 relatif à la préservation du produit s'applique.

Le demandeur/titulaire doit préserver la conformité du produit au cours des opérations internes et lors de la livraison à la destination prévue. Cette préservation doit inclure l'identification, la manutention, le conditionnement, le stockage et la protection. La préservation doit également s'appliquer aux composants du produit.

Le demandeur/titulaire doit utiliser les aires ou les locaux de stockage désignés afin d'empêcher l'endommagement ou la détérioration du produit lorsqu'il est en attente d'utilisation ou de livraison.

Pour détecter toute détérioration, l'état du produit en stock doit être évalué à intervalles appropriés et définis.

### **2.3.7 Maîtrise des éléments de sortie non conformes**

Le paragraphe 8.7 de la norme ISO 9001 : 2015 relatif à la maîtrise du produit non-conforme s'applique.

Le demandeur/titulaire doit assurer que le produit qui n'est pas conforme aux exigences relatives au produit est identifié et maîtrisé de manière à empêcher son utilisation ou fourniture non intentionnelle.

Les contrôles ainsi que les responsabilités et autorités associées pour le traitement des produits non conformes doivent être définis dans une procédure écrite.

Le demandeur/titulaire doit traiter un produit marqué QB non conforme de l'une des manières suivantes:

- En menant les actions permettant d'éliminer la non-conformité
- En autorisant son utilisation, sa libération ou son acceptation par dérogation. Dans ce cas, l'accord préalable d'EUROVENT CERTITA CERTIFICATION doit être obtenu
- En menant les actions permettant d'empêcher son utilisation (rebut par exemple)

Les enregistrements de la nature des non-conformités et de toutes actions ultérieures entreprises y compris les dérogations obtenues, doivent être conservés.

### **2.3.8 Réclamation client**

Le paragraphe 10.2 de la norme ISO 9001 : 2015 relatif aux réclamations client s'applique.

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

- Un enregistrement de toutes les réclamations et recours relatifs à des produits couverts par la marque QB.
- Un enregistrement des suites données.
- Un enregistrement des mesures correctives adoptées lorsque les réclamations ont mis en évidence une anomalie de fabrication.

### 2.3.9 Audit interne

Le paragraphe 8.2.2 de la norme ISO 9001 : 2008 relatif aux audits internes s'applique.

L'organisme doit mener des audits internes à intervalles planifiés pour déterminer si le système de management de la qualité est :

- Conforme aux exigences du système de management de la qualité et du présent référentiel de certification
- Mis en œuvre et entretenu de manière efficace

Les enregistrements des audits internes et de leurs résultats doivent être conservés.

### 2.3.10 Action corrective

Le paragraphe 10.2 de la norme ISO 9001 : 2015 relatif aux actions correctives s'applique.

Le demandeur/titulaire doit mener des actions pour éliminer les causes de non-conformité afin d'éviter qu'elles ne se reproduisent.

Le demandeur/titulaire doit établir et tenir à jour des procédures écrites pour mettre en œuvre des actions correctives. Les actions correctives doivent être adaptées aux effets des non-conformités rencontrées.

Le demandeur/titulaire doit mettre en œuvre et enregistrer toutes les modifications des procédures écrites qui résultent des actions correctives.

Les procédures écrites d'actions correctives doivent définir les exigences pour :

- La revue des non-conformités (y compris les réclamations du client)
- La recherche des causes de non-conformité relatives au produit, ainsi que l'enregistrement des résultats de cette recherche
- La détermination et la mise en œuvre des actions correctives nécessaires
- L'enregistrement des résultats des actions mises en œuvre
- La revue des actions correctives mises en œuvre

Des enregistrements mettant en évidence les réclamations sur les produits certifiés et leur traitement doivent être effectués et conservés.



## 2.4 Le marquage

En complément des dispositions spécifiées dans le référentiel commun, les exigences suivantes s'appliquent :

Le marquage doit être réalisé de la façon suivante (version française ou anglaise):

VENTILATION HYGROREGLABLE



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

HUMIDITY CONTROLLED VENTILATION



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

### 2.4.1 Marquage du produit certifié QB

Chaque produit certifié doit comporter de façon permanente, visible et pérenne le marquage QB conformément aux modalités définies au paragraphe 2.4.2 du référentiel commun, et en accord avec les normes spécifiques et la réglementation en vigueur.



tt/uu – CHYx – nnnn/cccc

ou en cas d'impossibilité technique lié au marquage

QB- tt/uu – CHYx – nnnn/cccc

- tt/uu : identification du titulaire (\*)/code usine figurant sur le certificat,
- CHYx : codification de la famille à laquelle appartient le(s) composant(s) figurant sur le certificat (cf. §2 Domaine d'application),
- nnnn : 4 derniers chiffres de l'Avis Technique résidentiel (ex : 14/AA-nnnn).
- cccc : 4 derniers chiffres de l'Avis Technique collectifs (ex : 14/AA-cccc) si le produit dispose d'un avis technique « collectif ».

*(\*) le numéro du titulaire est attribué par Eurovent Certita Certification à la première admission à la marque QB. Pour un titulaire distributeur, le numéro titulaire à apposer reste celui du titulaire fabricant.*

Doivent par ailleurs être mentionnés l'appellation commerciale du composant et/ou le code produit, la date de fabrication (exemple : n° de lot ou code date) ainsi que les caractéristiques définies dans le marquage CE (si le produit est soumis au marquage CE).

## 2.4.2 Marquage sur l'emballage du produit certifié QB ou sur le document d'accompagnement du produit

En plus du marquage QB, la référence du produit certifié ainsi que sa marque commerciale doivent figurer sur l'emballage et/ou sur les documents d'accompagnement des produits certifiés.

### BOUCHE ET ENTREES D'AIR HYGROREGLABLES :

L'indication de la marque QB et le numéro d'Avis Technique est facultative sur les emballages des composants « entrées d'air » et « bouches d'extraction » emballés individuellement.

### GROUPE HYGROREGLABLE

Le marquage de l'emballage des groupes d'extraction et des systèmes de ventilation faisant l'objet d'un droit d'usage de la marque QB doit comporter les indications suivantes :



#### Ventilation hygroréglable

- le numéro du ou des Avis Technique(s) (14/AA-nnnn) relatif(s) au système dont le groupe d'extraction est un des composants,
- le nombre et l'appellation commerciale des entrées d'air à mettre en œuvre selon la taille et la configuration du logement,
- le nombre et l'appellation commerciale des bouches d'extraction à mettre en œuvre selon la taille et la configuration du logement,
- le domaine d'emploi : configurations mini et maxi du groupe d'extraction et les configurations exclues (si concerné)
- le type de système de ventilation hygroréglable,
- Les puissances électriques pondérées pour l'ensemble de la plage visée par le titulaire de la certification ainsi que pour la configuration « standard » F4 équipé de 2 sanitaires,
- Indication du diamètre de la sortie aéraulique en toiture telle que définie dans le « CPT Ventilation hygroréglable »,
- Indications de mise en œuvre éventuellement.

Exemple pour la référence à la certification :



*Logo QB N° du titulaire tt (\*) / n° de l'usine uu – Codification de la famille CHy - 4 derniers chiffres de l'Avis Technique (14/AA-2999).*

*(\*) le numéro du titulaire est attribué par Eurovent Certita Certification à la première admission à la marque QB. Pour un titulaire distributeur, le numéro titulaire à apposer reste celui du titulaire fabricant.*

Pour une bonne interprétation de ces règles, il est recommandé au titulaire, lors de l'établissement ou de la modification de ses documents, de les soumettre à l'approbation de EUROVENT CERTITA CERTIFICATION avant diffusion

Exemple pour un groupe de ventilation :

Voir §A3.3 de l'annexe technique 3

#### **2.4.3 Marquage sur la documentation (documents techniques et commerciaux, affiches, publicités, sites internet, etc.)**

Les dispositions spécifiées dans le référentiel commun s'appliquent.

---

## Partie 3

# PROCESSUS DE CERTIFICATION

---

### 3.1 Obtenir la certification : les modalités d'admission

#### 3.1.1 Dépôt d'un dossier de demande d'admission

En complément des dispositions prévues par le référentiel commun, les exigences suivantes s'appliquent :

La demande est à adresser à EUROVENT CERTITA CERTIFICATION et doit être présentée conformément aux conditions et modèles donnés dans le paragraphe 3.5 et en complément du §3.1 du référentiel commun.

Elle précise la portée de la certification demandée (les gammes ou modèles faisant l'objet de la demande).

#### 3.1.2 Revue de la demande

Les dispositions prévues par le référentiel commun s'appliquent.

#### 3.1.3 Mise en œuvre des opérations de vérification

Les dispositions prévues par le référentiel commun s'appliquent.

##### 3.1.3.1 *Audit initial d'admission*

En complément des dispositions prévues par le référentiel commun, les exigences suivantes s'appliquent :

La durée de l'audit sur site est de un jour. Cette durée peut être aménagée dans le cas de réalisation d'un audit conjoint avec d'autres certifications.

Pour les groupes d'extraction, l'auditeur assiste également à la réalisation d'une partie (c'est-à-dire quelques points de mesure significatifs) du contrôle interne de fabrication portant sur la courbe débit/pression permettant d'obtenir le domaine d'emploi et la mesure des puissances associées (conformément à la méthode décrite dans le code d'essais).

##### 3.1.3.2 *Prélèvements pour essais en laboratoire*

En complément des dispositions prévues par le référentiel commun, les exigences suivantes s'appliquent :

Les prélèvements et les essais d'admission peuvent avoir lieu dans le cadre de l'obtention ou de la révision de l'Avis Technique.

Les échantillons nécessaires à la réalisation des essais peuvent être prélevés :

- directement dans le commerce. Les modalités de prélèvement et d'envoi des échantillons au laboratoire d'essais sont alors gérées par EUROVENT CERTITA CERTIFICATION.
- lors de l'audit de l'entité de production. Ils doivent être marqués, plombés (scellés) et numérotés par l'auditeur de façon à les authentifier ultérieurement. Les échantillons prélevés sont envoyés dans un délai inférieur à 15 jours par et sous la responsabilité du demandeur au laboratoire chargé d'effectuer les essais.

L'échantillonnage est précisé en annexes techniques 1, 2 ou 3 suivant la famille concernée.

### **3.1.3.3 Essais d'admission**

En complément des dispositions prévues par le référentiel commun, les exigences décrites en annexes techniques 1, 2 ou 3 suivant la famille s'appliquent.

Les essais définis dans le « Code d'essais aérauliques et acoustiques des composants et systèmes de ventilation hygroréglable » cité au paragraphe 2.1.2 sont effectués par le laboratoire sur les échantillons sélectionnés.

Les essais réalisés dans le cadre d'un Avis Technique peuvent être pris en compte. Les rapports d'essais doivent être communiqués à EUROVENT CERTITA CERTIFICATION.

### **3.1.4 Evaluation et Décision**

Les dispositions prévues par le référentiel commun s'appliquent.

## **3.2 Faire vivre la certification : les modalités de suivi et d'évolution**

### **3.2.1 Mise en œuvre des opérations de surveillance**

Les dispositions prévues par le référentiel commun s'appliquent.

#### **3.2.1.1 Audit de surveillance**

En complément des dispositions prévues par le référentiel commun, les exigences suivantes s'appliquent :

La durée de l'audit sur site est de un jour. Cette durée peut être aménagée dans le cas de réalisation d'un audit conjoint avec d'autres certifications.

Au cours de l'audit, l'auditeur fait procéder, en sa présence, à des essais de conformité des produits admis, en vue de vérifier les conditions de réalisation des contrôles effectués par le titulaire. Ces essais sont effectués de préférence sur des produits similaires aux échantillons prélevés pour essais en laboratoire de la marque. Il consiste à la réalisation d'une partie (c'est-à-dire quelques points de mesure significatifs) du contrôle interne de fabrication portant sur la courbe débit/pression permettant d'obtenir le domaine d'emploi et la mesure des puissances associées (conformément à la méthode décrite dans le code d'essais).

#### **3.2.1.2 Prélèvements pour essais dans le laboratoire de la marque**

En complément des dispositions prévues par le référentiel commun, les exigences suivantes s'appliquent:

Les échantillons nécessaires à la réalisation des essais sont prélevés au cours de l'audit de l'entité de production et envoyés par/et sous la responsabilité du demandeur au laboratoire indépendant chargé d'effectuer les essais. Ils doivent être marqués de façon à les authentifier ultérieurement et être accompagnés des indications permettant leur identification.

Les règles d'échantillonnage sont précisées en annexes techniques 1, 2 et 3 suivant la famille concernée.

#### **3.2.1.3 Essais de surveillance**

En complément des dispositions prévues par le référentiel commun, les exigences mentionnées en annexes techniques 1, 2 et 3 suivant la famille concernée s'appliquent.

#### **3.2.1.4 Contrôle de la documentation technique et commerciale**

Les dispositions prévues par le référentiel commun s'appliquent.

### **3.2.1.5 Vérifications dans le commerce**

En complément des dispositions précédentes, il peut être effectué sur demande d'EUROVENT CERTITA CERTIFICATION des vérifications dans le commerce. Les résultats sont communiqués au titulaire concerné.

### **3.2.2 Evaluation et Décision**

Les dispositions prévues par le référentiel commun s'appliquent.

### **3.3 Déclaration des modifications**

Les dispositions prévues par le référentiel commun s'appliquent.

#### **3.3.1 Modification concernant le titulaire**

Les dispositions prévues par le référentiel commun s'appliquent.

#### **3.3.2 Modification concernant la (les) entités de production**

Les dispositions prévues par le référentiel commun s'appliquent.

#### **3.3.3 Modification concernant l'organisation qualité de fabrication et/ou de commercialisation**

Les dispositions prévues par le référentiel commun s'appliquent.

#### **3.3.4 Modification de la portée de certification : admission complémentaire pour un nouveau modèle et/ou une nouvelle gamme**

Les dispositions prévues par le référentiel commun s'appliquent.

#### **3.3.5 Modification concernant le produit certifié QB : Extension**

Les dispositions prévues par le référentiel commun s'appliquent.

#### **3.3.6 Demande de maintien**

Les dispositions prévues par le référentiel commun s'appliquent.

#### **3.3.7 Cessation temporaire ou définitive de fabrication d'un produit certifié QB**

Les dispositions prévues par le référentiel commun s'appliquent.

### **3.4 Conditions d'arrêt de marquage ou de démarquage en cas de suspension, de retrait, d'abandon**

Les dispositions prévues par le référentiel commun s'appliquent.

### **3.5 Modèle de dossier de demande de certification**

#### **3.5.1 Dossier à fournir dans le cadre d'une demande**

Les dispositions prévues par le référentiel commun s'appliquent.

La demande de droit d'usage de la marque QB doit être adressée à EUROVENT CERTITA CERTIFICATION.

Dans le cas où la demande provient d'une entité située en dehors de l'Espace Economique Européen, le demandeur désigne un mandataire dans l'Espace Economique Européen qui cosigne la demande.

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

Le demandeur établit en langue française ou anglaise un dossier de demande conformément au modèle-type des différentes pièces à fournir. Elles sont détaillées dans le tableau ci-dessous selon les différentes typologies de demande, le contenu étant à adapter au cas par cas.

Documents à fournir pour : ❖ <u>Une première demande</u> (pour un nouveau produit) ou ❖ Une demande <u>d'admission complémentaire</u> pour un nouveau produit	Documents à fournir pour : ❖ Une demande <u>d'extension</u> pour un produit modifié ou ❖ Une demande de <u>maintien</u> pour une nouvelle marque ou référence commerciale
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Lettre de demande et d'engagement selon la <b>lettre type 001</b></li> <li>• Fiche de renseignements généraux selon la <b>fiche type 003</b></li> <li>• Fiche de renseignements concernant le produit / la gamme de produits faisant l'objet de la demande selon la <b>fiche type 004</b></li> <li>• Eléments complémentaires fixés dans la <b>fiche type 005</b></li> <li>• Fiche détaillant les liens contractuels entre le demandeur et son/ses prestataire(s) selon la <b>fiche type 006</b></li> <li>• Fiche identifiant le mandataire et ses fonctions/missions vis-à-vis du demandeur/titulaire selon la <b>fiche type 007</b></li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Lettre de demande et d'engagement selon la <b>lettre type 002A ou 002B</b></li> <li>• Fiche de renseignements concernant le produit (établie selon la <b>fiche type 004</b>) n'indiquant que les modifications apportées par rapport au produit certifié QB</li> <li>• Eléments complémentaires fixés dans la <b>fiche type 005</b></li> <li>• Fiche détaillant les liens contractuels entre le demandeur et son/ses prestataire(s) selon la <b>fiche type 006</b></li> <li>• Fiche identifiant le mandataire et ses fonctions/missions vis-à-vis du demandeur/titulaire selon la <b>fiche type 007</b></li> </ul>

LETTRE TYPE 001  
MARQUE QB

FORMULE DE DEMANDE DE DROIT D'USAGE DE LA MARQUE QB

(À établir sur papier à en-tête du demandeur)

EUROVENT CERTITA CERTIFICATION  
SAS  
48/50 rue de la victoire  
F- 75009 PARIS

Objet : **Marque QB37 - VENTILATION HYGROREGLABLE**

**Demande de droit d'usage de la marque QB**

Je soussigné(e) **[Civilité et fonction]**, représentant la société **[dénomination sociale]**, demande à EUROVENT CERTITA CERTIFICATION de procéder aux vérifications nécessaires pour obtenir le droit d'usage de la marque QB pour la ou les références suivante(s) : **[désignation de la ou des gamme/produit/modèle(s) fabriqué(s) dans l'entité de production suivante : [dénomination sociale, adresse et pour la marque commerciale, et/ou référence spécifique].**

A cet effet, je déclare connaître et accepter les Règles Générales de la marque QB ainsi que les exigences du référentiel technique de certification QB - VENTILATION HYGROREGLABLE dans leur intégralité et m'engage à les respecter pendant toute la durée d'usage de la marque QB. Je m'engage également à ne pas utiliser la marque QB avant obtention du droit d'usage.

J'atteste que la ou les gamme(s) faisant l'objet de la présente demande satisfait aux exigences réglementaires qui lui sont applicables et m'engage à ne pas présenter à la certification de produits contrefaits.

Je vous prie de bien vouloir agréer mes salutations distinguées.

**[Date, nom et signature du représentant légal du demandeur]**

*OPTION 1 : J'habilite par ailleurs la Société **[dénomination sociale, statut de la société, siège social]** représentée par M./Mme/Melle **[nom du représentant légal]** en qualité de **[qualité]** à me représenter dans l'Espace Economique Européen pour toutes questions relatives à l'usage à la marque QB conformément au mandat joint à cette demande.*

*Je m'engage à signaler immédiatement à EUROVENT CERTITA CERTIFICATION tout changement du représentant désigné ci-dessus.*

*Je demande à ce propos que les prestations qui sont à ma charge lui soient facturées directement.*

*La société me représentant en assurera le règlement pour mon compte et en mon nom, dès réception des factures comme elle s'y engage en acceptant la représentation.*

**[OPTION 1 : Date, nom et signature  
signature  
du représentant légal du demandeur/titulaire  
précédées de la mention manuscrite  
manuscrite  
"Bon pour Représentation"]**

**[OPTION 1 : Date, nom et  
signature  
du représentant dans l'EEE  
précédées de la mention  
manuscrite  
"Bon pour acceptation de la  
représentation"]**

<sup>1</sup> Ne concerne que les demandeurs situés hors de l'Espace économique européen.



**FICHE TYPE 003**  
**MARQUE QB**

**FICHE DE RENSEIGNEMENTS GENERAUX CONCERNANT LE DEMANDEUR /  
TITULAIRE**

**ENTITE DE PRODUCTION** :

- 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) : .....
- Système qualité certifié :             ISO 9001 (joindre la copie du certificat)

**DEMANDEUR/TITULAIRE** (si différent de l'entité de production) :

- 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) : .....

**REPRESENTANT DANS L'EEE/MANDATAIRE** (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.

**FICHE TYPE 004**  
**MARQUE QB**

**ENTREE D'AIR**

- Entrée d'air non hygroréglable et non autoréglable utilisée dans les systèmes de ventilation hygroréglable (codification CHY2)  
 Entrée d'air hygroréglable sans accessoire de traversée de mur (codification CHY1),

Marque commerciale	Modèle

	Déclaration de caractéristiques
Type d'entaille	
Module	
$D_{n,e,w+Ctr}$	
Lw (si concerné)	
Qnom à 10 Pa certifié	
Type d'auvent	
Plage de débit	
Plage d'humidité	
Diamètre du conduit pour les entrées d'air traversantes [mm]	
Différence de pression nominale appliquée [Pa]	
Présence de mousse acoustique et type	
Type de montage conduit	
Configuration essai non isotherme (température extérieure) [°C]	

**BOUCHE D'EXTRACTION**

- Bouche d'extraction hygroréglable et grille hygroréglable (codification CHY3)
- Bouche d'extraction et grille hygroréglable non hygroréglable et non autoréglable utilisée dans les systèmes de ventilation hygroréglable (codification CHY4)

Marque commerciale	Modèle

	Déclaration de caractéristiques
Débit nominal	
Débit de pointe	
Plage de débit [Qmin à 80Pa ; Qmax à 80Pa]	
Plage d'humidité [HRmin; HRmax]	
Débit temporisé Qtemp	
$D_{n,e,w+c}$	
$L_{wA}$	
Durée de la temporisation [min]	
Mode de déclenchement de la temporisation (détection présence, Manuelle/Electrique/à pile)	
Type d'alarme sonore ou visuelle de fin de vie de la pile (si temporisation à pile) ?	
Mode d'alimentation de la temporisation	
Différence de pression nominale appliquée [Pa]	
Présence de mousse acoustique et type	
Différence de pression nominale appliquée [Pa]	
Différence de pression nominale appliquée pour le débit de pointe [Pa]	

**Les éventuelles dispositions validées lors de l'instruction de la demande d'Avis Technique sont à communiquer dans le dossier de demande QB notamment vis-à-vis des combinaisons des performances acoustiques.**

**GROUPE D'EXTRACTION**

- Groupe d'extraction mécanique multipiquages ou monopiquage ;
- Groupe d'extraction mécanique multipiquages ou monopiquage associé à un plénum de répartition
- Groupe d'extraction mécanique multipiquages ou monopiquage intégré à un chauffe-eau thermodynamique fonctionnant sur l'air extrait associé à un plénum de répartition
- Groupe d'extraction mécanique multipiquages ou monopiquage

Marque commerciale	Modèle

	Déclaration de caractéristiques
Nombre de vitesses	
Nombre de piquages sanitaires	
Nombre de piquages cuisine	
Diamètre du rejet	
D <sub>n,e,w+C</sub> si concerné	
L <sub>wA</sub>	
Vitesse réglée (oui/non ?)	
Régulation en pression (oui/non ?)	
Débit minimum - Qv min	
Débit maximum Qv max	
Type de filtre (fabricant, marque, référence)	
Moteurs (fabricant, marque, référence, caractéristiques principales électriques et de performances)	
Carte électronique (fabricant, marque, référence)	
Version du software de la carte électronique	
Schéma de câblage	

**FICHE TYPE 005**  
**MARQUE QB**

**MODELE DE DOSSIER TECHNIQUE DU DEMANDEUR**

**Pièces relatives à l'entité de production (à l'admission ou en cas de modification)**

- Présentation de l'entité de production : localisation, autres principaux produits fabriqués, organisation générale, sous-traitance
- Manuel ou plan qualité si existant ;
- Descriptif du déroulement de la fabrication et plan de contrôle associé (précision des mesures et essais effectués et de leur fréquence)
- Certificat de conformité du système de management de la qualité (le cas échéant),
- Organigramme général de l'usine et organigramme du service responsable de la qualité,
- Description des différents processus avec définition des entrants, sortants, activités prises en compte dans chaque processus en référence à la norme NF EN ISO 9001:2008 ou 2015.

**Pièces relatives au produit**

- Fiche type 004 ;
- Nomenclature du produit
- Schéma éclaté des composants constitutifs du produit
- Documentation commerciale (*A fournir après admission*);
- Fac-similé des marquages et leurs emplacements (projet)
- Fac-similé des emballages (projet si existant) ou engagement de respect des indications minimales à y faire figurer
- Notice d'utilisation et/ou de mise en œuvre (*A fournir après admission*)
- Déclaration de conformité CE en référence aux directives et règlements applicables (voir §2.2 du référentiel technique QB37) le cas échéant
- PV ou rapports d'essai réalisés si existants
- Avis technique (si couvert par un avis technique)

**FICHE TYPE 006  
MARQUE QB**

**Exemple : FICHE CONTRAT**

*Une fiche est prévue pour définir les liens contractuels qui existent entre le demandeur et les différents prestataires auxquels il sous-traite un (des) aspect(s) cités dans le paragraphe 3.1.2 du présent référentiel technique.*

*La fiche doit être actualisée lors de toute évolution des contrats et changement de prestataire et transmise à EUROVENT CERTITA CERTIFICATION.*

*Une fiche doit être établie pour chaque prestataire et pour chacun des aspects définis auparavant.*

Demandeur/titulaire : .....

Prestataire : .....

**Identification de la prestation :**

[A préciser en fonction de la définition du demandeur]

**Exigences minimales devant apparaître dans le contrat :**

- le prestataire doit s'engager à respecter les exigences des Règles de certification du programme QB qui le concerne
- gestion des réclamations clients par le demandeur/titulaire en lien avec le prestataire
- gestion des réclamations inter-prestataires par le demandeur/titulaire
- dans le cadre de la conception, le détenteur de la propriété intellectuelle doit être désigné ; il doit informer l'autre partie de toute évolution des plans de conception
- le prestataire doit informer le demandeur/titulaire de toute évolution de son système de management de la qualité et notamment l'informer des non-conformités détectées lors de contrôles internes ou d'audits externes
- le prestataire accepte la présence éventuelle d'un représentant du demandeur/titulaire lors des audits d'admission et de suivi de la certification QB.

**Numéro du contrat :** .....

**DOCUMENTS DEVANT ETRE FOURNIS :**

Copie du contrat en langue française ou anglaise.

Date d'élaboration de cette fiche :

Modification n°	Date	Objet
1		
2		

**FICHE TYPE 007  
MARQUE QB 37**

**EXEMPLE DE MANDAT**

**Liste de renseignements à fournir :**

- Raison sociale : .....
- Adresse : .....
- Pays : .....
- Tél. : .....
- N° SIRET (1): ..... Code APE (1): .....
- Téléphone :...../ Télécopie: .....
- Nom et qualité du représentant légal (2): .....
- Nom et qualité du correspondant (si différent) :.....
- Numéro d'identifiant TVA : .....
- Adresse électronique du correspondant : .....
- Adresse électronique de la société : .....
- Site internet : .....

(1) Uniquement pour les entreprises françaises

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

**Identification des fonctions incombant au mandataire à faire figurer dans le mandat entre demandeur/titulaire et mandataire**

Demandeur/titulaire : .....

Mandataire : .....

***Exigences minimales devant apparaître dans le mandat :***

- missions et responsabilités associées
- aspects financiers
- réclamations
- interlocuteur de l'organisme certificateur

**Mandat :**

Le mandat doit être répertorié dans le système qualité du demandeur/titulaire.

Copie du mandat en langue française ou anglaise doit être joint à la demande d'admission cosignée.

Le respect du mandat fait l'objet des audits.

Date du mandat initial :

Modification n°	Date	Objet
1		
2		

LETTRE TYPE 002A  
MARQUE QB

FORMULE DE DEMANDE D'EXTENSION DU DROIT D'USAGE DE LA MARQUE QB  
POUR UNE GAMME MODIFIEE OU UN NOUVEAU MODELE

(À établir sur papier à en-tête du demandeur)

EUROVENT CERTITA CERTIFICATION  
SAS  
48/50 rue de la victoire  
F- 75009 PARIS

Objet : **Marque QB37 - VENTILATION HYGROREGLABLE**

**Demande d'extension du droit d'usage de la marque QB pour une gamme modifiée ou un nouveau modèle**

En tant que titulaire de la marque QB pour le produit de ma fabrication identifié sous les références suivantes :

- **[désignation de la gamme/le produit/les modèles ]**
- **[entité de production (dénomination sociale et adresse)]**
- **[référence spécifique et/ou marque commerciale]**
- droit d'usage accordé le **[date]** et portant le numéro : **[numéro]**

je soussigné(e) **[Civilité et fonction]**, représentant la société **[dénomination sociale]**, demande à EUROVENT CERTITA CERTIFICATION de procéder aux vérifications nécessaires pour obtenir le droit d'usage de la marque QB pour la gamme de ma fabrication, dérivant de la gamme certifiée QB par les modifications suivantes :

**[Exposé des modifications].**

Cette gamme remplace la gamme certifiée :

- OUI<sup>1</sup>
- NON<sup>1</sup>

Lorsque NON préciser : Cette nouvelle gamme/produit/modèles de ma fabrication sera identifiée sous les références suivantes:

- **[désignation de la gamme/le produit/les modèles]**
- **[référence spécifique et/ou marque commerciale]**

Je déclare que la gamme faisant l'objet de la présente demande est, pour les autres caractéristiques, strictement conforme à la gamme déjà certifiée QB et fabriquée dans les mêmes conditions.

J'atteste que cette gamme satisfait aux exigences réglementaires qui lui sont applicables et m'engage à ne pas présenter à la certification de produits contrefaits.

Je vous prie de bien vouloir agréer mes salutations distinguées.

**[Date, nom et signature du représentant légal du titulaire]**

**[OPTION<sup>2</sup> : Date, nom et signature du représentant dans l'EEE]**

<sup>1</sup> Rayer la mention inutile.

<sup>2</sup> Ne concerne que les titulaires situés hors de l'Espace économique européen.



LETTRE TYPE 002B  
MARQUE QB

FORMULE DE DEMANDE DE MAINTIEN DU DROIT D'USAGE DE LA MARQUE QB  
POUR UNE NOUVELLE MARQUE COMMERCIALE ET/OU REFERENCE SPECIFIQUE

(À établir sur papier à en-tête du demandeur)

EUROVENT CERTITA CERTIFICATION  
SAS  
48/50 rue de la victoire  
F- 75009 PARIS

Objet : **Marque QB37 - VENTILATION HYGROREGLABLE**

**Demande de maintien du droit d'usage de la marque QB**

Je soussigné(e) **[Civilité et fonction]**, représentant la société **[dénomination sociale]**, ai l'honneur de demander à EUROVENT CERTITA CERTIFICATION le maintien du droit d'usage de la marque QB pour la gamme qui ne diffère de la gamme certifiée QB que par leur marque commerciale et/ou leurs références spécifiques qui y sont apposées et éventuellement par des aménagements qui ne modifient en rien leurs caractéristiques certifiées.

Identification du produit admis à la marque QB		Marque commerciale et/ou référence spécifique demandée par le distributeur
N° de Décision	Désignation et référence de fabrication	
<b>[numéro]</b>	<b>[gamme/le produit/les modèles]</b>	<b>[marque commerciale spécifique demandée]</b>

<A compléter si société différente du titulaire> La société qui va distribuer cette gamme sous la marque commerciale **[marque commerciale spécifique demandée]** a les coordonnées suivantes :

Nom : .....

Adresse : .....

Je vous prie de trouver, ci joint, copie de la fiche d'engagement de la Société **[nom de la société]** à ne distribuer sous la marque commerciale et/ou référence spécifique que les produits que je lui livre.

Je m'engage à informer immédiatement EUROVENT CERTITA CERTIFICATION par lettre recommandée avec accusé de réception de toute modification apportée dans la distribution de ces produits et en particulier toute cessation d'approvisionnement de la Société ci-dessus désignée.

J'autorise EUROVENT CERTITA CERTIFICATION à informer la Société ci-dessus désignée des sanctions, prises conformément au référentiel technique de certification, se rapportant aux produits objets de la présente.

Je vous prie de bien vouloir agréer mes salutations distinguées.

**[Date, nom et signature du représentant légal du titulaire, demandeur du maintien]**

<A compléter et joindre si société différente du titulaire sur papier en-tête du distributeur>

### VISA DU DISTRIBUTEUR

Je soussigné : .....

agissant en qualité de : **[Gérant, Président, Directeur Général]** .....

dont le siège est situé : .....

.....

m'engage par les présentes :

- à n'effectuer aucune modification d'ordre technique affectant notamment la nature et/ou les caractéristiques de fonctionnement des produits ci-dessous désignés :
- à n'apporter d'autres aménagements qui ne modifient en rien les caractéristiques certifiées des produits tels que fabriqués par la Société **[société du titulaire]** tels que **[détail des aménagements]** ;
- toute modification ultérieure doit être au préalable notifiée pour accord à EUROVENT CERTITA CERTIFICATION, celle-ci devant être par ailleurs convenue avec le titulaire;
- à ne modifier les marques commerciales et/ou références spécifiques visées ci-dessus qu'en accord avec le titulaire du droit d'usage de la marque QB ;
- à ne procéder à aucune modification desdites marques commerciales et/ou références spécifiques visées ci-dessus sans en avoir au préalable avisé EUROVENT CERTITA CERTIFICATION par écrit ;
- à ne procéder à aucune modification du marquage des produits effectué par le titulaire conformément aux dispositions du référentiel technique de certification QB dont le soussigné déclare avoir pris connaissance ;
- à prêter à EUROVENT CERTITA CERTIFICATION mon concours pour toute vérification se rapportant aux produits objets des présentes et à leur commercialisation ;
- à appliquer les mesures qui découlent des sanctions prises conformément au référentiel technique de certification de la marque QB dont le soussigné déclare avoir pris connaissance pendant toute la durée d'usage de la marque QB.
- à verser le montant des frais d'admission prévus par le Régime Financier de la marque et à effectuer tous paiements ultérieurs qui me seront réclamés en conformité avec le présent référentiel technique de certification ;
- à informer le titulaire de toute réclamation reçue relative aux produits certifiés.

**[Date, nom et signature du  
représentant légal du bénéficiaire du maintien]**

## ANNEXE TECHNIQUE 1

### Spécifications complémentaires pour **ENTREE D'AIR**

#### A1.1 Contrôles internes de production

Les contrôles internes de production doivent porter au minimum sur les points suivants :

Vérification	Fréquence
Assemblage	Auto-contrôle à 100%

#### A1.2 Contrôles du suivi de la fabrication

Pour chaque modèle certifié, le fabricant doit réaliser les essais de contrôle qui feront l'objet d'un enregistrement pour les performances suivantes :

Performances	Fréquence
Acoustiques	semestriel
Aérauliques	<ul style="list-style-type: none"><li>• pour une production supérieure à 5 000 produits fabriqués mensuellement : 1 contrôle par mois</li><li>• pour une production inférieure ou égale à 5 000 produits fabriqués mensuellement : 1 contrôle tous les 5 000 produits (avec un minimum d'un enregistrement semestriel)</li></ul> <p><i>Note : Si le nombre de produits fabriqués ne peut pas être connu, alors la production de l'année précédente pourra être utilisée afin de déterminer la fréquence d'échantillonnage de l'année en cours.</i></p>

#### A1.3 Prélèvements pour essais en laboratoire

Trois échantillons numérotés de 1 à 3 sont prélevés sur un minimum de 10 unités fabriquées depuis moins de 2 mois au jour du prélèvement par modèle.

#### A1.4 Essais d'admission

Sauf disposition contraire validée lors de l'instruction de la demande d'Avis Technique, toutes les combinaisons prévues dans l'Avis Technique entre « entrée d'air » et « accessoire acoustique » doivent être testées en aéraulique et en acoustique.

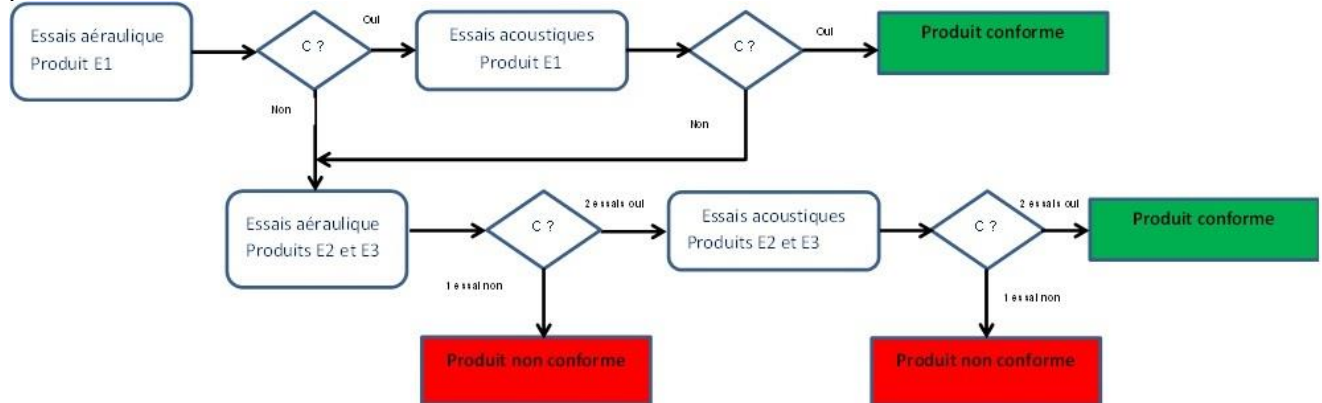
NB : Les éventuelles dispositions validées lors de l'instruction de la demande d'Avis Technique, sont à communiquer dans le dossier de demande QB.

### A1.4.1 La séquence des essais

La séquence des essais à réaliser est spécifiée dans l'organigramme ci-après, dans lesquels « C » signifie « conforme » vis-à-vis des exigences définies ci-après.

« En » = Entrée d'air avec n = 1, 2 ou 3 correspondant aux échantillons.

pour les familles CHY1 et CHY2



### A1.4.2 Exigences sur les performances

Entrées d'air	Exigences sur les performances aérauliques	Exigences sur les performances acoustiques
<b>Famille CHY1</b>	La caractéristique débit en fonction de l'humidité relative pour des valeurs croissantes puis décroissantes d'humidité doit être incluse dans le gabarit figurant dans les Avis Techniques.	Les entrées d'air doivent avoir un $D_{n,e,w} + C_{tr} \geq 36$ dB. Les composants pour lesquels $34 \leq (D_{n,e,w} + C_{tr}) < 36$ dB sont acceptés sous les conditions suivantes : <ul style="list-style-type: none"> <li>- soit pour une utilisation pour des pièces de surface supérieure à 12 m<sup>2</sup>,</li> <li>- soit avec un accessoire acoustique, défini dans l'Avis Technique, permettant d'atteindre les 36 dB, soit après avoir effectué un calcul NF EN 12354-1 a 3 démontrant la pertinence d'une autre combinaison.</li> </ul>
<b>Famille CHY2</b>	La caractéristique « débit en fonction de la pression » doit être supérieur ou égale à la celle figurant dans les Avis Techniques (ou en l'absence conforme à son module suivant la norme NF E51-732 pour les entrées d'air fixes. Aucune tolérance supplémentaire ne sera accordée en raison d'un prélèvement sur chaîne de production.).	Les entrées d'air intrinsèquement ou avec accessoires acoustiques indissociables définis dans l'Avis Technique, doivent avoir un $D_{n,e,w} + C_{tr} \geq 36$ dB.

## A1.5 Essais de surveillance

Les essais de surveillance sont les mêmes que les essais d'admission décrits au §A1.4.1. Les exigences sur les performances sont identiques à celles de l'admission §A1.4.2.

Dans le cadre du suivi : les résultats sur les échantillons prélevés doivent répondre à la spécification suivante :

$C_{\text{certifiée}} - \text{Incert.} \leq \text{résultat essai de suivi} \leq C_{\text{certifiée}} + \text{Incert.}$

Où  $C_{\text{certifiée}}$  = Valeur de la caractéristique certifiée.

*Incert.* : incertitudes de mesure du laboratoire de la marque.

### Acoustique :

La dérive de la valeur certifiée d'isolement acoustique ( $D_{n,e,w} + C_{tr}$ ) sera au maximum de 2 dB avec le maintien du seuil de l'exigence.

Exemple :

\* $D_{n,e,w} + C_{tr \text{ certifié}} = 38 \text{ dB}$  et le seuil est  $D_{n,e,w} + C_{tr} \geq 36 \text{ dB}$

Mesure en suivi  $D_{n,e,w} + C_{tr \text{ mesure}} = 36 \text{ dB} \Rightarrow D_{n,e,w} + C_{tr \text{ mesuré}} \geq 36 \text{ dB}$  et  $D_{n,e,w} + C_{tr \text{ mesuré}} + 2 \text{ dB}$

$\geq D_{n,e,w} + C_{tr \text{ certifié}} \Rightarrow$  conforme et le seuil est  $D_{n,e,w} + C_{tr} \geq 36 \text{ dB}$

\* $D_{n,e,w} + C_{tr \text{ certifié}} = 36 \text{ dB}$

Mesure en suivi  $D_{n,e,w} + C_{tr \text{ mesure}} = 34 \text{ dB} \Rightarrow D_{n,e,w} + C_{tr \text{ mesuré}} \leq 36 \text{ dB} \Rightarrow$  non conforme

## ANNEXE TECHNIQUE 2

### Spécifications complémentaires pour **BOUCHE D'EXTRACTION**

#### A2.1 Contrôles internes de production

Les contrôles internes de production doivent porter au minimum sur les points suivants :

Vérification	Fréquence
Assemblage	Auto-contrôle à 100%

#### A2.2 Contrôles du suivi de la fabrication

Pour chaque modèle certifié, le fabricant doit réaliser les essais de contrôle qui feront l'objet d'un enregistrement pour les performances suivantes :

Performances	Fréquence
Acoustiques	semestriel
Aérauliques	<ul style="list-style-type: none"><li>• pour une production supérieure à 5 000 produits fabriqués mensuellement : 1 contrôle par mois</li><li>• pour une production inférieure ou égale à 5 000 produits fabriqués mensuellement : 1 contrôle tous les 5 000 produits (avec un minimum d'un enregistrement semestriel)</li></ul> <p><i>Note : Si le nombre de produits fabriqués ne peut pas être connu, alors la production de l'année précédente pourra être utilisée afin de déterminer la fréquence d'échantillonnage de l'année en cours.</i></p>

#### A2.3 Prélèvements pour essais en laboratoire

Trois échantillons numérotés de 1 à 3 sont prélevés sur un minimum de 10 unités fabriquées depuis moins de 2 mois le jour du prélèvement par modèle.

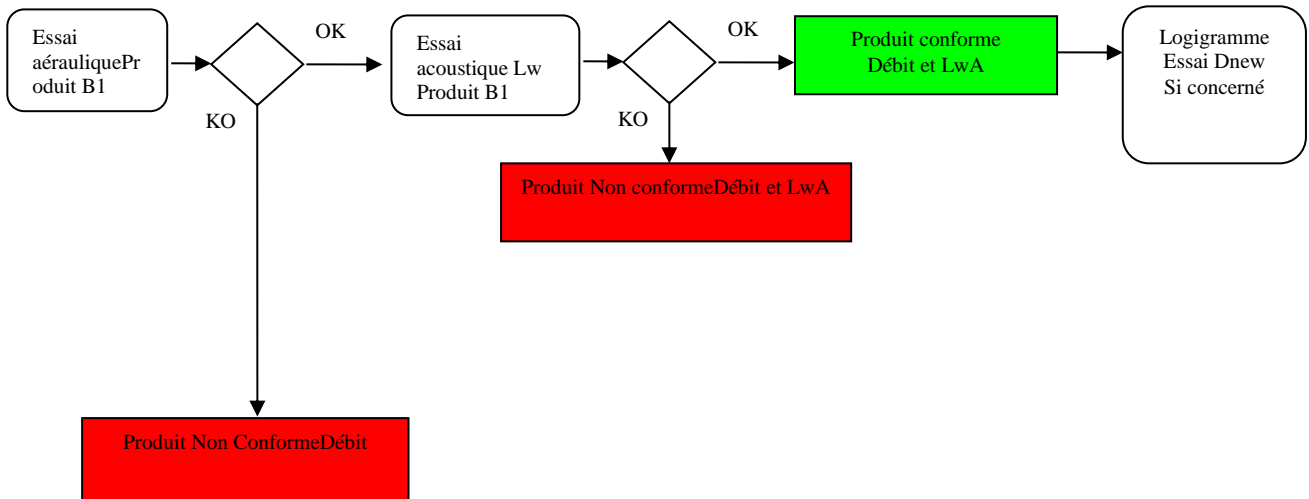
#### A2.4 Essais d'admission

Sauf disposition contraire validée lors de l'instruction de la demande d'Avis Technique, toutes les combinaisons prévues dans l'Avis Technique entre « les bouches » et « accessoire acoustique » doivent être testées en aéraulique et en acoustique.

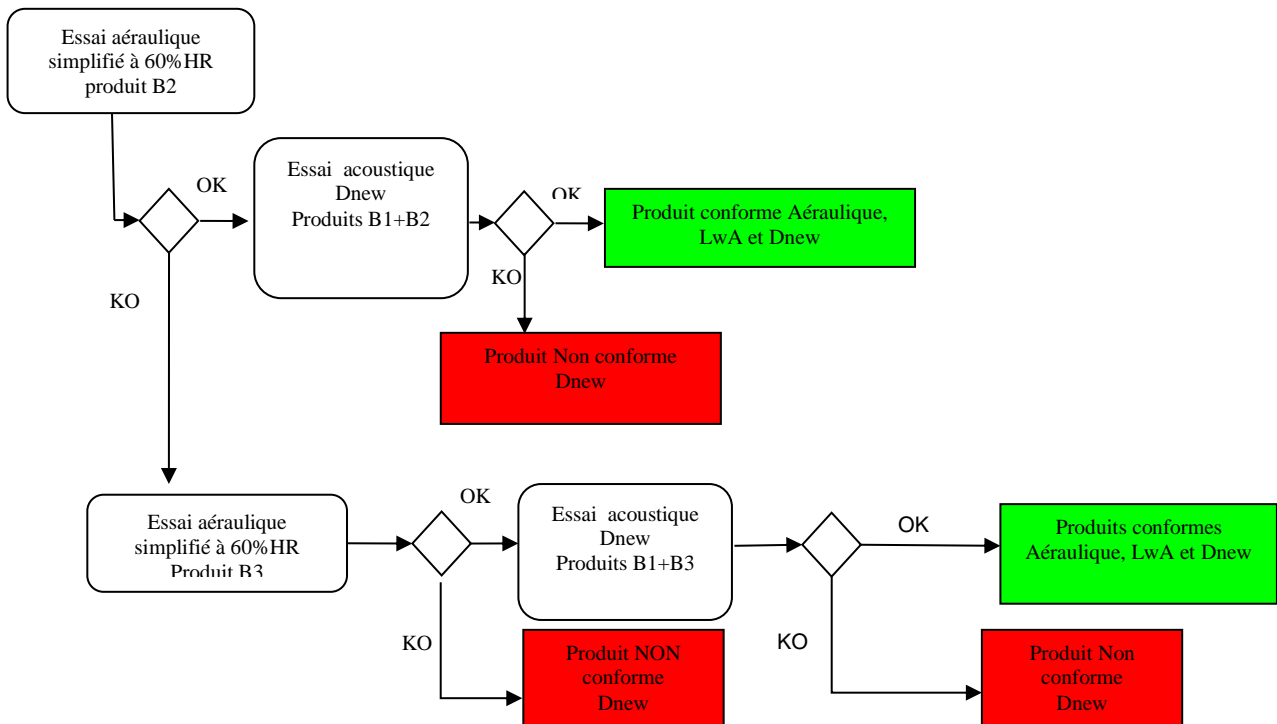
*NB : Les éventuelles dispositions validées lors de l'instruction de la demande d'Avis Technique sont à communiquer dans le dossier de demande QB.*

### A2.4.1 La séquence des essais

- La séquence des essais à réaliser est spécifiée dans l'organigramme ci-après :



### Logigramme Essais Dnew :



### A2.4.2 Exigences sur les performances

Bouches	Exigences sur les performances aérauliques	Exigences sur les performances acoustiques
<p><b>Bouches d'extraction pour salle de bains et salles d'eau famille CHY3</b></p>	<p>La caractéristique débit en fonction de l'humidité relative pour des valeurs croissantes puis décroissantes d'humidité doit être incluse dans le gabarit figurant dans les Avis Techniques.                      Pour les bouches temporisées la durée et la valeur du débit nominal temporisé à la pression de vérification définie dans l'Avis Technique doivent être conformes aux spécifications figurant dans les Avis Techniques.</p>	<p>Le niveau de puissance acoustique (Lw) mesuré à travers la bouche dans les conditions définies dans le document "Code d'essais aérauliques et acoustiques des composants et systèmes de ventilation hygroréglable" doit être inférieur ou égal à 38 dB(A) à (Pmax – 15%) pour une ouverture de la bouche correspondant à une humidité intérieure de 60 % HR.                      L'isolement acoustique d'un couple de bouches doit être supérieur ou égal à 53 dB(A) (Dn,e,w + C).                      La dérive de la valeur certifiée sera au maximum de 2 dB avec le maintien du seuil de l'exigence.</p>
<p><b>Bouches hygroréglables pour cuisine famille CHY3</b></p>	<p>La caractéristique débit en fonction de l'humidité relative pour des valeurs croissantes puis décroissantes d'humidité doit être incluse dans le gabarit figurant dans les Avis Techniques.                      Pour les bouches temporisées, la durée et la valeur du débit nominal temporisé à la pression de vérification définie dans l'Avis Technique doivent être conformes aux spécifications figurant dans les Avis Techniques.</p>	<p>Exemple :  <math>*D_{n,e,w} + C_{certifié} = 55 \text{ dB(A)}</math> et le seuil est <math>D_{n,e,w} + C \geq 53 \text{ dB(A)}</math>  <i>Mesure en suivi</i> <math>D_{n,e,w} + C_{tr \text{ mesure}} = 53 \text{ dB(A)}</math>  <math>\Rightarrow D_{n,e,w} + C_{tr \text{ mesuré}} \geq 53 \text{ dB(A)}</math> et <math>D_{n,e,w} + C_{tr \text{ mesuré}} + 2 \text{ dB(A)} \geq D_{n,e,w} + C_{tr \text{ certifié}} \Rightarrow</math> conforme et le seuil est <math>D_{n,e,w} + C_{tr} \geq 53 \text{ dB(A)}</math>  <math>*D_{n,e,w} + C_{tr \text{ certifié}} = 53 \text{ dB(A)}</math>  <i>Mesure en suivi</i> <math>D_{n,e,w} + C_{tr \text{ mesure}} = 51 \text{ dB} \Rightarrow D_{n,e,w} + C_{tr \text{ mesuré}} \leq 53 \text{ dB(A)} \Rightarrow</math> non conforme</p>
<p><b>Bouches non hygroréglables pour cuisine famille CHY4</b></p>	<p>La caractéristique débit / pression pour des pressions croissantes puis décroissantes est conforme aux spécifications figurant dans les Avis Techniques                      Pour les bouches temporisées, les vérifications que la durée et la valeur du débit nominal temporisé à la pression de vérification définie dans l'Avis Technique sont conformes aux spécifications figurant dans les Avis Techniques.</p>	<p>Le niveau de puissance acoustique mesuré à travers la bouche dans les conditions définies dans le document "Code d'essais aérauliques et acoustiques des composants et systèmes de ventilation hygroréglable" devra être inférieur ou égal à 38 dB(A) à (Pmax – 15%).</p>

### A2.5 Essais de surveillance

Les essais de surveillance réalisés sont identiques aux essais d'admission §A2.4.1.  
 Les exigences sur les performances sont identiques aux exigences prévues à l'admission §A2.4.2.



Les bouches sont toutes testées - toutes performances aéraulique et acoustique sur 3 ans avec et sans accessoires acoustiques.

Pour les bouches à différentes commandes (manuel ou électrique ou à pile), chaque système de commande est vérifié au moins une fois sur la période des 3 ans par type de bouche (CHY3 ou CHY4). Les bouches sont testées uniquement en diamètre 125 mm.

Dans le cas où pour une famille/gamme le débit maximum est identique, les essais acoustiques pourront être répartis entre les différents modèles.

Dans le cadre du suivi : les résultats sur les échantillons prélevés respecteront les incertitudes et les tolérances précisées sur la norme NF E 51-713 en l'absence d'information sur l'avis technique. Aucune tolérance supplémentaire due à la disparité de fabrication ne sera ajoutée.

NB : Seules les dispositions liées aux incertitudes et de tolérances précisées sur la norme NF E 51-713 sont appliquées.

## ANNEXE TECHNIQUE 3

### Spécifications complémentaires pour GROUPE D'EXTRACTION

#### A3.1 Contrôles internes de production

Les contrôles internes de production doivent porter au minimum sur les points suivants :

Vérification	Fréquence
Assemblage	Auto-contrôle à 100%
Puissance ou intensité (1)	chaque groupe - 100%
Fonctionnement du système d'alerte d'encrassement des filtres pour les produits intégrant un ou plusieurs filtres (chauffe-eau thermodynamique sur air extrait,...)	1 par ordre de fabrication

(1) La vitesse pour la mesure de la puissance ou intensité sera laissée au choix de l'industriel. La mesure de la puissance électrique peut être remplacée par une mesure d'intensité, sous réserve que le fabricant ait démontré que le déphasage tension-intensité n'est pas susceptible de variations.

Un enregistrement à 100 % n'est pas demandé. L'ensemble de ces vérifications seront enregistrées par ordre de fabrication dans un document comprenant les résultats et les conditions de validation.

#### A3.2 Contrôles du suivi de la fabrication

Pour chaque modèle certifié, le fabricant doit réaliser les essais de contrôle qui feront l'objet d'un enregistrement pour les performances suivantes

	Performances	Fréquence
Groupe d'extraction	Courbe débit/pression et courbe débit /puissance <sup>(2)</sup> absorbée telle que définie dans le code d'essais Détection d'encrassement du filtre.	1 fois par campagne de fabrication pour chaque groupe certifié La campagne de fabrication est définie et déclarée par le fabricant. A défaut, en production continue, ces contrôles doivent être réalisés au moins tous les 30 000 produits ou tous les 6 mois dans le cas de production inférieure à 30 000 produits/semestre.

(2) La mesure de la puissance électrique peut être remplacée par une mesure d'intensité, sous réserve que le fabricant ait démontré que le déphasage tension-intensité n'est pas susceptible de variations.

Les mesures des diverses caractéristiques contrôlées sont, sauf indication contraire, effectuées suivant les modes opératoires définis dans le « code d'essais ». D'autres modes opératoires peuvent être adoptés et doivent alors être documentés. Dans tous les cas, si le résultat s'avère être différent de la caractéristique déterminée initialement dans le laboratoire de la marque, une corrélation doit être établie lors de l'instruction de la demande de Certificat.

### A3.3 Exemples pour les documents de communication (Emballage, Notice, ...)

Les indications en plus du logo QB peuvent être mentionnées sous la forme d'un tableau tel que présenté ci-dessous.

Tableau pour un affichage unique Hygro A et/ou Hygro B. Les indications mentionnées doivent alors correspondre à la configuration la plus pénalisante :

<b>Domaine d'emploi</b>		$T_{\min}$ (x sanitaires) Hygro ... à $T_{\max}$ (y sanitaires) Hygro ... <i>(si une ou des configurations sont exclues entre les bornes, les exclusions sont à préciser)</i>
<b>Type(s) de système</b>		Hygro A et/ou B
<b>Puissances électriques pondérées (en W-Th-C)</b>		(Puissance électrique pondérée du domaine d'emploi mini) à (Puissance électrique pondérée du domaine d'emploi maxi)
<b>Nombre maximum de sanitaires</b>		z
<b>Indications de mise en œuvre</b>		- diamètre de la sortie aéraulique en toiture + <i>indications de précisions éventuelles</i>
<b>Configuration F4, 2 sanitaires (1 SdB et 1 WC)</b>	<b>Puissance électrique pondérée (en W-Th-C)</b>	<i>Indication de la puissance électrique pondérée maximale de la configuration F4, 2 sanitaires</i>

Tableau pour un affichage distinct entre Hygro A et Hygro B :

<b>Domaines d'emploi</b>		$T_{\min}$ (x sanitaires) à $T_{\max}$ (y sanitaires) <i>(si une ou des configurations sont exclues entre les bornes, les exclusions sont à préciser)</i>	$T_{\min}$ (x sanitaires) à $T_{\max}$ (y sanitaires) <i>(si une ou des configurations sont exclues entre les bornes, les exclusions sont à préciser)</i>
<b>Types de système</b>		Hygro B	Hygro A
<b>Puissances électriques pondérées (en W-Th-C)</b>		(Puissance électrique pondérée du domaine d'emploi mini) à (Puissance électrique pondérée du domaine d'emploi maxi)	(Puissance électrique pondérée du domaine d'emploi mini) à (Puissance électrique pondérée du domaine d'emploi maxi)
<b>Nombres maximum de sanitaires</b>		z	w
<b>Indications de mise en œuvre</b>		- diamètre de la sortie aéraulique en toiture + <i>indications de précisions éventuelles</i>	- diamètre de la sortie aéraulique en toiture + <i>indications de précisions éventuelles</i>
<b>Configurations F4, 2 sanitaires (1 SdB et 1 WC)</b>	<b>Puissances électriques pondérées (en W-Th-C)</b>	Indication de la puissance électrique pondérée de la configuration F4, 2 sanitaires Hygro B	Indication de la puissance électrique pondérée de la configuration F4, 2 sanitaires Hygro A

*Marquage optionnel :*

N° de certificat : chaque composant,  
 si plusieurs appellations commerciales sont déposées auprès de EUROVENT CERTITA  
 CERTIFICATION, le numéro d'identification du fabricant, attribué lors de la notification  
 d'admission, peut être mentionné en plus des informations précédentes.

La terminologie suivante pour les sanitaires peut être utilisée :

Nombre de sanitaires à afficher sur les supports de communication	Configurations
1 sanitaire	1 sdb/wc
2 sanitaires	1 sdb et 1wc ou 1 sdb/wc et 1 wc
3 sanitaires	2 sdb et 1wc ou 1 sdb, 1wc et 1 salle d'eau
4 sanitaires	2 sdb et 2 wc ou 2 sdb, 1wc et 1 salle d'eau
5 sanitaires	2 sdb, 3 wc ou 2 sdb, 2wc, 1 salle d'eau
6 sanitaires	3 sdb, 3 wc ou 3 sdb, 2wc, 1 salle d'eau

Pour des systèmes (Kit : Groupe + entrées d'air + bouches d'extraction)

Avis Technique n°14/02-2999.

<b>Domaines d'emploi</b>	T3 (2 sanitaires) à T7 (6 sanitaires)	T3 (2 sanitaires) à T7 (5 sanitaires)
<b>Types de système</b>	Hygro B	Hygro A
<b>Puissances électriques pondérées (en W-Th-C)</b>	10 à 20 W-Th-C	10 à 22 W-Th-C
<b>Nombres maximum de sanitaires</b>	6	5
<b>Indications de mise en œuvre</b>	diamètre de la sortie aéraulique en toiture	diamètre de la sortie aéraulique en toiture
<b>Configurations F4, 2 sanitaires (1 SdB et 1 WC)</b>	<b>Puissances électriques pondérées (en W-Th-C)</b> 12	15

Configuration du système xxx en Hygro x

	Modules d'entrées d'air ou type si hygroréglable		Bouches d'extraction				
	Séjour	Par chambre	Cuisine	Salle de Bains	WC unique	WC multiple	Salle d'eau
F3	X EA séjour	EA Chambre	BE Cu F3	BE SdB F 3	BE WC F3	BE WC F3	BE Salle d'eau
F4	X EA séjour	EA Chambre	BE Cu F4	BE SdB F4	BE WC F4	BE WC F4	BE Salle d'eau
F5 et +	X EA séjour	EA Chambre	BE Cu F5	BE SdB F5	BE WC F5	BE WC F5	BE Salle d'eau

### A3.4 Prélèvements pour essais en laboratoire

Un groupe est prélevé par l'auditeur sur un stock minimum de 10 groupes fabriqués depuis moins de 2 mois le jour du prélèvement

### A3.5 Essais d'admission

Tous les réglages (vitesses de fonctionnement) du groupe doivent être identifiés et vérifiés.

La courbe aéraulique complète est réalisée pour tous les réglages (chaque vitesse de fonctionnement).

- Groupe multi-vitesses (par exemple AC 3V, multi-vitesses EC, AC 8V...) : toutes les vitesses sont vérifiées (ou plusieurs réglages) :
  - Le domaine d'emploi est défini à partir de toutes les courbes réalisées pour toutes les vitesses (ou réglages)
  - Les puissances électriques : Elles correspondent à la moyenne entre la puissance mini et la puissance maxi mesurées lors des essais pour chaque débit (ce n'est pas forcément la vitesse mini et la vitesse maxi, mais la courbe mini et la courbe maxi de l'essai en chaque point)
  - Les essais acoustiques sont réalisés uniquement pour le réglage présentant (sur la base de l'essai aéraulique) la pression la plus élevée pour un débit de 200 m<sup>3</sup>/h.
- Groupe (régulé en pression) avec réglage de pression sur site :
  - Les mesures aérauliques et de puissance sont réalisées à la pression minimum (Pmin) et à la pression maximum (Pmax).
  - La puissance électrique correspond à la moyenne entre les deux mesures précédentes (à Pmin et Pmax) à chaque point de débit.
  - Les essais acoustiques sont réalisés pour le réglage présentant (de pression maximal prévu dans l'Avis Technique.

NB :La puissance électrique pondérée (notée  $P_{ventmoy}$  et exprimée en W-Th-C) utile au calcul thermique réglementaire de chacun des groupes d'extraction pour chacune des configurations du domaine d'emploi est calculée avec la formule suivante :

$$P_{ventmoy} = 23/24 P_{vent_{Qvarepspec.Cfres}} + 1/24 P_{vent_{Qvmax.Cfres}}$$

- $P_{vent_{[Q]}}$  : puissance dissipée par le groupe d'extraction au débit volumique Q,
- $Q_{varepspec}$  : débit moyen extrait **spécifique** pour la configuration visée
- $Q_{vmax}$  : débit maximum pour la configuration visée
- $Cfres$  : coefficient de fuites des réseaux pris égal à 1,10

Avec  $P_{ventmoy} \leq 50$  W-Th-C

### **Exigence sur les performances aéraulique et puissance électrique du groupe d'extraction**

Les courbes débit/puissance doivent répondre aux exigences du CPT ventilation hygroréglable » référencé au paragraphe 2.1.2.

### **Exigence sur les performances acoustiques**

Le niveau de puissance acoustique mesuré à travers la bouche cuisine dans les conditions définies dans le document « Codes d'essais aéraulique et acoustique » devra être inférieur ou égal à 38 dB(A).

## **A3.6 Essais de surveillance**

Les essais de surveillance effectués sont les mêmes que les essais prévus à l'admission.

Un groupe de ventilation ayant un raccordement possible avec plusieurs diamètres de refoulement et/ou plusieurs configurations de mise en œuvre (exemples : montage linéaire, pieuvre, ...) est suivi pour chaque installation sur la plage d'utilisation du groupe.

Les tolérances suivantes sont définies :

### **Exigences sur la caractéristique débit/pression**

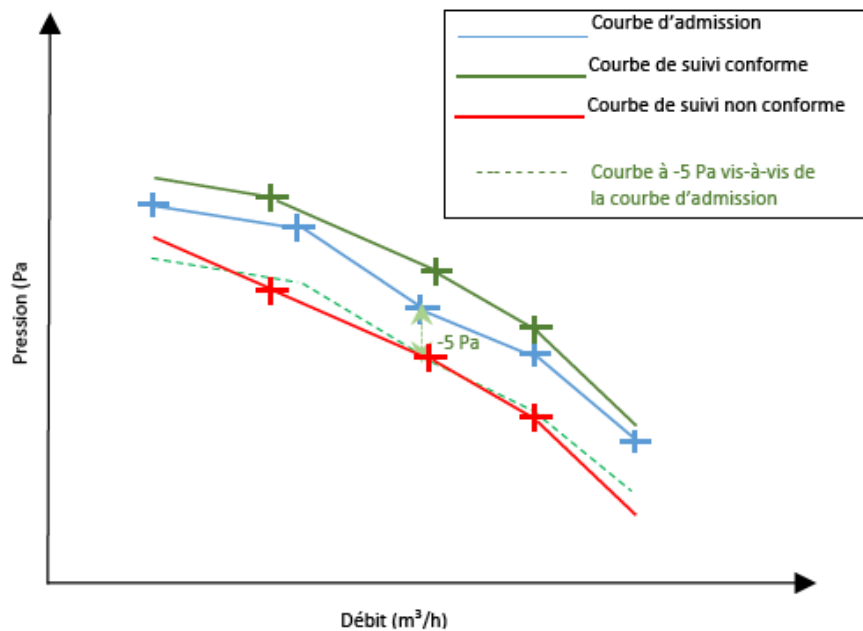
Les courbes débit/pression de suivi sont comparées aux courbes d'admission (en débit croissant et en débit décroissant) avec une tolérance **en pression de - 5 Pa**

Le groupe devra avoir une pression statique disponible inférieure ou égale aux exigences de pression fixées par le CPT cahier 3615\_v4 aux débits minimal, maximal, et réduit maximal du chapitre « 3.3.3.3 Dimensionnement simplifié »

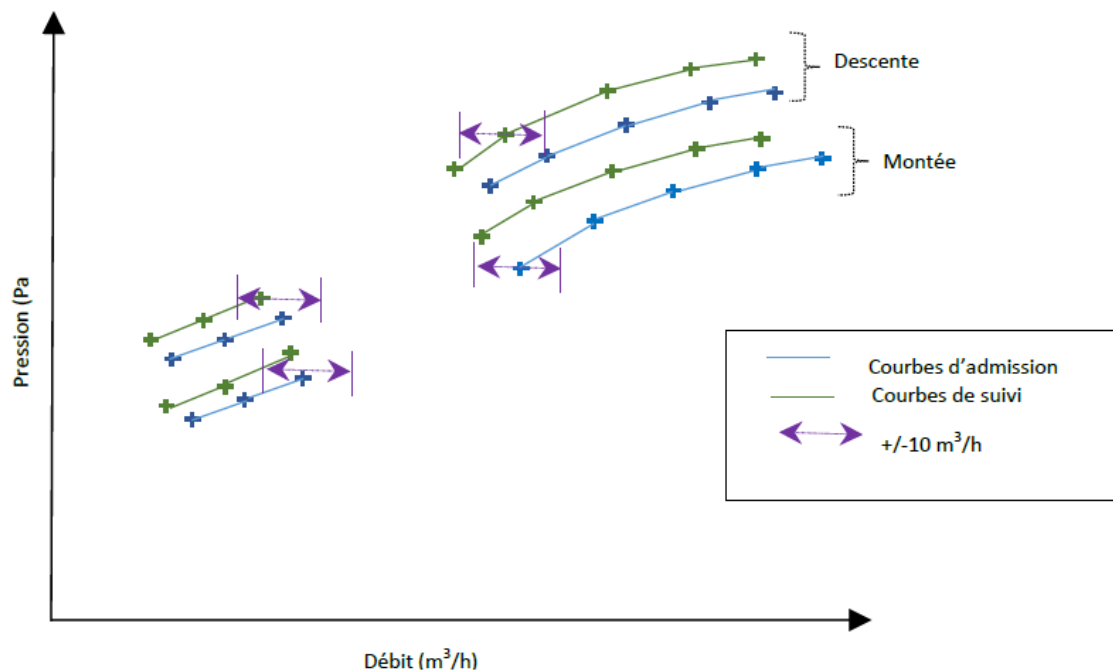
Pour le point spécifique de la configuration valorisée T5 pour le Cdep, la pression disponible doit être inférieure ou égale à la pression du Cdep déclaré par le fabricant obtenue dans son avis technique.

En complément, pour les groupes à saut de vitesse, les quatre points de mesure caractéristiques du saut de vitesse de l'essai de suivi sont comparés (point à point) à ceux de l'essai d'admission avec une tolérance de +/- 10 m<sup>3</sup>/h. »

Exemples de visualisation :



**Groupes à saut de vitesse :**



### **Exigence sur la puissance électrique du groupe d'extraction**

Les courbes débit/puissance de suivi sont comparées aux courbes d'admission (en montée et descente) avec une tolérance de Max [+2 W ; 15%] de la puissance électrique mesurée (entre les débits minimal  $Q_{vmin_{min}}$  et maximal  $Q_{vmax_{max}}$  du groupe **spécifiés dans la déclaration des caractéristiques**.

### **Exigence sur les performances acoustiques**

Le niveau de puissance acoustique mesuré à travers la bouche cuisine dans les conditions définies dans le document « Codes d'essais aéraulique et acoustique » devra être inférieur ou égal à 38 dB(A).

*NOTA : Cas où les bouches d'extraction font l'objet de modifications :*

Si dans le cas d'un additif à l'Avis Technique de nouvelles bouches seraient mises en œuvre, il ne sera pas réalisé d'essais acoustiques associé au groupe d'extraction si :

- $L_{wA}$  nouvelle bouche  $\leq$   $L_{wA}$  ancienne bouche.
- $D_{n,e,w} + C$  nouvelle bouche  $\geq$   $D_{n,e,w} + C$  ancienne bouche.

En suivi, une tolérance de +2dB(A) est applicable. En effet, comme la valeur réelle de mesure est affichée dans le certificat, alors il faut la corriger si elle n'est pas respectée au suivi.

- Tolérance de +2dB(A) pour le suivi par rapport à la valeur annoncée dans le certificat, sans dépasser 38 dB(A) au final
- Si essai de suivi > 2dB(A) par rapport à l'admission (et toujours < 38 dB(A)) alors modification du certificat pour mettre la nouvelle valeur