



Indice de Révision	Date de mise en application
E	01/07/2018



# Référentiel pour la certification des produits isolants thermiques

*Référentiel Général*



## Table des matières

---

<b>TABLE DES MATIERES .....</b>	<b>1</b>
<b>STRUCTURE DU REFERENTIEL .....</b>	<b>2</b>
<b>1 GENERALITES.....</b>	<b>4</b>
1.1 PREAMBULE.....	4
1.2 OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION .....	4
1.3 TERMINOLOGIE .....	5
1.4 DEMANDE DE CERTIFICAT .....	6
1.5 OBTENTION DE LA KEY-MARK ET/OU DU MARQUAGE CE.....	6
1.6 CARACTERISTIQUES CERTIFIEES .....	6
1.7 ORGANISMES INTERVENANT DANS LE CADRE DE LA CERTIFICATION .....	7
1.8 MODALITE D'OBTENTION DU DROIT D'USAGE DU CERTIFICAT ACERMI .....	8
1.9 MODALITES DE MARQUAGE - REFERENCE AU CERTIFICAT ACERMI .....	9
1.10 CONTROLES EXERCES PAR LE FABRICANT.....	9
1.11 VERIFICATIONS ET CONTROLES EFFECTUES PAR LE PILOTE .....	10
1.12 DECISIONS .....	10
1.13 CONTROLES DANS LE COMMERCE OU SUR CHANTIER.....	10
1.14 REFERENCE ABUSIVE A LA CERTIFICATION ACERMI PAR UN TITULAIRE .....	10
1.15 MODIFICATIONS POUVANT ENTRAINER DES CONSEQUENCES SUR LE CERTIFICAT ACERMI .....	11
1.16 FINANCEMENT.....	12
<b>2 PROCESSUS D'INSTRUCTION EN VUE DE L'ADMISSION.....</b>	<b>13</b>
2.1 CONDITIONS D'ATTRIBUTION DU CERTIFICAT.....	13
2.2 EXAMEN DU DOSSIER.....	13
2.3 AUDIT DE L'UNITE DE PRODUCTION ET PRELEVEMENT D'ECHANTILLONS.....	15
2.4 ESSAIS DE VERIFICATION DE L'ADMISSION.....	17
2.5 CONSULTATION DU COMITE DE CERTIFICATION .....	17
<b>3 CONTROLES ET ESSAIS EXERCES PAR LE FABRICANT .....</b>	<b>19</b>
3.1 GENERALITES .....	19
3.2 ORGANISATION .....	19
3.3 CONTROLES ET ESSAIS .....	21
3.4 DISPOSITIONS A PRENDRE EN CAS DE PRODUITS NON CONFORMES .....	24
3.5 REGISTRE DES RECLAMATIONS.....	24
<b>4 PROCESSUS DE SURVEILLANCE DES PRODUITS CERTIFIES .....</b>	<b>25</b>
4.1 PRINCIPE.....	25
4.2 AUDIT DE SUIVI.....	25
4.3 ESSAIS DE VERIFICATION PAR L'ORGANISME PILOTE .....	27
4.4 PROCESSUS EN CAS DE SUSPENSION PROVISOIRE.....	28



## Structure du référentiel

Le présent référentiel de certification est constitué d'un tronc commun appelé Référentiel Général, de Cahiers Techniques précisant les règles techniques de la certification et de Référentiels Produits définissant les modalités d'applications des règles pour chacun des produits visés.

La liste des documents complétant le Référentiel Général est décrite dans le diagramme ci-dessous.

Référentiels Produits	Cahiers Techniques
RP 01 - Produits manufacturés en laine minérale	CT A - Domaine d'application
RP 02 - Produits manufacturés en polystyrène expansé	CT B - Liste des documents de référence
RP 03 - Produits manufacturés en polystyrène extrudé	CT C - Règles de regroupement des produits
RP 04 - Produits manufacturés en mousse rigide de polyuréthane	CT D - Règles de marquage
RP 05 - Produits manufacturés en mousse phénolique	CT E - Tests de conformité
RP 06 - Produits manufacturés en verre cellulaire	CT F - Profil ISOLE
RP 07 - Produits manufacturés en laine de bois	CT G - USAGE
RP 08 - Produits manufacturés en perlite expansée	CT 01 - Détermination de la conductivité thermique
RP 09 - Produits manufacturés en liège expansé	CT 02 - Détermination de la résistance thermique
RP 10 - Produits manufacturés en fibres de bois	CT 03 - Détermination de la réaction au feu
RP 11 - Produits manufacturés à base de fibres végétales ou animales	CT 04 - Détermination du tassement
RP 12 - Produits réfléchissants	CT 05 - Détermination du $R_{CS} - d_s$
RP 13 - Produits en vrac à base de laine minérale	CT 06 - Détermination du classement sous-couche isolante sous chape ou dalle flottante et sous carrelage
RP 14 - Produits en vrac à base de ouate de cellulose	CT 07 - Détermination de l'émissivité



RP 15 - Produits projetés à base de laine minérale et liant

RP 16 - TREMLIN ACERMI

RP 17 – produits manufacturés en panneaux sandwichs autoportants, isolants, double peau à parements métalliques

CT 08 - Confection des éprouvettes d'essais pour les produits en vrac

CT 09 - Détermination de l'absorption acoustique pour les revêtements par projection pneumatique de laines minérales avec liant

CT 10 – Détermination de la capacité thermique massique



# 1 Généralités

---

## 1.1 Préambule

Ce référentiel présente :

- le champ et les conditions d'application de la certification ACERMI.
- les caractéristiques certifiées.
- les modalités d'évaluation par l'organisme certificateur de la conformité des produits.
- la nature et le mode de communication relative aux caractéristiques certifiées.

Le présent référentiel ne vise pas les certificats de conformité pour l'application du marquage CE.

Les produits couverts par le Règlement (UE) n°305/2011 (RPC) doivent satisfaire a minima les conditions relatives au marquage CE selon l'annexe ZA de la norme européenne applicable ou les modalités prévues par le RPC.

Compte tenu des règles de l'art, tout produit certifié doit satisfaire les propriétés générales minimales d'aptitude à l'emploi définies dans le référentiel produit concerné.

## 1.2 Objet et domaine d'application

Le présent référentiel précise les conditions d'application des Règles Générales de la Certification ACERMI aux produits isolants thermiques manufacturés sous forme de panneaux, plaques, rouleaux ou en vrac, dont la liste est donnée dans le Cahier Technique A.

Quelle que soit leur nature, ne peuvent faire l'objet d'un certificat ACERMI que les produits présumés aptes à l'usage. Pour les produits ou procédés de construction dont la constitution ou l'emploi ne ressortent pas des savoir-faire et pratiques traditionnels, l'aptitude à l'usage peut être démontrée par l'existence et la conformité du produit à :

- des règles professionnelles qui devront être validées par le comité de certification ACERMI ;
- un Avis Technique ou un Document Technique d'Application à caractère favorable au sens de l'arrêté du 21 mars 2012 ;
- une Appréciation Technique d'Expérimentation (ATEX) de cas A à caractère favorable;
- Recommandations professionnelles RAGE qui devront être validées par le comité de certification ACERMI.



### 1.3 Terminologie

- **Primitif** : couche de matière isolante, constitutive d'un produit, fabriquée à partir d'une matière de base définie, suivant une technologie définie, et caractérisée par une conductivité thermique et des caractéristiques intrinsèques spécifiques.
- **Produit** : produit comportant un primitif (ou plusieurs primitifs associés) défini(s), complété(s) ou non par un revêtement mince (ou deux revêtements minces) défini(s), commercialisé dans des épaisseurs pouvant être différentes.
- **Produit réfléchissant** : produit simple couche ou multicouche comprenant :
  - un ou plusieurs films réfléchissants (feuille d'aluminium ou feuilles plastiques recouvertes par métallisation) d'épaisseur généralement inférieure à 100 microns
  - une ou plusieurs couches de matériaux de différentes natures : plastique alvéolaire, film à bulles, laine végétale, synthétique, animale ou minérale.
- **Variante d'un produit** : produit qui se différencie du produit isolant dont il constitue une variante par la présence ou la nature de revêtements minces qui lui confèrent des caractéristiques particulières adaptées à des emplois préférentiels différents.
- **Groupement de produits** : Plusieurs produits peuvent être regroupés pour la détermination d'une propriété selon la norme NF EN 13172 chapitre 4. Les conditions d'application de cette norme sont décrites dans le Cahier Technique C du présent référentiel.
- **Primitif spécifique** : Primitif dont les spécifications de fabrication sont données, utilisé spécifiquement pour la fabrication de produit en vrac.
- **Produits déclassés** : Produits fabriqués à partir d'un ou plusieurs primitifs résultant du déclassement de produits manufacturés situés dans une plage de masse volumique définie.

Ces produits manufacturés doivent faire l'objet d'un certificat ACERMI. Toutefois, d'autres certifications peuvent être prises en compte au cas par cas.

Les primitifs pouvant être utilisés ont été déclassés suite à :

- des défauts d'emballage,
- des défauts de dimensions<sup>1</sup>, d'équerrage ou de planéité,
- des défauts de surfaçage (encollage, alignement, ...),

Ils peuvent également être issus de stocks de produits manufacturés, à condition que ceux-ci aient été fabriqués depuis moins de 3 mois.

D'une façon générale les caractéristiques intrinsèques des primitifs issus de procédure de déclassement ne doivent pas différer de celles des produits manufacturés : ceci concerne en particulier la masse volumique, le taux de liant et le fibrage.

Les produits fabriqués à partir de produits déclassés ne respectant pas l'ensemble des spécifications qui précèdent sont exclus du champ du présent référentiel.

---

<sup>1</sup> Les défauts de dimensions comprennent les défauts d'épaisseur (issus de changement d'épaisseur lors de la fabrication ou de défaut de répartition du matelas), les défauts de longueur, largeur.



Les procédures de sélection et de déclassement mises en œuvre dans le processus de fabrication sont vérifiées par le membre pilote ACERMI au cours de l'instruction de la demande de certification, puis lors du suivi du certificat.

## 1.4 Demande de certificat

Suivant les conditions définies au § 6.1 des Règles Générales, peut demander un Certificat tout fabricant produisant de façon suivie, en France, ou à l'étranger, un produit destiné à l'isolation thermique répondant au domaine d'application défini ci-dessus. Peuvent faire l'objet d'un Certificat, les produits isolants désignés par une référence commerciale dédiée et à laquelle est attachée une spécification technique de fabrication connue et maîtrisée. Peut également demander un certificat toute personne présentant un dossier en accord avec un fabricant.

Les règles de délivrance du Certificat sont les suivantes :

Conformément à l'article 1.3 des Règles Générales, chaque produit est désigné par une référence commerciale distincte et peut donner lieu à un Certificat distinct.

Ce Certificat couvre l'ensemble des fabrications du produit, dans le cas où ceux-ci sont produits par plusieurs unités distinctes.

Dans le cas où un même produit est commercialisé sous des marques commerciales différentes correspondant à des circuits de distribution différents, chaque marque commerciale peut, sur demande, faire l'objet d'un Certificat distinct.

Hormis les caractéristiques relevant de systèmes nationaux, toutes les informations présentes sur l'étiquette d'un produit doivent être conformes aux informations données dans le certificat (références commerciales, usines, caractéristiques déclarées, gamme d'épaisseur, etc.).

En cas de sous-traitance d'une étape du processus de fabrication ou transformation par un industriel autre que le titulaire du certificat, le demandeur ou le titulaire du certificat est responsable de la conformité des produits certifiés ACERMI suivant les dispositions du présent référentiel. L'identité du sous-traitant doit être mentionnée dans le dossier technique initial.

## 1.5 Obtention de la key-mark et/ou du marquage CE

L'Association pour la certification des matériaux isolants (ACERMI) est autorisée par le CEN à délivrer la Key-mark et est notifiée au titre du marquage CE. A ce titre, l'Association peut instruire une demande de certificat Key-mark et/ou CE pour les produits concernés, conjointement à celle d'un certificat ACERMI.

## 1.6 Caractéristiques certifiées

La résistance thermique R ou la conductivité thermique  $\lambda$  est toujours certifiée.

Dans le cas d'un produit marqué CE, les caractéristiques essentielles déclarées au titre du marquage CE et faisant l'objet de la déclaration des performances du produit DoP doivent être certifiées, sur la base des valeurs déclarées conformément au Règlement (UE) n°305/2011 (RPC).<sup>2</sup>

---

<sup>2</sup> La réaction au feu est certifiée lorsque le niveau 1 d'attestation de conformité est requis, ou lorsque la key-mark s'applique



Toute caractéristique certifiée doit faire l'objet d'une vérification.

Dans le cas des produits réfléchissants, l'émissivité est en outre également certifiée.

En option :

- le profil d'usage ISOLE peut être certifié, selon les modalités du Cahier Technique F du présent référentiel.
- la résistance de service  $R_{CS}$  ainsi que les déformations correspondantes  $d_{S_{\min}}$  et  $d_{S_{\max}}$  et le module d'élasticité de service, peuvent être certifiées selon le Cahier Technique n°5 du présent référentiel.
- la classe SC1 ou SC2, fonction de leur écrasement sous charge selon la norme NF DTU 52.10<sup>3</sup> avec la lettre a ou b, l'indice 1 à 4 et les caractéristiques spécifiques éventuelles A (sous-couche acoustique de traitement aux bruits d'impact) et/ou Ch (sous couche pour sol chauffant).

Nota : l'ensemble des essais (mécaniques et acoustiques) devra être réalisé sur le même lot de fabrication de la sous-couche à tester. La caractéristique A ne peut être certifiée que si les résultats associés aux caractéristiques identifiées lors de l'essai type (ou par sondage) recouvrent les plages des mesures en autocontrôle.

- La semi rigidité peut être certifiée selon les modalités prévues dans la norme NF DTU 20.1 P1-2 (Annexe C).
- Pour les produits autres que les produits réfléchissants, l'émissivité peut être certifiée pour tout produit visé dans un Avis Technique ou un Document Technique d'Application précisant l'émissivité du produit.
- La capacité thermique massique peut être certifiée selon les modalités du Cahier Technique n°10 du présent référentiel.

Les caractéristiques certifiées et méthodes d'essais sont définies dans les normes européennes harmonisées, dans les normes de méthodes d'essais visées par ces normes, et le cas échéant dans les Documents d'Evaluation Européens.

## 1.7 Organismes intervenant dans le cadre de la certification

### 1.7.1 Siège social de l'association

**ACERMI**

4 Avenue du Recteur Poincaré  
75016 PARIS

Conformément au §5 des Règles Générales, le fonctionnement est assuré par l'Association, qui délègue la mission de procéder conjointement à la certification au :

---

<sup>3</sup> Il est rappelé que cette norme stipule au chapitre 8.1 "Sous-couches isolantes en panneaux", que "tout panneau isolant rigide ayant une flèche supérieure à 4 mm/m est rejeté ou découpé" et que "pour les sous-couches de classe SC1, la plus grande dimension des panneaux est limitée à 1500 mm".





**LNE (Laboratoire National de  
Métrologie et d'Essais)**

et au

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

LNE

1 Rue Gaston Boissier  
75724 PARIS Cedex 15

CSTB

84 Avenue Jean Jaurès  
CHAMPS SUR MARNE  
77447 MARNE LA VALLÉE Cedex 2

Ces organismes sont appelés pilotes dans la suite du texte.

L'Association délivre, suspend ou retire les certificats après consultation du Comité de Certification, dont la composition et les attributions sont définies aux § 5.2 et 5.3 des Règles Générales.

### **1.7.2 Audits**

L'association confie la réalisation des audits et les vérifications périodiques en usine à des auditeurs membres de l'un des deux pilotes et qualifiés selon leurs procédures.

Toute sous-traitance hors LNE ou CSTB fait l'objet d'une approbation par le comité de certification.

### **1.7.3 Essais**

L'Association confie la réalisation des essais aux laboratoires indépendants désignés ci-après ou à d'autres laboratoires européens (cf. Cahier Technique G) :

- au LNE pôle « Energie, Environnement et Combustion »
- au CSTB Directions « Enveloppe, Isolation et Sols », « Sécurité, Structures et Feu » et « Acoustique et éclairage ».

## **1.8 Modalité d'obtention du droit d'usage du Certificat ACERMI**

Les demandes de certificats sont traitées conformément au § 6 des Règles Générales de la Certification ACERMI. Avant de déposer un dossier, le demandeur doit s'assurer qu'il remplit les conditions d'instruction pour une admission ainsi que les règles particulières concernant son (ou ses) produit(s) et son (ou ses) unité(s) de fabrication au moment de la demande et définies dans les référentiels et cahier techniques correspondants.

### **1.8.1 Présentation de la demande**

Conformément à l'article 6 des Règles Générales du Certificat, les demandes de Certificats, sont adressées au pilote désigné après le premier contact avec l'association Acermi.

Il est établi une demande distincte par « produit » au sens de l'article 1.3. des Règles Générales.

Dans l'hypothèse du dépôt simultané de plusieurs demandes, ces dernières sont accompagnées d'un récapitulatif indiquant la liste des produits présentés à la certification et en regard de chacun d'eux :

- l'adresse des usines concernées,
- les caractéristiques demandées à certifier



- les regroupements prévus selon les caractéristiques

La demande est à adresser par le demandeur à l'adresse du pilote désigné par l'association Acermi.

### **1.8.2 Instruction de la demande**

La procédure d'instruction détaillée au chapitre suivant est engagée par le pilote, et comprend entre autres :

- l'examen du dossier,
- l'audit de l'unité de fabrication et le prélèvement d'échantillons,
- les essais de vérification des caractéristiques et performances annoncées.

### **1.8.3 Attribution du certificat**

A l'issue de l'instruction, le pilote présente, pour avis, au Comité de Certification, la synthèse des vérifications effectuées sous forme anonyme.

Après consultation du Comité de Certification, l'Association décide :

- l'attribution du certificat ou
- le report de l'attribution avec demande de complément d'instruction ou
- le refus du certificat.

Les règles de décision relatives aux caractéristiques certifiées sont définies dans l'article 7.3 des Règles Générales de la Certification ACERMI.

Au cas où le demandeur ou le titulaire conteste une décision le concernant, il peut engager un recours, selon les modalités définies au § 10 des Règles Générales de la Certification ACERMI.

## **1.9 Modalités de marquage - Référence au certificat ACERMI**

Chaque unité d'emballage de produits certifiés doit porter le marquage ACERMI, selon les modalités définies dans le Cahier Technique D relatif aux Règles de marquage du Certificat.

Les titulaires de certificats ACERMI sont tenus de communiquer, sur demande de l'Association ou du pilote, tout support d'information faisant référence à la marque ou au certificat ACERMI.

## **1.10 Contrôles exercés par le fabricant**

Les dispositions décrites dans le référentiel pour chaque famille précisent les exigences minimales en matière de contrôles et essais qui doivent être satisfaites et les enregistrements de ces contrôles et essais qui doivent être tenus à disposition des agents chargés des audits, pendant un an en permanence en usine.

Le fabricant doit mettre en place un système de contrôle de production conforme au paragraphe 5 de la norme NF EN 13172 permettant d'assurer la conformité aux spécifications de fabrication et par conséquent les caractéristiques certifiées.

Conformément à la norme NF EN ISO/CEI 17065, les fabricants doivent tenir à jour un registre de traitement de réclamations.



### **1.11 Vérifications et contrôles effectués par le pilote**

Une surveillance est exercée par le pilote dès l'attribution du certificat ACERMI

Elle comprend notamment des audits de l'unité de fabrication et des essais sur les produits concernés.

Le chapitre 4 du présent Référentiel Général, complété des spécificités de chaque famille, définit les modalités de cette surveillance en fonction du nombre d'usines fabriquant le(s) produit(s) certifié(s).

La vérification du maintien, par le titulaire, des caractéristiques certifiées repose sur l'examen du système de la qualité, des contrôles et essais du fabricant et des essais effectués par le pilote, dont les résultats sont exploités selon les règles définies au chapitre 3 du présent Référentiel Général.

En cas d'insuffisance ou d'écart constatés suite aux audits ou essais, des audits et des essais supplémentaires peuvent être décidés dans les conditions définies au § 9 des Règles générales de la Certification ACERMI.

### **1.12 Décisions**

Les contrôles et vérifications des produits certifiés peuvent donner lieu aux décisions suivantes :

- reconduction du droit d'usage du certificat. Cette reconduction peut être accompagnée éventuellement d'observations ou demande d'actions correctives
- reconduction du droit d'usage du certificat avec mise en demeure de faire cesser dans un délai donné les anomalies ou insuffisances constatées,
- reconduction du droit d'usage du certificat avec audit ou essai supplémentaire de vérification à la charge du titulaire,
- suspension du droit d'usage du certificat,
- retrait du certificat.

Le § 9 des Règles générales de la Certification ACERMI précise les conditions dans lesquelles les sanctions ci-dessus sont décidées.

### **1.13 Contrôles dans le commerce ou sur chantier**

Des contrôles et prélèvements peuvent être effectués par l'association, dans les conditions prévues au § 8.22 des Règles générales de la Certification ACERMI.

### **1.14 Référence abusive à la certification ACERMI par un titulaire**

Lorsque l'association est informée d'un constat de référence abusive à la certification ACERMI, un processus d'intervention rapide est déclenché selon les étapes suivantes :

#### **1.14.1 Vérification de l'infraction**

Si l'infraction signalée à l'Association est relative à un titulaire d'un certificat ACERMI, le pilote concerné en est informé et il fait procéder à la vérification de la réalité de l'infraction.

Le dossier est instruit par l'organisme qui préside l'Association, conformément au § 12 des Règles Générales de la Certification ACERMI.



### **1.14.2 Intervention auprès de la société responsable**

Si la vérification démontre la réalité de l'infraction, le pilote met immédiatement en demeure la société responsable de supprimer les écarts constatés dans un délai de 5 jours, et de l'informer des actions entreprises sous 8 jours à réception de la mise en demeure ; la levée effective des écarts est vérifiée.

### **1.14.3 Information du comité de certification**

Si le pilote ne reçoit pas de réponse satisfaisante dans le délai fixé ou si, après vérification, il constate que les écarts ne sont pas supprimés :

- il informe immédiatement les membres du Comité de Certification des constats effectués et des suites données au dossier, et
- met immédiatement en demeure la société concernée de supprimer les écarts constatés dans un délai fixé par le pilote en lui précisant que l'absence d'actions correctives appropriées dans le délai prescrit peut entraîner, après consultation des membres du Comité de Certification, la suspension du droit d'usage du (ou des) certificat(s) ACERMI, et l'engagement de poursuites judiciaires.

Si les écarts sont levés, le pilote en informe les membres du Comité de Certification.

### **1.14.4 Proposition de suspension du droit d'usage**

En cas de persistance des infractions, l'Association ou le pilote en informe les membres du Comité de Certification et propose la suspension du droit d'usage du (ou des) certificat(s) du titulaire concerné.

Sur avis du Comité de Certification, l'Association prononce la décision de suspension.

Le rétablissement du droit d'usage fait de même préalablement l'objet d'une consultation des membres du Comité de Certification.

## **1.15 Modifications pouvant entraîner des conséquences sur le certificat ACERMI**

Le titulaire doit signaler préalablement par écrit au pilote toute modification des conditions d'obtention du droit d'usage du certificat ACERMI. Il doit apporter les justificatifs nécessaires permettant de juger des conséquences de ces modifications sur le certificat.

### **1.15.1 Modifications concernant le titulaire**

Le titulaire du certificat ACERMI est désigné par une raison sociale. Il désigne un représentant. Ce représentant est l'interlocuteur privilégié de l'ACERMI.

Le titulaire doit indiquer toutes modifications concernant la raison sociale ou le représentant. En cas de modification de raison sociale celle-ci doit être changée dans les certificats.

Dans le cas particulier des produits commercialisés sous une marque de distributeur, indépendamment du respect des dispositions fixées par le Règlement UE 305/2011, le changement d'une caractéristique certifiée sur le certificat d'un des deux titulaires (fabricant ou distributeur)



est accompagné d'une information de l'autre titulaire par l'association Acermi. Le fabricant informe l'association des certificats de distributeurs concernés.

### **1.15.2 Modifications concernant le site de production**

Le site de production est défini dans le dossier technique et dans le certificat.

Le certificat est établi pour les sites indiqués et ces sites font l'objet d'un suivi périodique. La modification du site, le déplacement du site ou l'ajout d'un site doit être indiqué au pilote qui prendra les mesures nécessaires pour l'instruction du dossier concernant ce nouveau site.

Dans le cas particulier des produits commercialisés sous une marque de distributeurs, la référence au site de production est mentionnée sous forme de code, en lien avec le dossier technique.

### **1.15.3 Modification concernant le système de contrôle de fabrication**

Dans le dossier technique le système de contrôle de fabrication du site de production est indiqué. Le titulaire doit avertir le pilote chargé du dossier le plus tôt possible si une modification du système de contrôle de fabrication entraîne des changements des caractéristiques du produit par rapport aux caractéristiques certifiées, afin qu'il puisse vérifier l'influence de ces modifications sur le produit.

Le pilote étudie l'impact de ces changements pour les caractéristiques certifiées et juge de l'opportunité d'un audit complémentaire de suivi, avec ou sans prélèvement.

### **1.15.4 Modification concernant le processus de fabrication d'un produit certifié**

Le titulaire doit avertir le pilote chargé du dossier le plus tôt possible de la modification du processus de fabrication du produit (modification de la masse volumique, de la formulation, des matières premières, etc...) que cette modification entraîne ou non des changements des caractéristiques du produit par rapport aux caractéristiques certifiées, afin qu'il puisse vérifier l'influence de ces modifications sur le produit. Le titulaire doit fournir au pilote toutes les justifications (essais comparatifs pour les caractéristiques déclarées tenant compte du vieillissement, ...) permettant à celui-ci de vérifier que ces modifications n'entraînent pas de changement des caractéristiques déclarées. Si tel n'est pas le cas, une modification du certificat est envisagée.

Le pilote étudie l'impact de ces changements pour les caractéristiques certifiées et juge de l'opportunité d'un audit complémentaire de suivi, avec ou sans prélèvement.

## **1.16 Financement**

Les frais afférents aux opérations de gestion et de vérification effectuées au titre de la certification ACERMI sont définis dans le barème fixé annuellement par l'Association.



## 2 Processus d'instruction en vue de l'admission

---

### 2.1 Conditions d'attribution du certificat

Le certificat ACERMI est attribué sur la base ;

- d'une demande de certificat,
- d'un examen du dossier technique relatif à cette demande, incluant les contrôles et essais du fabricant,
- du ou des audits, prélèvements et essais en vue de la délivrance du certificat, en application de l'article 7 des Règles Générales ACERMI.

### 2.2 Examen du dossier

Le dossier technique, défini dans les paragraphes suivants et complété par les éléments des référentiels de chaque famille de produit, est examiné afin de vérifier si l'ensemble des éléments nécessaires est présent.

Le pilote définit, au vu du dossier technique, le nombre de lots de fabrication et la quantité de produit nécessaire à l'instruction du dossier, conformément aux règles d'échantillonnage prévues dans les référentiels produits.

Le dossier technique est établi pour chaque produit, et contient *a minima* les éléments suivants.

#### 2.2.1 Description du produit

- désignation commerciale complète ;
- adresse précise de la ou des unités de production ;
- capacité de production et production mensuelle moyenne de chacune de ces unités pour le produit concerné ;
- famille d'isolants à laquelle appartient le produit (matériau de base) ;
- forme sous laquelle est commercialisé le produit (plaques, panneaux, feutres, matelas, etc.) ainsi que toute précision concernant les traitements et revêtements éventuels
  - dimensions standard : longueur, largeur, épaisseur,
  - masse volumique apparente nominale,
  - couleur,
  - présence d'un revêtement de surface et nature de ce revêtement,
  - traitement de surface,
  - etc. ;
- conditionnement et mode de marquage ou d'étiquetage déjà pratiqués (joindre un modèle d'étiquette) ;
- projet d'étiquette faisant apparaître la marque Acermi ;



- emplois recommandés du produit, contre-indication ou incompatibilité éventuelle (joindre les documents commerciaux principaux et recommandations d'emploi diffusés à la clientèle).

### 2.2.2 Description de la fabrication et des contrôles internes

- Description du processus de fabrication du produit ;
- indication du nombre de lignes de production installées dans chaque centre de production. Le cas échéant, préciser les différences pouvant exister d'une ligne à l'autre ou d'un centre à l'autre ;
- Traitement le cas échéant appliqué en bout de chaîne (stabilisation, surfaçage, etc.) ;
- Conditions et délai moyen de stockage à l'usine ;
- Définition du plan général d'organisation de la qualité mis en place, à l'échelon central de la firme et sur les lieux de production ;
- description du contrôle interne pratiqué, en indiquant, pour chaque contrôle, la nature du paramètre contrôlé, les modalités et les fréquences du contrôle ainsi que les fourchettes de tolérances retenues, notamment en ce qui concerne les épaisseurs
  - au niveau des matières premières,
  - au niveau de la fabrication proprement dite,
  - sur les produits finis.

### 2.2.3 Informations spécifiques aux usines en vue de l'organisation des audits

Pour chaque usine ou centre de production, indiquer :

- les horaires d'ouverture de l'usine ;
- les horaires de travail habituels, le cas échéant selon les fonctions concernées (production, qualité, contrôles, etc.).
- la(les) langue(s) pratiquée(s) par les représentants du demandeur présents lors de l'audit
- toute autre spécificité devant être prise en compte pour l'organisation de l'audit (conditions d'accès à l'usine, etc.)

### 2.2.4 Justifications générales

- Rappel des performances demandées
  - Résistances et conductivité thermiques revendiquées (calcul du fractile 90/90) et épaisseurs en incluant les tolérances correspondantes,
  - Caractéristiques et niveaux de performance déclarés au titre du marquage CE le cas échéant,
  - Autres caractéristiques à certifier et niveaux demandés,
  - Profil d'usage ISOLE le cas échéant ;
- Date de mise en route des contrôles ;
- Résultats des contrôles et essais internes du fabricant exercés sur les produits finis et, en cas de contrôle par corrélation, du contrôle interne exercé sur les paramètres de la fabrication correspondants : joindre un extrait des registres de contrôle (résultats



individuels et exploitations statistiques) correspondant aux trois derniers mois de fabrication ;

- Déclaration au titre du marquage CE le cas échéant ;
- Résultats des essais déjà effectués sur le produit en laboratoire indépendant et accrédité concernant les diverses caractéristiques revendiquées : communication des procès-verbaux ou comptes-rendus d'essais et de l'identification des produits soumis aux essais justifiant que ceux-ci n'ont pas changé depuis la date des essais ;
- Avis Technique ou Document Technique d'Application, ou justification d'une demande en cours d'instruction le cas échéant.

## 2.3 Audit de l'unité de production et prélèvement d'échantillons

L'instruction de la demande comporte un audit de l'usine où sont fabriqués les produits présentés à l'admission. La durée de cet audit est au minimum d'une journée.

Après examen du dossier, le pilote procède à l'audit d'instruction de la ou des différentes unités de production, y compris, le cas échéant, celles des sous-traitants. Lors de cet audit, il vérifie le respect de l'ensemble des exigences décrites au chapitre 3 et il effectue notamment les opérations suivantes.

### 2.3.1 Inspection des moyens de production et inventaire des moyens de contrôle de l'usine

L'agent chargé de l'audit examine les conditions de production et le déroulement de la fabrication. Il procède notamment aux opérations énumérées ci-dessous.

#### 2.3.1.1 Inspection des matières premières jusqu'aux produits finis pour chaque ligne de production

- les contrôles et essais du fabricant,
- les fiches fournisseurs,
- les fiches de fabrication,
- l'état des appareils de mesure, leur bon fonctionnement et leur étalonnage,
- les méthodes d'utilisation de ces appareils.

#### 2.3.1.2 Examen des contrôles et essais sur produit fini

- Vérification que les contrôles et essais finaux du fabricant sont opérationnels et fonctionnent de façon satisfaisante, depuis au moins trois mois.
- Vérification des conditions de stockage et de marquage.
- Examen de l'état du matériel de laboratoire (état de fonctionnement, étalonnage, maintenance, etc.).
- Examen des modalités et de l'exécution des essais.
- Examen des modalités de traitement des produits non conformes.
- Consultation du registre des réclamations des productions concernées par la demande.





### 2.3.2 Essais réalisés en usine et sur les prélèvements

- L'auditeur fait procéder dans le laboratoire d'usine aux essais demandés,
- il fait adresser au laboratoire désigné par le pilote les échantillons préalablement identifiés destinés aux essais de vérification ou de suivi avec la fiche de prélèvement établie par l'auditeur.

### 2.3.3 Prélèvements

L'auditeur prélève, pour le ou les produit(s) en cours de demande de certification, un double des enregistrements de contrôle et essais sur produit fini du fabricant (résultats individuels et exploitations statistiques) nécessaire à un examen détaillé ultérieur des performances demandées.

Les prélèvements pour essais d'admission sont effectués par l'auditeur en présence du représentant du fabricant. L'auditeur prélève au hasard, soit en bout de ligne de fabrication, soit sur stock, le nombre d'échantillons et la quantité nécessaires à l'instruction du dossier.

Les modalités d'échantillonnage (nombre de dates de fabrications, gamme d'épaisseur, etc.) sont précisées dans les référentiels produits correspondants, en fonction des critères d'évaluation de la conformité retenus. Les dates de fabrication des prélèvements sont étalées sur une période suffisante pour porter sur plusieurs lots de fabrication.

Le prélèvement minimal pour une date de fabrication est de 5 m<sup>2</sup> pour les produits en plaques, panneaux et rouleaux, et de 3 sacs pour les produits conditionnés en vrac.

Le nombre d'échantillons, pour un produit ou un groupe de produits, pour lequel une valeur de fractile 90/90 est déclarée par le fabricant dépend du nombre de lignes dans lesquels le produit ou le groupe de produits est fabriqué :

- De 1 à 4 lignes, 4 prélèvements sont effectués couvrant l'ensemble des usines
- Au-delà de 4 lignes, le nombre de prélèvements est au moins égal au nombre de lignes.

L'auditeur établit une fiche de constatations faisant apparaître les éventuelles non-conformités et une fiche de prélèvement signées par les deux parties. Un exemplaire de chacune d'elles est laissé sur place. La fiche de prélèvement contient *a minima* les éléments suivants :

- le nom et l'adresse du fabricant ;
- la description du produit ;
- la manière dont le produit est identifié ;
- le marquage du produit par le fabricant ;
- la taille du lot soumis au contrôle ;
- la taille de l'échantillon ;
- le lieu et la date de l'échantillonnage ;
- toute information nécessaire relative au produit utilisé pour l'essai.

Les échantillons prélevés sont marqués par l'auditeur d'un signe distinctif permettant de les authentifier ultérieurement et envoyés sous la responsabilité du producteur au laboratoire chargé d'effectuer les essais.



### **2.3.4 Rapport d'audit**

Un rapport d'audit tenant compte des renseignements concernant l'usine et le processus de fabrication, de l'exploitation des résultats de contrôle de l'usine, du résultat du dépouillement des extraits des registres de contrôle, des éventuelles fiches de non-conformités complétées par le demandeur ainsi que des résultats des essais de recoupement effectués en usine, est établi et envoyé avec ses observations au demandeur.

### **2.3.5 Actions correctives**

Suite aux observations de l'agent chargé de l'audit d'instruction et à celles du pilote, le demandeur doit engager des actions correctives afin de se mettre en conformité avec les référentiels de l'ACERMI. S'il y a lieu un audit complémentaire peut être nécessaire, afin de vérifier la mise en place des actions correctives.

## **2.4 Essais de vérification de l'admission**

Le pilote adresse au laboratoire extérieur retenu, la fiche de prélèvement et le programme des essais à effectuer sur les produits prélevés.

### **2.4.1 Nature des essais**

Pour une demande de certification donnée, les essais sont réalisés sur les échantillons prélevés lors de la (ou des) audit (s) dans la (ou les) usine (s).

Les essais portent sur les caractéristiques exigées pour satisfaire aux critères de décision définis dans les référentiels produits. Ces référentiels précisent les modalités des mesures à réaliser :

- identification (épaisseur et masse volumique),
- résistance thermique et conductivité thermique,
- autres caractéristiques (absorption d'eau, tassement, réaction au feu, etc.)

Dans le cas où un même produit est fabriqué dans plusieurs usines, le pilote choisit l'origine des échantillons sur lesquels il procède aux essais.

### **2.4.2 Rapport d'essais**

Les résultats de ces essais sont adressés par le pilote au demandeur sous forme d'un rapport d'essais accompagné des résultats des tests de conformité.

### **2.4.3 Evaluation de la conformité**

L'évaluation de la conformité lors de l'admission d'un produit est définie dans les règles de maintien du certificat, précisées dans chaque référentiel produit.

## **2.5 Consultation du Comité de Certification**

Lors de l'admission d'un nouveau produit, la consultation du Comité de Certification est réalisée selon les modalités prévues à l'article 7 des Règles Générales ACERMI.

Le tableau suivant précise et complète les modalités de consultation du Comité de Certification dans les autres cas possibles.



	Passage en comité de coordination	Passage en comité de certification
Nouveaux produits : tous les résultats sont connus pour le passage en comité de certification	pour avis	pour avis
Nouveaux produits : tous les résultats ne sont pas connus pour le passage en comité de certification Après le comité de certification, il n'y a pas de nouveau passage au comité de certification	pour avis	pour avis
Extension d'un produit certifié à une nouvelle usine	pour avis	pour avis
Amélioration de la conductivité thermique sur un produit certifié	pour information	pour information
Extension d'un produit certifié à une usine déjà audité par ACERMI	pour information	pour information
Modification ou création du profil ISOLE sur un produit déjà certifié	pour information	pour information
Modification ou création de classement sol sur un produit déjà certifié	pour information	pour information
Extension à une nouvelle ligne de production d'un produit déjà certifié à une usine déjà audité par ACERMI	pour information	pour information
Dégradation de la conductivité thermique sur un produit certifié	pour information	pour information

Pour information : le certificat est déjà émis lors du passage en comité de coordination / certification

Pour avis : le certificat n'est pas émis avant le passage aux comités

Un dossier ne peut être présenté au comité de certification qu'aux conditions suivantes :

- L'audit initial a été réalisé, les écarts critiques sont levés et les réponses aux écarts non-critiques sont validées
- Au moins la moitié des mesures thermiques sont réalisées (une éprouvette par date de fabrication)



## **3 Contrôles et essais exercés par le fabricant**

---

### **3.1 Généralités**

Les contrôles, qui ont pour but de vérifier la qualité et d'assurer l'homogénéité de la fabrication, sont exécutés de façon permanente sous la responsabilité du fabricant.

Ils comprennent les opérations techniques ainsi que toutes les mesures nécessaires au maintien et à la régulation de la conformité du produit aux exigences de la norme produit appropriée.

Les produits qui ne diffèrent que par des questions d'aspects n'influençant pas les caractéristiques exigées dans la norme produit considérée, peuvent être rassemblés en groupes de produits. Les produits qui ne diffèrent que par certaines caractéristiques peuvent être regroupés en fonction de leurs caractéristiques communes. Si l'un des produits du groupe ainsi défini satisfait aux exigences de la norme produit, tous les produits du groupe sont considérés comme satisfaisant aux exigences de la norme produit considérée pour les caractéristiques concernées. Les caractéristiques qui ne font pas partie d'un groupe doivent être testées produit par produit.

Si un des produits d'un groupe ne satisfait pas aux exigences de la norme produit, l'ensemble du groupe est considéré comme ne satisfaisant pas aux exigences de la norme produit.

Ces contrôles sont exécutés selon les modalités précisées au § 3.3 ci-après.

Sur justification particulière, le fabricant peut être autorisé à faire effectuer une partie des essais dont il a la responsabilité par un laboratoire extérieur, ce laboratoire devant être audité au titre du contrôle du certificat ACERMI.

Après consultation éventuelle du Comité de certification, l'Organisme Certificateur peut demander au fabricant d'augmenter la fréquence de tel ou tel contrôle ou l'autoriser à diminuer cette fréquence en fonction des résultats obtenus.

Lorsque dans ce chapitre pour une famille de produit donnée et une caractéristique donnée, il existe deux expressions de la fréquence de contrôle, la plus exigeante s'applique.

Le contrôle de la production en usine doit satisfaire au minimum les exigences décrites au §5 de la norme NF EN 13172 (Isolants thermiques – Evaluation de la conformité).

### **3.2 Organisation**

#### **3.2.1 Généralités**

Le contrôle de la production en usine doit être effectué conformément à un système s'appuyant sur des documents écrits figurant dans un manuel qualité.

#### **3.2.2 Responsabilité et autorité**

La responsabilité, l'autorité ainsi que les relations devant exister entre tout le personnel en charge de diriger, accomplir ou vérifier le travail affectant la qualité doivent être définies. Ceci



s'applique en particulier au personnel qui a besoin de liberté dans l'organisation et d'autorité pour :

- engager les actions pour prévenir la fabrication de produits non conformes;
- identifier et enregistrer tout problème lié à la qualité du produit.

### **3.2.3 Représentant de la direction pour le contrôle de la production en usine**

Dans chaque unité de production, le fabricant doit nommer un représentant, qui doit posséder la connaissance et l'expérience de la fabrication du produit, pour être responsable de la conduite et de la surveillance des procédures de contrôle de la production en usine et s'assurer que les exigences explicitées dans la présente norme sont mises en œuvre de manière permanente.

### **3.2.4 Revue de direction**

Le système de contrôle de la production en usine doit être revu à intervalles appropriés par la direction, pour s'assurer de la permanence de sa validité et de son efficacité. Des enregistrements de cette revue doivent être conservés.

### **3.2.5 Manuel qualité**

La documentation ainsi que les procédures du fabricant doivent être adaptées à la production et à la maîtrise des procédés utilisés pour la fabrication du produit ; elles doivent également fournir les détails suivants dans un manuel qualité :

- a) les objectifs de la qualité, la structure de l'organisation, les responsabilités et l'autorité de la direction vis-à-vis de la conformité du produit ;
- b) les procédures qui spécifient et permettent de vérifier les matières premières et les autres constituants ;
- c) le contrôle de la production par le fabricant ainsi que les autres techniques, procédés et actions systématiques devant être utilisés ;
- d) les contrôles et les essais qui devront être conduits avant, pendant et après la production, ainsi que la fréquence à laquelle ils devront être effectués (voir 3.3) et les procédures éventuelles d'essais répétés ;
- e) les procédures de manutention, de stockage, de conditionnement, de marquage et d'étiquetage du produit ;
- f) les dispositions relatives à la formation de tout le personnel dont les activités affectent la qualité (voir 3.2.8).

### **3.2.6 Manutention, stockage, conditionnement et marquage des produits**

Le fabricant doit, conformément au manuel qualité :

- a) fournir les procédures de manutention pour éviter tout dommage ou toute détérioration;
- b) disposer d'aires de stockage appropriées ou de salles de stockage de nature à prévenir tout dommage ou toute détérioration du produit;
- c) contrôler les procédés de conditionnement, de stockage et de marquage.



### **3.2.7 Traçabilité des produits**

Les produits individuels ou les lots de produits doivent être identifiables et traçables en fonction de l'origine de leur production.

### **3.2.8 Formation du personnel**

Le fabricant doit établir et maintenir les procédures nécessaires à l'identification des besoins en formation, de même qu'il doit assurer la formation de tout le personnel dont les activités affectent la qualité.

Le personnel assigné à la réalisation de tâches spécifiques doit être qualifié par un enseignement approprié, une formation et/ou l'expérience, selon le cas.

Les enregistrements des formations doivent être maintenus à jour.

### **3.2.9 Maîtrise de la sous-traitance, de la transformation par un tiers**

Le demandeur ou titulaire du certificat établit et met en œuvre des procédures de maîtrise de la sous-traitance et/ou de la transformation qui englobent l'ensemble du processus depuis les spécifications d'entrée jusqu'au contrôle du produit ou de la prestation sous-traitée.

Ces procédures, lorsque le processus de constitution du primitif de fabrication des produits en vrac est effectué par un tiers, doivent inclure les modalités de sélection et de déclassement conduisant aux primitifs de fabrication des produits en vrac.

Les opérations des sous-traitances doivent être clairement enregistrées chez le fabricant et le demandeur de la sous-traitance.

Un contrat spécifique précise notamment les spécifications applicables aux opérations de sous-traitance, conformément aux dispositions du présent référentiel.

Les enregistrements qualité doivent permettre d'assurer la traçabilité des produits et des contrôles internes effectués (en particulier, n° de lot et identification du titulaire demandeur de sous-traitance, contrôles effectués).

Lorsque plusieurs titulaires font appel au même sous-traitant, il doit pouvoir être démontré que la mise en œuvre des procédures qualité applicables assure la séparation complète des processus de transformation de chaque produit.

Un transformateur qui prépare un ou plusieurs produits en vrac issus d'un ou plusieurs produits primitifs de fabricants différents doit assurer l'ensemble des procédures de maîtrise de la traçabilité ainsi que les contrôles correspondants.

## **3.3 Contrôles et essais**

### **3.3.1 Généralités**

L'ensemble des dispositifs, équipement et personnel doivent être disponibles pour la conduite des contrôles et des essais. Le fabricant ou son mandataire peut faire appel, sous contrat, à un sous-traitant qui dispose des moyens, de l'équipement et du personnel pour effectuer les contrôles et essais au nom du fabricant. Le fabricant doit être responsable du contrôle, de



l'étalonnage et de l'entretien des équipements d'essai, de mesurage et de contrôle, qu'ils soient sa propriété ou loués par le fabricant ou un sous-traitant.

Les contrôles et essais doivent être effectués par du personnel qualifié pour de telles tâches sur la base de la formation et/ou de l'expérience appropriée.

Les équipements doivent être utilisés d'une façon telle que l'incertitude de la mesure n'excède pas la capacité de mesure exigée.

### **3.3.2 Équipement d'essai**

Les essais ayant pour objectif de prouver la conformité du produit fini à la norme produit appropriée doivent être effectués à l'aide de l'équipement conformément aux méthodes d'essais auxquelles il est fait référence dans la norme produit.

L'équipement d'essai doit être étalonné et/ou contrôlé par référence à un équipement ou des éprouvettes raccordées à des éprouvettes de référence (étalons) reconnues au plan national ou international. En l'absence de telles éprouvettes de référence, la base utilisée pour les contrôles internes et l'étalonnage doit être renseignée. Les modalités d'étalonnage et de contrôle relatives à certains équipements d'essai sont données, pour les produits relevant des normes européennes harmonisées NF EN 13162 à 13171, dans la norme NF EN 13172 (Tableau 1 au § 5.3.2). Pour les équipements d'essai non listés dans ce tableau et pour les produits ne relevant pas de ces normes, les équipements d'essais doivent faire l'objet de contrôles et/ou d'étalonnages conformément aux procédures écrites du fabricant. Les enregistrements d'étalonnage doivent être conservés pendant une période de 10 ans.

Le fabricant doit faire en sorte que la manutention, la préservation et le stockage des équipements d'essai n'affectent ni leur précision ni leur aptitude à l'usage.

Lorsque la production est intermittente, le fabricant doit s'assurer, préalablement à toute utilisation, que l'équipement d'essai susceptible d'être affecté par l'interruption est convenablement contrôlé et/ou étalonné.

L'étalonnage de tout équipement d'essai doit être renouvelé lorsque survient une réparation ou une défaillance susceptible d'avoir affecté l'étalonnage.

### **3.3.3 Contrôles et essais des matières premières, primitifs et autres constituants**

Le fabricant doit s'assurer que les matières premières, primitifs et autres constituants sont conformes à ses exigences spécifiées. Lors de la définition des contrôles, les contrôles exercés par le fournisseur ainsi que les preuves écrites de conformité doivent nécessairement être pris en considération.

Le fabricant doit s'assurer que les matières premières et les autres constituants rentrants ne sont utilisés et transformés qu'après avoir été vérifiés comme étant conformes aux exigences requises. Lorsque des matières venant de l'extérieur sont utilisées immédiatement en production, sans avoir été préalablement vérifiées, elles doivent être identifiées et enregistrées de façon à permettre leur rappel immédiat en cas de non-conformité.

Ce contrôle est laissé à l'initiative du fabricant qui doit apporter la preuve de son existence et de la validité de son système de gestion de la qualité.



### 3.3.4 Contrôles et essais durant la fabrication

Le fabricant doit contrôler son procédé et effectuer les contrôles et essais décrits dans son manuel qualité.

### 3.3.5 Contrôle des produits finis

#### 3.3.5.1 Essais directs

Le fabricant doit régulièrement tester les produits finis notamment pour les caractéristiques certifiées.

Pour les produits relevant des normes européennes harmonisée (NF EN 13162 à 13171), ces essais doivent être effectués pour les caractéristiques concernées conformément à la norme produit appropriée (annexe B). Dans le cas particulier où, pour une caractéristique donnée, on peut démontrer, notamment selon les dispositions du point 5.3.5.1 de la norme NF EN 13172 version 2012, que la fabrication est fréquemment contrôlée, la fréquence d'essai peut être réduite à un essai par jour, après accord du membre pilote ACERMI.

Pour tous les produits :

- Un essai est défini comme étant le(s) mesurage(s) effectué(s) sur un échantillon du produit constitué d'une ou plusieurs éprouvettes comme spécifié dans la norme d'essai ou produit appropriée.
- Les échantillons doivent être prélevés périodiquement sur chaque unité de production (ligne) selon le plan d'essai du fabricant. Les fréquences minimales d'essai, relatives aux caractéristiques concernées, dans des conditions de fabrication continue sont spécifiées dans le référentiel du produit concerné.
- Pour les caractéristiques qui sont enregistrées automatiquement durant le procédé de fabrication à une fréquence supérieure à celle spécifiée dans la présente annexe, la fréquence d'essai peut être réduite.
- La fréquence et la teneur minimale du contrôle sont précisées en fonction de la famille d'appartenance du produit dans le référentiel concerné, étant entendu que d'autres contrôles peuvent être nécessaires selon les dispositions du plan d'organisation de la qualité du fabricant.

#### 3.3.5.2 Essais indirects

L'essai indirect est un moyen par lequel une caractéristique donnée peut être estimée à partir d'essais effectués pour une ou plusieurs autres caractéristiques avec lesquelles une corrélation a été établie. L'essai indirect peut aussi être utilisé pour réduire la fréquence de l'essai direct.

La corrélation doit être établie par des méthodes statistiques appropriées, par exemple par analyse régressive sur la base d'essais préliminaires adéquats conduits pour chaque unité de production (ligne). Cette relation doit être vérifiée à intervalles définis et après tout changement ou modification susceptibles d'affecter la corrélation.

Pour chaque procédure d'essai indirect utilisée sur un lieu de production, le plan d'échantillonnage et les critères de conformité, pour la caractéristique indirecte, doivent être spécifiés en tenant compte de la corrélation existant entre les caractéristiques correspondantes.





L'utilisation d'essais indirects doit conduire au moins au même niveau de confiance sur la caractéristique visée que celui résultant de l'utilisation de l'essai direct et est subordonnée à l'accord du membre pilote ACERMI.

### **3.3.6 Enregistrement des essais et registre de contrôles**

Les résultats des essais et des contrôles effectués sur les produits finis doivent être enregistrés dans un registre du fabricant. Le registre, à feuilles numérotés ou informatisé, doit contenir l'identification du produit, la date et l'heure de fabrication, et pour chaque caractéristique, les méthodes d'essai, les résultats des essais, le niveau requis, le résultat du contrôle ainsi que le nom de la personne ayant effectué le contrôle.

Lorsque des produits ne satisfont pas aux exigences, une note doit figurer dans le registre indiquant les mesures prises pour y remédier.

Le registre doit être tenu à la disposition de l'agent chargé des vérifications, en permanence à l'usine pendant un an, puis conservé par le fabricant pendant au moins 10 ans.

Les rapports donnant les résultats de contrôles le cas échéant exécutés dans un laboratoire extérieur à l'usine, doivent être réunis en dossier au même lieu que le registre ; un renvoi dans les registres doit alors permettre de se référer au rapport correspondant.

## **3.4 Dispositions à prendre en cas de produits non conformes**

Si le résultat d'un essai ou le contrôle d'un produit n'est pas satisfaisant, le fabricant est contraint de prendre immédiatement les dispositions nécessaires pour rectifier les déficiences. Les produits qui ne sont pas conformes aux exigences de la norme produit ou du référentiel produit, doivent être marqués en conséquence. Lorsque les déficiences ont été identifiées et corrigées, l'essai ou le contrôle en question doit être répété sans délai comme décrit dans le manuel qualité, pour démontrer que les défauts ont été éliminés.

Dans l'éventualité où les produits sont livrés avant que le résultat du contrôle ne soit connu, une notification doit être adressée rapidement au client pour prévenir toute conséquence dommageable et un enregistrement de cette notification doit être conservé.

## **3.5 Registre des Réclamations**

Conformément à la norme NF EN ISO/CEI 17065 qui régit l'Accréditation des organismes de certification, les fabricants doivent :

- a) conserver un enregistrement de toute plainte portée à leur connaissance à propos de la conformité d'un produit aux exigences de la norme pertinente et mettre les dossiers en question à la disposition de l'organisme de certification sur demande,
- b) prendre des mesures appropriées à la suite de telles plaintes ou concernant toute défectuosité constatée dans un produit qui aurait une incidence sur sa conformité aux exigences de la certification,
- c) documenter les mesures qui ont été prises.
- d) Ces enregistrements seront vérifiés au moins une fois par an par l'agent chargé des audits.



## 4 Processus de surveillance des produits certifiés

---

### 4.1 Principe

Après certification, les caractéristiques des produits sont suivies dans chacune des unités de production citées dans le certificat correspondant. Pour conserver les performances certifiées, les conclusions des audits de vérification annuels et le résultat des tests de conformité des caractéristiques certifiées doivent être satisfaisants.

Deux audits annuels sont effectués dans les différentes unités de production. La durée de ces audits est au minimum d'une journée. Lors de ces audits de vérifications, des prélèvements et des essais sont réalisés sur place conformément au présent référentiel Technique. Après chaque audit, un rapport d'audit est établi et transmis au correspondant désigné de la société.

Les prélèvements sont envoyés au laboratoire chargé des essais. Sur ces prélèvements, les essais nécessaires au maintien du certificat sont réalisés afin de vérifier la conformité des caractéristiques certifiées. Une synthèse annuelle est réalisée sur les essais effectués et les résultats des tests de conformité sont vérifiés.

Des audits supplémentaires peuvent être effectués à l'initiative du membre pilote.

### 4.2 Audit de suivi

Le représentant d'ACERMI doit être autorisé à pénétrer dans l'usine ainsi que dans le magasin de stockage pour y effectuer les tâches nécessaires relatives à sa mission. Dans ce contexte, il doit avoir accès à toutes les informations relatives au produit et se voir prêter assistance, particulièrement au cours de l'échantillonnage et des essais.

Le fabricant doit informer l'organisme de certification de tout changement dans le système qualité qui est (ou pourrait être) directement lié à la qualité des produits.

#### 4.2.1 Vérification en usine

Les vérifications en usine portent sur :

- les éventuelles modifications apportées à la fabrication,
- la conformité de la fabrication aux indications du dossier d'admission depuis l'audit précédent, en particulier, la nature des produits isolants utilisés pour la fabrication du produit fini,
- l'exécution des contrôles et essais du fabricant (fréquence, modalités et résultats) et la conformité aux indications relatives à la famille de produits et aux conditions particulières attachées au certificat du produit,
- le registre des réclamations concernant les productions certifiées ACERMI (voir § 3.5 du présent Référentiel Général),
- le matériel de contrôle (étalonnage, état de fonctionnement, maintenance, etc.).
- les modalités relatives à la sous-traitance et les enregistrements correspondants tels que décrits au § 3.2.9.



- l'aspect, le stockage, l'emballage et le marquage des produits prêts à être commercialisés.

#### **4.2.2 Essais réalisés en usine**

L'agent fait procéder sur place à la série des essais prévus dans le cadre de la procédure de contrôle et essais du fabricant.

Le fabricant :

- procède dans le laboratoire de l'usine aux essais demandés par l'agent chargé de la vérification et qui n'ont pu être faits en sa présence, et en transmet les résultats au pilote,
- envoie au laboratoire extérieur désigné, les échantillons préalablement identifiés destinés aux essais de vérification avec les fiches de prélèvements, en précisant que les résultats devront être transmis au pilote concerné.

#### **4.2.3 Vérification des registres de contrôles**

L'auditeur demande 15 jours avant la date de l'audit, pour chacun des produits certifiés, un double des enregistrements de contrôle et essais finaux du fabricant (résultats individuels et exploitations statistiques) nécessaires à un examen détaillé ultérieur des grandeurs certifiées.

Ainsi les registres de contrôles seront analysés par l'auditeur avant l'audit, permettant ainsi des échanges pendant l'audit

#### **4.2.4 Prélèvements des produits**

Pour les essais par sondage décrits en § 4.3, des échantillons doivent être prélevés en usine, pour chaque groupe de produits, afin de vérifier leur conformité avec la norme produit ou le référentiel produit. Ces échantillons doivent être prélevés au hasard, en principe au cours de l'audit de surveillance de l'usine et doivent être représentatifs de la production normale. Les échantillons ne sont prélevés en dehors du site de production que si le membre pilote et le fabricant en conviennent.

Les échantillons prélevés sont marqués par l'inspecteur d'un signe distinctif permettant de les authentifier ultérieurement, et envoyés sous la responsabilité du producteur au laboratoire chargé d'effectuer les essais, accompagnés de la fiche de prélèvement.

Les prélèvements destinés à la vérification des caractéristiques du produit doivent respecter les dispositions définies dans le référentiel produit concerné.

Lors de chaque audit, l'agent chargé de l'audit prélève, soit en bout de ligne de fabrication, soit sur stock, des échantillons pour les mesures nécessaires au maintien du certificat dans un laboratoire habilité selon le détail suivant.

Le prélèvement est étalé sur une période suffisante pour porter sur plusieurs lots de fabrication successifs. Le prélèvement minimal pour une date de fabrication est de 3 m<sup>2</sup> pour les produits en plaques, panneaux et rouleaux, et de 3 sacs pour les produits conditionnés en vrac. Les règles d'échantillonnage peuvent être précisées dans chaque référentiel produit.

En cas de fabrications occasionnelles, l'usine doit conserver pour chacune des 4 dernières campagnes de fabrication (4 dates), la quantité de produit correspondant à un échantillon.



L'agent chargé de la vérification établit une fiche de constatations faisant apparaître les éventuelles non-conformités et une fiche de prélèvement signées par les deux parties. Un exemplaire est laissé sur place.

#### **4.2.5 Rapport d'audit**

Un rapport d'audit tenant compte des modifications concernant l'usine et le processus de fabrication, de l'exploitation des résultats de contrôle de l'usine, du résultat du dépouillement des extraits des registres de constatations, les éventuelles fiches de non-conformités complétées ainsi que des résultats des essais de recoupement effectués en usine, est établi et envoyé avec ses observations au titulaire.

En cas de constat d'écarts par rapport au présent référentiel, le membre pilote procède aux décisions définies au § 9 des Règles Générales ACERMI.

#### **4.2.6 Actions correctives**

Suite aux observations de l'agent chargé de l'audit et des observations éventuelles du pilote, le titulaire doit engager des actions correctives afin de se mettre en conformité par rapport aux référentiels de l'ACERMI. S'il y a lieu un audit complémentaire peut être nécessaire, afin de vérifier la mise en place des actions correctives.

### **4.3 Essais de vérification par l'organisme pilote**

#### **4.3.1 Principe**

Pour un certificat donné, les essais sont réalisés sur les échantillons prélevés lors des différents audits dans les usines.

Dans le cas où un même produit est fabriqué dans plusieurs usines, le pilote définit le plan d'échantillonnage en vue de la réalisation des essais couvrant l'ensemble des lignes de production.

Les différents essais, leurs modalités et fréquence, sont définis dans les référentiels produits et sont déroulés au sein du laboratoire extérieur retenu par le pilote.

#### **4.3.2 Rapport d'essais**

Les résultats de ces essais sont adressés une fois par an par le pilote au fabricant sous la forme d'un rapport d'essais établi par le laboratoire retenu, accompagné des résultats du test de conformité défini dans le paragraphe ci-après.

Un rapport d'essais intermédiaire (après le premier audit de l'année) est adressé par le pilote au fabricant afin d'indiquer les premiers résultats.



### 4.3.3 Test de conformité

Le test de conformité est défini dans le référentiel de produit. Il est effectué avec les échantillons prélevés lors de l'audit de suivi.

En cas de fabrication jugée non conforme aux caractéristiques certifiées, la procédure est la suivante :

- a) le titulaire du certificat peut demander un nouvel audit de l'Organisme Certificateur, pour prélèvements. Le résultat des mesures est communiqué au fabricant par le pilote au plus tard 30 jours après la réalisation des essais.

Si le résultat des mesures satisfait au test de conformité thermique, les valeurs certifiées sont maintenues.

Si le résultat des mesures n'est pas satisfaisant, les dispositions des articles 9.13 et 9.14 des Règles Générales ACERMI sont appliquées.

- b) le titulaire du certificat peut aussi, immédiatement après communication des résultats, postuler pour d'autres valeurs certifiées correspondant aux résultats obtenus.

En l'absence de demande de nouvel audit pour prélèvements ou de nouvelle valeur certifiée de la part du titulaire du certificat, celui-ci est suspendu ou retiré.

## 4.4 Processus en cas de suspension provisoire

Un certificat peut être suspendu provisoirement à la demande du titulaire. Les conditions de cette demande, ainsi que les conditions de rétablissement du certificat sont décrites ci-dessous.

### 4.4.1 Demande de suspension provisoire

- courrier signé par le titulaire du certificat comprenant la motivation de la demande, la durée de la suspension prévue ainsi que la quantité et la durée prévisionnelle d'écoulement des stocks restants (y compris déjà en distribution) ;
- accusé réception de la demande par le pilote ;
- retrait du certificat (ou de l'usine concernée sur le certificat) après approbation de la demande.

### 4.4.2 Rétablissement du certificat

Préalablement au rétablissement du certificat, le titulaire fournit au pilote les justifications prévues au dossier technique (cf. § 2.2.4).

Un audit est programmé dans le trimestre suivant la date de reprise de la production. Le certificat est rétabli en fonction des conclusions de l'audit.

Au-delà de 12 mois de suspension, le rétablissement est traité selon les modalités d'une admission du produit concerné.