

CTB 501

CTB-B+



- Référentiel Technique
- Spécifications Techniques

www.ctbbplus.fr

www.ctbbplus.fr



INSTITUT
TECHNOLOGIQUE

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

N° d'application : CTB 501
DQ CERT 17-335

Annule et remplace le DQ CERT 15-336 du 12/05/15
Date de mise en application le 01/03/2018

SOMMAIRE

REFERENTIEL TECHNIQUE DE LA MARQUE DE QUALITE CTB-B+

	Réf.	Date	Nbre pages
PAGE DE GARDE	DQ-CERT/17-335		1
SOMMAIRE	DQ-CERT/17-335		2
REFERENTIEL :	DQ-CERT/15-336	12/05/15	8
ARTICLE 1 : OBJET			
ARTICLE 2 : DOMAINE D'APPLICATION			
ARTICLE 3 : GOUVERNANCE DE LA MARQUE			
ARTICLE 4 : CONDITIONS D'ATTRIBUTION DU DROIT D'USAGE			
ARTICLE 5 : DEMANDE DE DROIT D'USAGE			
ARTICLE 6 : INSTRUCTION DE LA DEMANDE			
ARTICLE 7 : OBLIGATION DE L'ETABLISSEMENT TITULAIRE DU DROIT D'USAGE DE LA MARQUE CTB-B+			
ARTICLE 8 : MODIFICATION D'ACTIVITE D'UN FABRICANT			
ARTICLE 9 : USAGE DE LA MARQUE CTB-B+			
ARTICLE 10 : PERTE DU DROIT D'USAGE DE LA MARQUE CTB-B+			
ARTICLE 11 : SYSTEME QUALITE-CONTROLE			
ARTICLE 12 : SANCTIONS			
ARTICLE 13 : RECOURS			
ARTICLE 14 : INFORMATION DES UTILISATEURS			
ARTICLE 15 : FINANCEMENT			
ARTICLE 16 : MODIFICATION DU REFERENTIEL D'APPLICATION			

ANNEXE 1 – COMITE DE MARQUE	MQ-CERT/13-317	18/03/13	3
------------------------------------	----------------	----------	---

1. – Composition
2. – Mode de désignation
3. – Election du président et des vice-présidents
4. – Bureau

ANNEXE 2 – DISPOSITIONS DE CONTROLE	DQ-CERT/17-335		%%
--	----------------	--	----

1. – Système qualité de la station de traitement
 - 1.1. Traitement de bois massif
 - 1.1.1. Les essences de bois
 - 1.1.2. La technique de traitement
 - 1.1.3. L'entretien du matériel
 - 1.1.4. La mise sur le marché du bois traité
 - 1.1.5. Préparation des solutions de traitement
 - 1.1.6. Suivi du système qualité
 - 1.2. Traitement des panneaux
 - 1.2.1. Cas du traitement des panneaux postérieurement à leur fabrication
 - 1.2.2. Cas où le produit de traitement est utilisé lors de la phase de process de fabrication des panneaux
2. – Contrôle de FCBA
 - 2.1. Traitement de bois massif
 - 2.2. Traitement des panneaux
 - 2.2.1. Cas du traitement des panneaux postérieurement à leur fabrication
 - 2.2.2. Cas où le produit de traitement est utilisé lors de la phase de process de fabrication des panneaux

ANNEXE 3 – MARQUAGE DES BOIS	MQ-CERT/07-192	23/05/07	3
-------------------------------------	----------------	----------	---

Caractéristique du logo

Modèle d'étiquette informative "bois traité" destinée aux charges, lots ou unités de livraisons

ANNEXE 4 – REGIME FINANCIER	MQ-CERT/09-334	30/07/09	1
------------------------------------	----------------	----------	---

ANNEXE 5 – MODELES DE DEMANDE	DQ-CERT/15-336	12/05/15	2
--------------------------------------	----------------	----------	---

REFERENTIEL TECHNIQUE CTB-B+

Modalités de gestion

Article 1 - OBJET

Le présent Référentiel technique précise, dans le cadre des Règles Générales de la Marque CTB, **les conditions de délivrance et de droit d'usage de la Marque de Qualité CTB-B+**.

Il a été validé par le Comité de la Marque et approuvé par le Directeur Général de FCBA.

Article 2 - DOMAINE D'APPLICATION

La Marque de Qualité CTB-B+ s'applique :

a) Au bois massif utilisé comme produit de construction y compris les bois ronds et les ouvrages de génie civil. Il s'applique également pour des usages divers tels que : emballages, ameublement, etc.

La Marque de Qualité définit l'aptitude à l'emploi du matériau bois par classe d'emploi.

- **Pour la durabilité du matériau :** celle-ci s'apprécie par rapport aux normes NF B 50-105 partie 3, NF EN 350 partie 1 et 2, NF EN 351 partie 1. Les spécifications décrites dans ces normes sont définies afin de conférer au bois traité une durée de vie compatible avec les performances attendues par le marché dans leur emploi.

Attention une durée de vie n'est pas une garantie.

La durée de vie est une durée d'utilisation pour une majorité de pièces de bois employées dans une même situation d'emploi. Elle est largement dépendante des conditions d'utilisation des bois et de la qualité de la mise en œuvre. Des bois auront ainsi une durée d'utilisation supérieure à cette durée de vie, d'autres inférieures.

Une garantie commerciale est un contrat d'engagement du fournisseur vis-à-vis de son client en respect d'exigences contractuelles, qui définissent la durée et la portée. A noter qu'il existe des garanties légales qui s'appliquent le cas échéant.

Par exemple : « dans le domaine de la construction, la garantie prévue par les l'article 1792 et suivants du code civil est de 10 ans, alors que la durée de vie va au-delà. »

- **Pour la sûreté du matériau :**
 - ⇒ sur la base des caractéristiques des essences par rapport à la norme EN 350
 - ⇒ sur la base de l'aptitude à l'emploi des produits de traitement (EN 351) – (EN 599) et de la certification de qualité CTB-P+.

- b) Aux panneaux pour attester de leur résistance vis-à-vis des termites
- c) Aux panneaux de fibres isolants :
Pour ces panneaux, les exigences de certification sont à définir ultérieurement. Devront être considérés les procédés humides et les procédés secs. Ces types de panneaux sont définis dans la norme EN 622-4.

Article 3 - GOUVERNANCE DE LA MARQUE

Un Comité de Marque, renforcé d'experts techniques, toxicologues et de spécialistes en environnement, est constitué pour assister FCBA dans la gestion de cette marque.

La composition du Comité de Marque et le mode de désignation de ses membres, de son Président et de ses Vice-Présidents sont précisés à l'annexe 1. Le Bureau est constitué conformément au paragraphe 5.1.2.3. des Règles Générales de la Marque CTB. Le Bureau peut faire appel à tout expert lors de ses délibérations.

Article 4 - CONDITIONS D'ATTRIBUTION DU DROIT D'USAGE

4.1 Attribution du Droit d'Usage

Le droit d'usage de la Marque CTB-B+ est accordé à :

◆ **un fabricant :**

Pour un site de fabrication nommément désigné :

- par types d'essence de bois (résineux, feuillus), par type de bois (bois ronds, sciages) et par classe d'emploi,
- ou par type de panneau pour la protection antitermites,

◆ **un acquéreur / transformateur** qui répond à la définition suivante :

"Achète du bois traité CTB-B+ pour le transformer en ouvrages, intervient pour conserver le niveau de protection du bois traité"

Cette dernière catégorie vise toutes les classes d'emploi et plus particulièrement la classe 4.

4.2 Conditions à remplir par le demandeur

Le demandeur doit :

- ⇒ **s'engager à respecter les Règles Générales de la Marque CTB et le présent Référentiel d'application,**
- ⇒ **répondre à la définition de fabricant ou d'acquéreur/transformateur donnée au paragraphe 4.1,**
- ⇒ **disposer des moyens de contrôle définis à l'annexe 2 et avoir mis en place un système d'assurance de la qualité conforme aux exigences du référentiel.**

4.3 Conditions à remplir par le bois

Les bois massifs et les panneaux doivent être traités avec un produit de préservation apte à l'emploi dans la classe envisagée et selon son procédé d'application. La description précise du procédé d'application figure au chapitre 2 des spécifications techniques. Tout autre couple produit / procédé présentant les mêmes garanties peut être admis à condition que les exigences finales attendues soient remplies.

Article 5 - DEMANDE DE DROIT D'USAGE

Le candidat doit adresser sa demande à FCBA, conformément à l'annexe 5 et acquitter les frais correspondants (annexe 4).

Le dossier de demande comporte :

- ◆ une lettre de demande, selon le modèle joint (annexe 5),
- ◆ un référentiel comportant les niveaux de performance prévus pour les bois massifs et les panneaux, ainsi que la procédure d'assurance de la qualité de l'établissement apportant des réponses aux dispositions de contrôle décrites annexe 2.

Le demandeur peut proposer un procédé d'application du produit de préservation différent du couple produit/procédé. Dans ce cas, il doit prévoir une **étude de faisabilité** de ce procédé.

En particulier, tout mélange de produits hydrodispersables est à vérifier.

En effet, de tels mélanges peuvent entraîner un déséquilibre de phases et le contrôle de concentrations évolutives ne permet plus de vérifier la permanence de l'efficacité.

En conséquence, le fabricant décrira son procédé de mélange-substitution sur lequel le Comité de Marque donnera son avis après que FCBA ait étudié la faisabilité du mélange des deux produits et le fait que les concentrations correspondant aux seuils soient atteintes pour les plages de concentrations envisagées.

Il en va de même pour la mise en œuvre d'essences insuffisamment décrites ou non classées dans la norme EN 350-2

Ces études de faisabilité doivent être adaptées aux spécificités des produits et des procédés considérés. Elles consistent à réaliser un essai d'application du procédé en grandeur réelle, sur des échantillons de bois de dimensions et d'essences correspondant à la réalité.

En ce cas, sont décrits avec précision :

- les matériels nécessaires à l'application du procédé;
- les produits de traitement utilisables sont mentionnés avec, éventuellement, les précautions particulières à prendre pour chacun d'eux ;
- l'état du bois (usinage, humidité...) est spécifié ;
- le processus d'application du procédé est décrit ;
- les précautions complémentaires à prendre sont précisées ;
- la (les) classe(s) d'emploi à couvrir est (sont) indiquée(s).

Après application du procédé, la conformité du bois aux normes en vigueur et les classes d'emploi couvertes sont vérifiées par analyse chimique. L'échantillonnage est effectué conformément aux méthodes décrites dans la norme EN 351-2.

Cette étude est normalement réalisée par FCBA, mais elle peut être exécutée par tout autre laboratoire reconnu par lui avec l'accord du Comité de Marque.

Article 6 - INSTRUCTION DE LA DEMANDE

L'instruction de la demande est du ressort de FCBA.

Elle comporte :

- ⇒ une visite d'instruction,
- ⇒ la synthèse de l'évaluation de la conformité du dossier aux exigences du présent référentiel.

Article 7 - OBLIGATION DE L'ETABLISSEMENT TITULAIRE DU DROIT D'USAGE DE LA MARQUE CTB-B+

L'établissement doit :

- ⇒ **détenir les documents techniques et les fiches de données de sécurité des produits utilisés : une information sur les dangers et les précautions à prendre doit être visible au niveau du poste d'utilisation du produit de traitement,**
- ⇒ **conserver un relevé de toutes les réclamations et de leur traitement portant sur les produits certifiés,**
- ⇒ **respecter les spécifications de traitement décrites dans les spécifications techniques,**
- ⇒ **disposer d'une procédure de vérification de la qualité (cf. annexe 2),**
- ⇒ **accepter les visites de contrôle de la Marque,**
- ⇒ **acquitter les frais prévus à l'annexe 4 du présent Référentiel,**
- ⇒ **identifier les bois certifiés par un Marquage (annexe 3),**
- ⇒ **commercialiser chaque lot de bois traité avec une attestation de traitement, totalement remplie portant le logotype CTB-B+,**

Dans le cas où la station de traitement fait partie d'un établissement ou d'un groupe de stations de traitement portant le même nom générique, l'ensemble des stations doit être titulaire du droit d'usage de la Marque CTB-B+ pour la (les) classe(s) d'emploi reconnue(s). Un délai peut toutefois être accordé par le Comité de Marque pour la régularisation de la situation de toutes les stations en définissant les modalités de communication.

Le plan qualité est mis en place pour l'ensemble de la production dans ses éléments de traçabilité et d'enregistrement. Une partie de la production peut être commercialisée hors certification CTB-B+. Le plan qualité de l'entreprise doit prévoir les dispositions prises d'un point de vue traçabilité et communication, pour que soit évitée toute confusion par le marché entre les produits certifiés CTB-B+ de ceux qui ne le sont pas.

Pour les lots de bois vendus hors certification, les attestations de traitement doivent indiquer que les produits concernés ne sont pas certifiés. Le logo, ainsi que toutes les classes d'emploi des bois, non atteignables par le traitement, doivent être rayées. Cette disposition n'est pas applicable pour les entreprises dont les bois sont certifiés par tiers partie dans un domaine d'application similaire à CTB-B+ (par exemple, certifications par NTR, ATG,...)

Dans le cas où des prélèvements sont effectués sur le marché pour en vérifier la conformité, et conformément aux dispositions de l'annexe 2, l'entreprise doit pouvoir fournir à la demande du responsable de la Marque CTB-B+ une liste exhaustive des clients pour lesquels des bois certifiés CTB-B+ ont été livrés.

Article 8 - MODIFICATION D'ACTIVITE D'UN FABRICANT

8.1 Transfert de la fabrication

En cas de transfert de la fabrication dans un nouveau site, le fabricant doit en informer FCBA avant que ce transfert ne soit effectif et il doit fournir la procédure de vérification de la qualité (cf. annexe 2) prévue sur ce nouveau site.

Un tel transfert est géré comme une instruction.

FCBA fait procéder à une nouvelle instruction dans les conditions prévues à l'article 6 du présent Référentiel.

8.2 Nouveau produit de préservation

Le fabricant doit informer FCBA des changements de produits de traitement. Ces changements doivent satisfaire les exigences décrites dans le Référentiel de la certification CTB-B+.

Ces changements peuvent faire l'objet d'une nouvelle phase d'instruction avant la délivrance du droit d'usage, si l'utilisation de ce nouveau produit nécessite des modifications dans son utilisation.

La conformité des produits est vérifiée à l'occasion des audits et après les résultats des essais.

8.3 Nouveau procédé

Pour l'admission d'un nouveau procédé de traitement pour un produit certifié CTB-P+, et s'il ne s'agit pas d'un procédé déjà décrit, le fournisseur du produit de traitement doit faire effectuer une étude préalable de faisabilité dans les conditions prévues à l'article 5 avant de proposer ce procédé aux utilisateurs.

8.4 Changement de Direction / encadrement / cession d'entreprise

Le titulaire doit informer FCBA de toute cession d'activité, du changement de raison sociale, de dirigeant ou d'organisation interne, et ce en particulier lors du changement du responsable de production.

FCBA ajustera la date des prochains audits en fonction de la pertinence du changement afin de s'assurer du maintien des dispositions qualité mises en places dans le cadre de la certification CTB-B+.

Article 9 - USAGE DE LA MARQUE CTB-B+

La qualité de titulaire du droit d'usage de la Marque CTB-B+ se concrétise par une notification du droit d'usage par FCBA, avec :

- pour les bois massifs : la mention de la station concernée, les classes d'emploi certifiées, les procédés de traitement et le produit utilisé.
- pour les panneaux : la mention de l'entreprise qui effectue le traitement antitermites, le type de panneau et sa protection antitermites.

Un certificat de qualité reprenant ces mentions, conformément aux exigences de l'article 10 de la loi du 3 juin 1994, est délivré pour une période de 3 ans.

Le titulaire du droit d'usage de la Marque CTB-B+ peut en faire état sur ses imprimés commerciaux, factures, textes de lettres, imprimés divers, dans sa publicité, ses offres de service, mais en précisant les classes d'emploi pour lesquelles la station a le droit d'usage et si au moins 90 % des produits commercialisés avec un niveau de qualité conforme avec les exigences de la marque CTB-B+.

Dans le cas où il existerait deux stations, portant le même nom ou des noms proches pouvant induire l'utilisateur en erreur, seuls les documents techniques, certificats de traitement, etc. se rapportant à la station titulaire peuvent porter le logotype CTB-B+.

L'apposition de ce logotype est exclusivement autorisée sur les documents ayant trait aux produits traités conformes à CTB-B+.

Article 10 - PERTE DU DROIT D'USAGE DE LA MARQUE CTB-B+

Le retrait du droit d'usage peut être notifié par FCBA après consultation du Comité de Marque. Ce retrait peut intervenir par **non respect des engagements techniques et/ou administratifs** prévus dans le présent Référentiel et les Règles Générales de la Marque CTB.

La qualité de titulaire du droit d'usage de la Marque CTB-B+ se perd également par :

- ◆ **démission,**
- ◆ **cessation d'activités.**

Le retrait entraîne la suppression du nom de titulaire du droit d'usage de la Marque CTB-B+ sur les listes dont les mises à jour sont publiées régulièrement par FCBA.

Article 11 - SYSTEME QUALITE – CONTROLE

Les systèmes qualité admis s'appuient sur les modèles d'assurance qualité définis dans la norme NF EN ISO 9001 et, au minimum, sur les dispositions de l'annexe 2, conformément au chapitre 2 des spécifications techniques.

FCBA s'assure par des visites en usine de la fiabilité des dispositions prises par le fabricant. *Par application des règles Générales de la marque CTB, les visites peuvent être inopinées.* Il peut procéder à tous les prélèvements qu'il juge nécessaires en vue de vérifier la conformité du bois traité, y compris sur le marché (cf annexe 2).

Présentation au Comité de Marque

FCBA informe le Comité de Marque de toutes les anomalies constatées et, conformément au paragraphe 7.3. des Règles Générales de la Marque CTB, lui rend compte, au moins une fois par an, sous forme anonyme, de la totalité des contrôles effectués.

Article 12 - SANCTIONS

Les sanctions sont décidées, notifiées et appliquées conformément aux Règles Générales de la Marque CTB.

- ❖ **En cas de suspension**, le fabricant doit appliquer, dans les délais fixés, les conditions notifiées par FCBA pour lui permettre de retrouver le droit d'usage de la Marque. A l'issue de la période de suspension, les résultats sont présentés au Comité de Marque qui émet un avis sur la prolongation ou la levée de la sanction.
- ❖ **Après une sanction de retrait**, le fabricant qui désire retrouver le droit d'usage de la Marque, doit présenter une nouvelle demande dans les conditions prévues à l'article 5.

Article 13 - RECOURS

Si l'intéressé conteste le bien fondé de la sanction prononcée contre lui, il dispose des possibilités d'appel et de recours prévues dans les Règles Générales de la Marque CTB.

Article 14 - INFORMATION DES UTILISATEURS

Pour l'information des utilisateurs à qui les bois certifiés sont destinés, FCBA édite des listes régulièrement mises à jour. Ces listes sont aussi diffusées par moyens télématiques.

Article 15 - FINANCEMENT

La structure du régime financier est indiquée en annexe 5. Elle est l'objet d'un tarif disponible et régulièrement mis à jour.

Article 16 - MODIFICATION DU REFERENTIEL D'APPLICATION

Le présent Référentiel Technique peut être modifié après consultation et validation du Comité de Marque, et approbation par le Directeur Général de FCBA. FCBA avise tous les titulaires du droit d'usage de la Marque en précisant le délai laissé pour se conformer aux nouvelles dispositions.

Annexe 1

COMITE DE MARQUE

Pour la gestion de la Marque CTB-B+, FCBA est assisté par un Comité de Marque. Les attributions de ce Comité sont définies à l'article 5 des Règles Générales de la Marque CTB et précisées à l'article 3 du présent Référentiel. En outre, le Comité de Marque peut être assisté, lors de ses délibérations, d'experts techniques ou toxicologiques, sécurité et environnement désignés conformément aux articles 3 du présent Référentiel et conformément aux Règles Générales de la marque CTB.

1. - COMPOSITION

Le Comité comporte 3 collèges, dont les deux premiers sont communs au Comité CTB-P+ :

- **Collège administrations publiques, organismes scientifiques et techniques**
- **Collège utilisateurs**
- **Collège représentants des titulaires du droit d'usage de la Marque CTB-B+**

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

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

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

Pour le cas particulier des représentants des titulaires au Comité, le nombre de ces représentants doit être équilibré par rapport aux membres des autres parties représentées.

2. - MODE DE DESIGNATION

- Les représentants des deux premiers collèges sont proposés par l'organisme qu'ils représentent.
- Les représentants de la Marque CTB-B+ sont élus pour une durée de 3 ans par l'ensemble des titulaires de la Marque CTB-B+.

Les membres du Comité sont nommés par le Directeur Général de FCBA, ils peuvent se faire représenter par un suppléant. Celui-ci doit être préalablement nommé et est soumis aux mêmes engagements que la personne qu'il représente.

Les membres titulaires sortant sont rééligibles.

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

En cas de vacance du siège d'un membre titulaire, il est pourvu au remplacement de ce dernier par voie d'élection.

Le siège d'un membre titulaire est considéré comme vacant :

- ⇒ par démission de celui-ci
- ⇒ par disparition de son entreprise
- ⇒ par cession de l'entreprise à un tiers
- ⇒ par cessation de sa fabrication de produits de préservation ou de bois sous Marque pendant au moins un an
- ⇒ par retrait ou suspension, pendant plus d'un an du droit d'usage
- ⇒ par absence ou non représentation, motivée ou non, à 3 réunions successives du Comité de Marque.

Le siège d'un membre titulaire ne peut être transféré à un tiers licencié ou successeur.

La non participation à 3 Comités consécutifs peut entraîner la nomination d'un nouveau membre remplaçant.

3. - ELECTION DU PRESIDENT ET DES VICE-PRESIDENTS

Un Président et trois Vice-présidents représentant chacun des collèges sont élus par les membres du Comité.

La durée des mandats est de **3 ans**, les élections ayant lieu au début de la première réunion qui suit chaque renouvellement de membres fabricants.

4. - BUREAU

Le Bureau est composé du Président, des Vice-Présidents, et de FCBA. Il peut faire appel à tout expert lors de ses délibérations.

En cas d'urgence, et avec l'accord du Président, le Bureau peut être consulté par FCBA. Le Comité de Marque est alors informé dès la séance suivante des décisions prises par FCBA après consultation du Bureau.

ANNEXE 2 – DISPOSITIONS DE CONTROLE

(procédure minimale)

1. – SYSTEME QUALITE DE LA STATION DE TRAITEMENT

1.1. Traitement de bois massif

La station de traitement doit prendre toutes les mesures nécessaires pour que l'attestation de traitement corresponde à la protection réellement conférée au bois traité.

Ces mesures nécessaires, qui sont un minimum à respecter, concernent :

1.1.1. Les essences de bois

La station doit connaître pour toutes les essences qu'elle met en œuvre :

- **Les caractéristiques de durabilité et d'imprégnabilité du bois parfait** (durabilité naturelle) en sachant que les aubiers ne sont jamais naturellement résistants,
- **l'imprégnabilité de la zone à protéger (aubier et bois parfait).**

Des bois Imprégnables sont des bois qui permettent une pénétration transversale supérieure à 3 mm.

Pour être reconnus aptes au traitement, les essences imprégnables doivent par conséquent :

- **être durables dans les zones de cœur,**
- **être imprégnables dans les zones d'aubier,**
- **être parfaitement purgés de leur écorce et du liber avant le traitement.**

L'aptitude à l'emploi est alors définie en fonction de la conformité aux valeurs critiques et aux niveaux de pénétration atteignables.

Si les essences traitées dans une station de traitement sont de classement différent (imprégnables et non imprégnables), la station doit disposer d'un système d'identification pour différencier les différentes essences de bois. Dans le cas où ce repérage n'existe pas, les essences utilisées sont réputées non imprégnables et non durables naturellement.

Compte tenu des risques possibles de dégradation mécanique et biologique, risques difficiles à maîtriser et préjudiciables à la qualité globale du produit fini, **les bois d'incendie (écorce carbonisée) ne bénéficient pas de la certification CTB-B+.**

Cas des Bois cimentés :

Dans le cas de bois séchés artificiellement, l'entreprise doit s'assurer par des dispositions spécifiques d'assurance qualité que les bois amenés à être traités ne sont pas cimentés et ceci afin de garantir les exigences de pénétration et rétention attendues. Les stations de traitement doivent valider les approvisionnements par :

- Un essai d'imprégnation à réaliser sur une dizaine de pièces de bois prises dans les bois situés à l'extérieur des piles. Après traitement et fixation, les bois sont découpés à au moins 30 cm des extrémités pour caractériser les pénétrations et analyser leur conformité aux exigences requises.
- La mise en place de disposition contractuelle avec les fournisseurs quant à la non-acceptation de bois cimentés.

1.1.2. La technique de traitement

Le traitement de préservation comprend un couple : **produit de préservation et procédé.**

Tout changement de produit ou de procédé nécessite un accord préalable de FCBA. En particulier, il est interdit de mélanger des produits certifiés ou non, sauf si la faisabilité a été démontrée préalablement.

La station de traitement doit mettre en place des registres de traitement.

Pour mesurer l'humidité en profondeur dans les bois, utiliser des pointes isolées avec les humidimètres résistifs.

1.1.3. L'entretien du matériel

Le matériel de traitement comporte, entre autres :

- ◆ les bacs (trempage), les unités de traitement autoclave, les tunnels d'aspersion
- ◆ les matériels de dilution et d'utilisation des produits de traitement
- ◆ les stockages de produits de traitement contribuant à leur mise en œuvre
- ◆ les instruments de mesure : hygromètre, réfractomètre, balance, cadrans, enregistreurs, etc.

Le matériel doit être maintenu en état de fonctionnement et être nettoyé. En particulier, les bacs, les cuves, les tunnels de traitement doivent être débarrassés régulièrement de leurs sciures ou déchets. Les hygromètres ainsi que les appareils de mesure (cadrans, vacuomètres, réfractomètres, ...) doivent être régulièrement contrôlés.

La station doit détenir un registre sur lequel sont notés les dates d'entretien du matériel, des contrôles et le résultat du contrôle des solutions de traitement par le fabricant le cas échéant.

1.1.4. La mise sur le marché du bois traité

Le bois doit être commercialisé avec une attestation de traitement suivant NF B 50-105.3 totalement remplie. Cette attestation provient soit d'un carnet à souches et le double reste pour contrôle à la station, soit est fournie électroniquement.

Une traçabilité entre l'origine des bois, les opérations de traitement, les factures, les attestations de traitement doit être établie.

Les bois font l'objet d'un marquage permettant leur identification sur le marché. Les modalités de ce marquage sont précisées dans l'annexe 3.

1.1.5. Préparation des solutions de traitement

La station de traitement doit disposer de moyens permettant de quantifier avec précision les quantités de produits concentrés et d'eau de dilution.

↪ **pour l'eau**, les quantités peuvent être déterminées par l'intermédiaire d'un compteur d'eau, ou par l'intermédiaire d'une cuve graduée, qui peut être la cuve de préparation.

↪ **pour les produits concentrés**, les quantités peuvent être mesurées directement :

- ⇒ soit par pesée,
- ⇒ soit par une cuve intermédiaire dont les graduations sont déterminées au préalable par pesée du produit concentré,
- ⇒ ou par tout autre système permettant de connaître avec le même degré de précision les quantités de produits concentrés nécessaires.

Lorsque l'entreprise ne dispose pas de moyens d'analyse chimique de la concentration sur le site de traitement, des fiches de suivi des solutions comportant au minimum les quantités de produit de traitement concentré et d'eau utilisées pour chaque préparation de solution de traitement doivent être mises en place.

La station doit disposer d'une procédure écrite, parfaitement visible au voisinage de l'autoclave, décrivant son processus de fabrication des solutions de traitement.

1.1.6. Suivi du système qualité

Des procédures de traitement des non-conformités, d'enregistrement et de traitement des réclamations doivent être mises en place.

1.2. Traitement des panneaux

1.2.1. Cas du traitement des panneaux postérieurement à leur fabrication

Les dispositions qualité applicables sont identiques à celles du traitement du bois massif.

Il doit cependant être vérifié que les caractéristiques intrinsèques des panneaux sont conservées à l'issue du traitement.

1.2.2. Cas où le produit de traitement est utilisé lors de la phase de process de fabrication des panneaux.

L'entreprise doit au minimum s'assurer par l'application de son plan qualité :

- Que le dosage du produit antitermites est parfaitement contrôlé et est conforme aux prescriptions définies avec le fournisseur de produit et FCBA en fonction des résultats des essais.

Les quantités de produit de traitement utilisées doivent être parfaitement enregistrées.

- Que les quantités de produit de traitement utilisées sont réparties de manière homogène.
- Que sont conservées les performances intrinsèques des panneaux (conformité aux prescriptions techniques spécifiques du type de panneau concerné).
- Qu'une traçabilité est établie entre les fabrications de panneaux, les lots de produit de traitement utilisés, les factures et les attestations de traitement.
- Que des procédures de traitement des non-conformités, d'enregistrement et de traitement des réclamations sont mises en place.
- Que des attestations de traitement attestant de l'efficacité antitermites sont délivrées avec chaque facture.
- Que les panneaux traités sont identifiés par un marquage spécifique (annexe 3)

2. – CONTROLES DE FCBA

FCBA procède à la vérification des exigences du chapitre précédent. Il s'assure de l'enregistrement et du traitement des réclamations, lors de visites de contrôles. La périodicité est de 2 fois par an.

Cependant, pour les entreprises en catégorie 1, les acquéreurs/transformateurs et pour celles qui ont un système de maîtrise de la qualité apportant un niveau de confiance équivalente sur le plan technique comme les fabricants de panneaux anti-termite, une seule visite annuelle sera effectuée. En cas de non-conformité, une visite supplémentaire sera réalisée.

La vérification de la technique de traitement – éventuellement en assistant à une ou plusieurs opérations de traitement – est faite que ce soit en visite d'instruction ou en visite de contrôle.

2.1. Traitement de bois massif

La conformité des bois et du travail de l'entreprise au présent référentiel est évaluée :

- ☞ sur les résultats d'analyse des prélèvements effectués
- ☞ sur la pertinence et le respect des différents points du Plan Qualité mis en place dans l'entreprise.

A chaque visite la solution de traitement peut faire l'objet d'un prélèvement pour vérification de la maîtrise de la concentration par analyse chimique.

Pour ces analyses, FCBA peut également s'appuyer sur les résultats :

- de contrôles effectués en station dans le cas où l'entreprise dispose d'un équipement d'analyse chimique maîtrisé et validé à l'aide d'essais inter-laboratoire par FCBA.
- provenant de laboratoires tiers, tels que ceux des fournisseurs des produits de traitement, si les méthodologies de prélèvement sont conformes au présent référentiel et si les méthodes analytiques sont validées à l'aide d'essais inter-laboratoire par FCBA.

Les dispositions s'appliquent pour tous types de produit et utilisés par les procédés d'imprégnation de surface et profonde décrites dans les spécifications techniques communes aux marque de qualité CTB-B+ et CTB-P+.

2.1.1. Prise d'échantillons de bois traités et vérification de la pénétration

En vue d'analyse chimique effectuée par FCBA, des prélèvements de plusieurs échantillons de bois sur plusieurs lots pourront être faits sur des bois ayant été traités :

- sur l'opération de traitement effectuée lors de la visite, mais à condition que le produit de traitement soit fixé
- sur stock,
- sur le marché.

Cet échantillonnage se fait de manière pertinente par rapport à la production de l'entreprise : essences utilisées, type de production ...selon les principes généraux des normes NF EN 351-1 et EN 351-2.

Les dispositions de prélèvements de lots de bois traités lors des audits de contrôle CTB-B+ s'effectuent par découpe pour chaque lot de bois prélevé : Les prélèvements sont effectués à au moins 300 mm de l'extrémité la plus proche et à au moins 100 mm des nœuds. Ces échantillons font en moyenne 1 à 2 cm d'épaisseur.

- *essences imprégnables : 10 unités d'échantillonnage minimum, 1 unité maximum sur 10 non conforme autorisée*
- *essences réfractaires, sciages : 10 unités d'échantillonnage minimum, 2 unités maximum sur 8 non conformes autorisées*
- *essences réfractaires, bois rond : 10 unités d'échantillonnage minimum, 1 unité maximum sur 10 non conforme autorisée*

Dans le cas particulier des poteaux de lignes, 2 types d'échantillonnages sont possibles :

- Par extraction de carottes : un nombre suffisant, entre 15 et 25, sera prélevé pour évaluer la conformité en pénétration. Ce nombre plus important d'échantillons est dû à une plus faible quantité de bois traité sur chaque carotte.
- Par découpe des poteaux le nombre d'échantillons peut être réduit à 5 pièces prélevées mais aucune pièce non-conforme en pénétration n'est autorisée. Ce nombre moins important d'échantillons est dû à une plus forte quantité de bois traité sur chaque pièce

2.1.2. Méthodologie d'analyse et vérification de la rétention

La zone d'analyse est définie selon l'essence de bois (imprégnable, réfractaire) et la classe d'emploi visée.

L'ensemble des pièces de bois composant l'échantillon est analysé, quels que soient les résultats en pénétration (conformes et non-conformes), de façon à considérer la qualité reçue par l'utilisateur final.

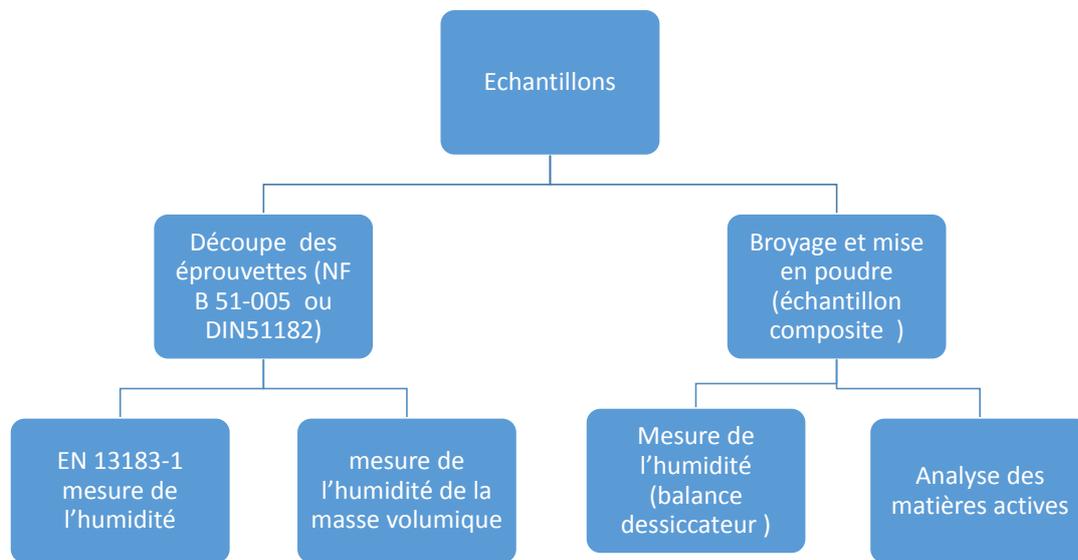
La vérification de la rétention se fait à partir d'un échantillon composé par l'ensemble des zones d'analyse des échantillons prélevés, comme suit :

- Un mélange homogène des zones de découpe est réalisé afin de constituer un échantillon représentatif. Les zones analytiques définies sur chaque échantillon sont découpées et broyées toutes ensemble (taille maximale des particules : 0,5 mm) pour constituer un échantillon composite d'une seule poudre
- Ensuite, 2 aliquotes de cette poudre sont prélevés :
 - o L'un pour la teneur en humidité du bois traité (balance dessiccateur)
 - o L'autre pour l'analyse de la quantité de matière active (rétention).

La masse volumique normative est utilisée pour le Pin Sylvestre. Pour les échantillons en Pin maritime, les résultats d'analyse sont donnés en tenant compte de la masse volumique du bois prise sur chacun des échantillons. Pour les autres essences, c'est la masse volumique moyenne selon EN350 qui est prise en compte dans le calcul.

Si la masse volumique est mesurée, des parallélépipèdes de dimensions approximatives de 1 cm² x 8 cm sont coupés sur chaque élément dans la zone de découpe. Ils doivent être d'un seul bloc (sans joint).

La teneur en humidité de chacun des 10 échantillons de bois massif peut aussi être mesurée.



Méthodes d'analyse et de test

L'échantillon composite est ensuite analysé : par le dosage de matière active.

La méthode d'analyse est validée conformément aux prescriptions de la NF EN ISO / CEI 17025 pour les critères suivants :

- Taux d'extraction en bois,
- Limites de détection et de quantification dans le bois,
- Justesse,
- Précision.

Mesure de l'humidité dans le bois massif (selon EN 13183-1)

L'humidité est déterminée par la différence des pesées de la masse d'une éprouvette bois avant et après la dessiccation (passage à l'étuve ventilée à 105°C). Le pourcentage d'humidité est ensuite obtenu par calcul

$$H = \frac{(M - M_{\text{anhy}})}{M_{\text{anhy}}} \times 100$$

avec H est l'humidité en %

M est la masse avant dessiccation

et M_{anhy} est la masse anhydre après dessiccation.

Mesure de la masse volumique anhydre (selon NF B 51-005 :1985 ou DIN51182)

Les éprouvettes d'essai sont utilisées après la dessiccation. Les dimensions des parallélépipèdes sont mesurées avec un pied à coulisse avec une précision de 0,01 mm. Ils sont ensuite pesés au mg près.

La masse volumique anhydre est ensuite calculée pour chaque élément en kg/m³. La masse volumique moyenne D est calculée à partir de la masse volumique mesurée. Elle est ajusté à 12 % d'humidité et est exprimée en kg/m³.

$$D = D_{\text{anhy}} \times (100 + 12) / 100$$

avec D est la masse volumique ramenée à 12 % d'humidité
et D_{anhy} est la masse volumique après dessiccation.

Mesure de l'humidité de la poudre de bois (balance dessiccateur)

Ce taux d'humidité est mesuré car la teneur en eau de la poudre de bois est plus faible que pour le bois massif. L'humidité dans le bois en poudre est mesurée directement sur une masse d'environ 10 g avec une température augmentant jusqu'à 105° C.

$$H_p = ((M_p - M_{p_{\text{anhy}}}) / M_{p_{\text{anhy}}}) \times 100$$

Où H_p est l'humidité de la poudre en %
M_p est la masse de la poudre avant dessiccation
M_{p_{anhy}} est la masse de la poudre anhydre après dessiccation.

La masse de bois M utilisée pour l'extraction s'établit à 12 % d'humidité.

Expression des résultats

La rétention est calculée à partir du contenu analysé de matière active et de sa concentration déclarée dans le produit. Ce résultat final est exprimé pour le bois en kg de produit par m³ (kg/m³) avec la formule suivante pour un traitement d'imprégnation profonde :

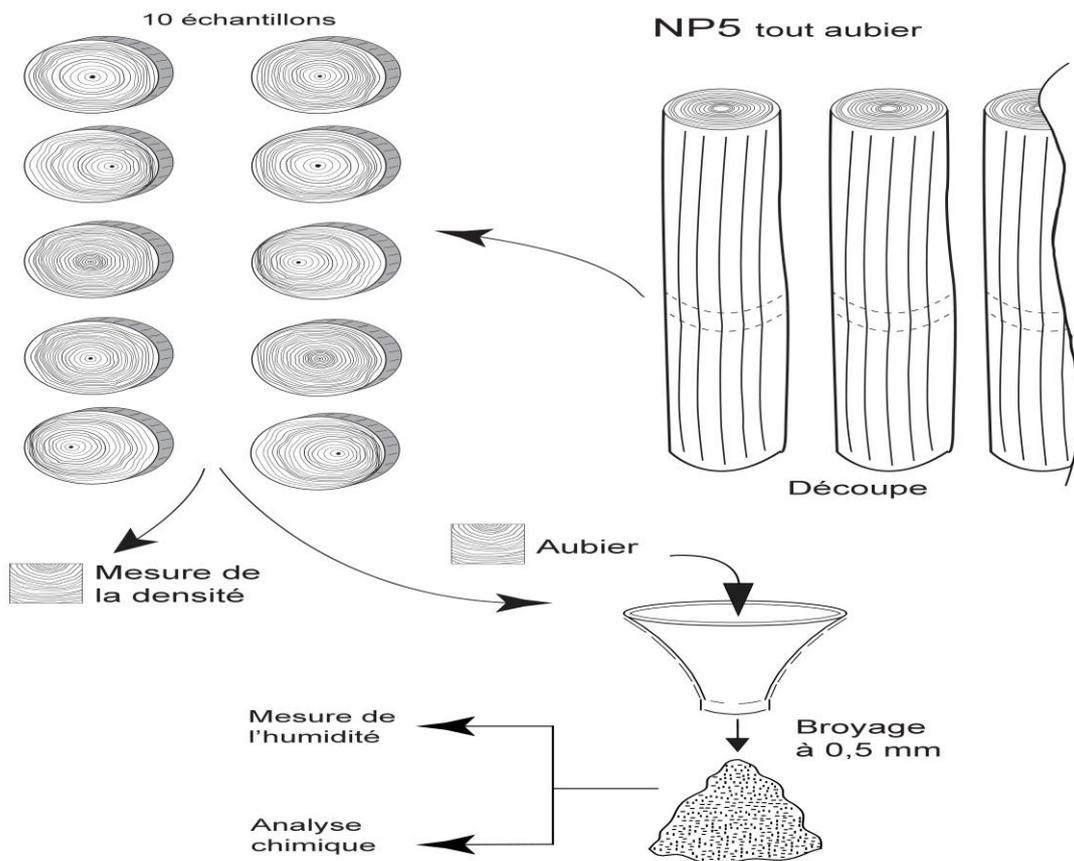
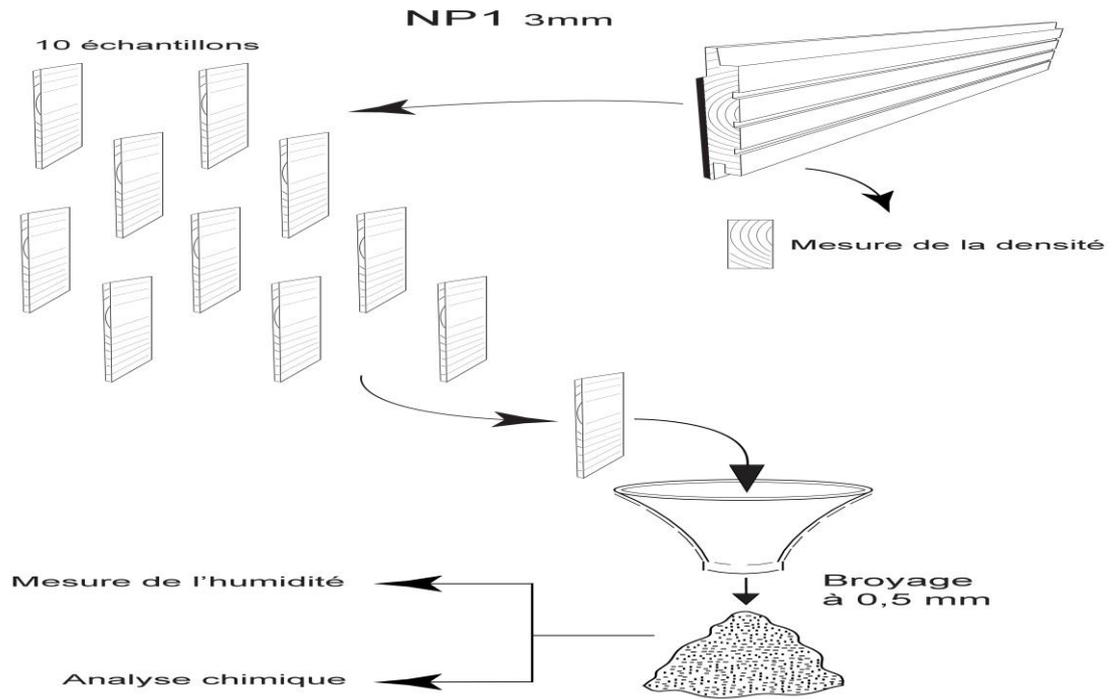
$$R = (C_1 \times D) / (10^{-6} \times 100 / C_2)$$

Où : R est la rétention en kg /m³
C₁ est la concentration de matière active en mg/kg (12 % d'humidité),
C₂ est la concentration de matière active déclarée dans le produit de préservation
D est la masse volumique normative ou la masse volumique mesurée à 12 % d'humidité en kg/m³.

De la même façon pour un traitement de surface

$$R = (C_1 \times V \times E \times D \times 100 \times 10^{-7}) / (M_{12\%} \times C_2)$$

Où : R est la rétention en g /m²
C₁ est la concentration de matière active en g/ml,
C₂ est la concentration de matière active déclarée dans le produit de préservation
V est le volume de bois en ml
E est l'épaisseur de la découpe (3mm pour NP1)
D est la masse volumique normative ou la masse volumique mesurée à 12 % d'humidité en kg/m³.
M_{12%} est la masse de bois utilisée pour l'extraction en g à 12% d'humidité.



Rapport d'essai

Le procès-verbal d'essai doit se référer au présent protocole et à des méthodes d'essai utilisées.

Le rapport d'essai doit contenir les données suivantes :

- a. Données du fabricant
 - i. Paramètres du processus de traitement (mode et paramètres d'application),
 - ii. Référence du produit de traitement du bois,
 - iii. Valeur critique (en kg/m^3) du produit de traitement du bois décrit dans la fiche technique du constructeur pour la classe d'utilisation considérée,
 - iv. La concentration de chaque substance active dans le produit de traitement du bois (% m/m),
 - v. Essence de bois,
 - vi. Classe d'emploi revendiquée par le fabricant de bois traité.
- b. Données concernant les essais :
 - i. Zone analytique,
 - ii. Méthode d'analyse utilisée,
 - iii. Masse volumique du bois (kg/m^3) employée pour les calculs,
 - iv. Rétention brute masse/masse anhydre
 - v. Rétention calculée (kg/m^3).

2.2- Traitement des panneaux

2.2.1. Cas du traitement des panneaux postérieurement à leur fabrication.

Les dispositions de contrôle de FCBA pour le traitement du bois massif sont applicables.

Il sera cependant vérifié en plus lors des visites que l'entreprise de traitement s'est assurée que les caractéristiques intrinsèques des panneaux sont conservées à l'issue du traitement.

Au minimum 10 échantillons représentatifs seront prélevés par FCBA pour la vérification de la conformité du traitement. Les dimensions des échantillons pris doivent permettre de réaliser les essais d'analyse chimique.

2.2.2. Cas où le produit de traitement est utilisé lors de la phase de process de fabrication des panneaux.

Du fait des process de fabrication, il est à considérer que les traitements confèrent une protection antitermites dans la masse du panneau.

L'entreprise doit apporter la preuve de la compatibilité mélange collant / produit de traitement à travers une étude réalisée conjointement avec chaque fournisseur.

Outre la vérification de la pertinence et du suivi du plan qualité de l'entreprise, il sera réalisé annuellement un essai selon FCBA-BIO-E-043 : EN 117 modifiée (5 éprouvettes) pour vérifier que la qualité du traitement confère une protection antitermites aux panneaux.

Les critères sont : pas de cotation supérieure à 3, 100 % de mortalité des termites.

En vue d'analyse chimique effectuée par FCBA, des prélèvements de plusieurs échantillons de panneaux sur plusieurs lots pourront être faits sur des panneaux ayant été traités :

- ❖ sur l'opération de traitement effectuée lors de la visite,
- ❖ sur stock,
- ❖ sur le marché.

Au minimum 5 échantillons représentatifs de la production d'un lot seront prélevés par l'auditeur de FCBA pour la vérification de la conformité du traitement par analyse chimique de la teneur en biocides. Les dimensions des échantillons pris doivent permettre de réaliser les essais d'analyse chimique.

La vérification de la rétention est réalisée sur la zone d'analyse d'un échantillon composé (ensemble de la zone d'analyse des échantillons prélevés obtenue par mélange et broyage).

Annexe 3

MARQUAGE DES BOIS

L'acheteur de bois certifié CTB-B+ doit pouvoir reconnaître à la livraison, ou sur chantier le niveau de performance promis (classe d'emploi). Il doit donc être prévu un système de repérage des bois, par pièce, par ouvrage ou par lot, avec le logo CTB-B+.

Ce repérage peut être :

- une pastille enfoncée à force (pour les ouvrages en bois essentiellement). La description de la pastille doit être rappelée sur l'attestation de traitement,
- une marque au rouleau encreur (la marque doit être rappelée sur l'attestation de traitement),
- un marquage à la peinture si aucune autre solution n'est possible
- un marquage en creux (marteau forestier)
- ou tout autre procédé admis par la Marque CTB-B+, par exemple, logo CTB-B+, suivi du n° du titulaire du droit d'usage de la Marque CTB-B+ (le marquage peut être linéaire chaque fois que les formes circulaires ne sont pas adaptées)..

Selon les classes d'emploi des bois de la norme NF EN 335, le marquage sera le suivant :

CARACTERISTIQUE DU LOGO



Exemple de marquage



Classe 1



Classe 2



Classe 3

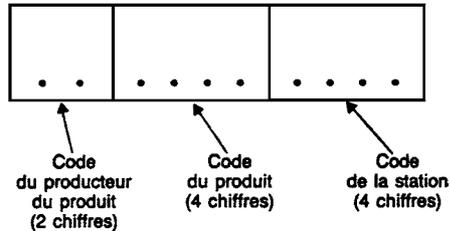


Classe 4

CODIFICATION DES STATIONS DE TRAITEMENT TITULAIRES DU DROIT D'USAGE DE LA MARQUE CTB-B+

Sous chaque site (station), figure un numéro d'identification qui sera repris sur les attestations de traitement.

Ce numéro correspond à la codification suivante :



MODELES D'ETIQUETTES "BOIS TRAITE" DESTINEE AUX CHARGES, LOTS OU UNITES DE LIVRAISONS

MODELE 1 :

	Bois traité
	CLASSE <input type="text"/>
	Conforme NF B 50-105.3
	Code station <input type="text"/>
	Référence du lot <input type="text"/>

MODELE 2 :

CLASSE D'EMPLOI :		Q U A L I T E	
			C E R T I F I E E
REFERENCE DU LOT :		M A T E R I A U B O I	
		Raison sociale et coordonnées du titulaire de la Marque CTB-B+ (code station)	
AUTRE :		LOGO DU TITULAIRE	

INFORMATIONS NON EN RAPPORT AVEC L'OBJET DE LA CERTIFICATION

Γ Γ Γ Γ
Γ Γ Γ

Annexe 4

REGIME FINANCIER

Les tarifs sont applicables sur le volume total produit par l'entreprise.

1 – CONTROLE, GESTION, DROIT D'USAGE

		catégorie 1	<	1000 m3
1000 m3	<	catégorie 2	<	3000 m3
3000 m3	<	catégorie 3	<	7000 m3
		catégorie 4	>	7000 m3

2 – INSTRUCTION

3 – ACCROISSEMENT DE CONTRÔLE

4 – FRAIS DE DEPLACEMENT

Pour les sociétés titulaires du droit d'usage dont les sites de traitement sont localisés hors de la France, les frais de déplacement sont payés en plus des frais de contrôle et de visite ou d'instruction.

5 – COÛT D'UNE JOURNEE DE VISITE

6 – PROMOTION DE LA MARQUE

ACTUALISATION ET REVISION DES PRIX

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

$$P(n+1) = P(n) \times [I(n) / I(n-1)]$$

Avec P(n) et P(n+1) les prix des années n et n+1

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

Le détail tarifaire du régime financier est disponible sur un document séparé.

REGIME FINANCIER – ANNEE 2019

ACTUALISATION ET REVISION DES PRIX

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

$$P(n+1) = P(n) \times [I(n) / I(n-1)]$$

Avec P(n) et P(n+1) les prix des années n et n+1

Et I(n) et I(n-1) l'indice de l'ingénierie du mois de juillet pour les années n et n-1.

A- Entreprise de traitement

	catégorie 1	<	1000 m3	
1000 m3	<	catégorie 2	<	3000 m3
3000 m3	<	catégorie 3	<	7000 m3
	catégorie 4	>	7000 m3	

	Catégorie 1	Catégorie 2	Catégorie 3	Catégorie 4
Contrôle, gestion, droit d'usage	1 901 € HT	3 805 € HT	5 284 € HT	6 466 € HT
Instruction	2 125 € HT	2 729 € HT	2 729 € HT	3 170 € HT
Audit supplémentaire	1 913 € HT	1 913 € HT	2 645 € HT	2 645 € HT

- Dans le cas où l'audit nécessite plus d'une journée, inclus les temps de déplacement, le coût d'une journée supplémentaire est de : 1 036 € HT
- Accroissement d'essai : 364 € HT

Frais liés à l'édition d'un nouveau certificat

1. changement de produit de traitement :

- Analyses bois ou solution : 364 € HT par analyse
- frais de gestion du dossier de certification, d'édition de la notification et du certificat, modification de la liste : 397 € HT

2. changement de raison sociale

- frais de gestion du dossier de certification, d'édition de la notification et du certificat, modification de la liste : 397 € HT

Edition d'un certificat en langue étrangère :

- édition d'un certificat en langue étrangère : 153 € HT

Frais de déplacement

Pour les sociétés titulaires du droit d'usage dont les sites de traitement sont localisés hors de la France métropolitaine, les frais de déplacement sont à payer en plus des coûts de gestion et de contrôle.

Coûts de promotion de la marque :

Montant par site de traitement et progressif en fonction des volumes de bois traités (en accord avec les catégories des redevances).

catégorie 1 : 226 € HT

catégorie 2 : 340 € HT

catégorie 3 : 456 € HT

catégorie 4 : 567 € HT

B- Transformateur / acquéreur

2 visites sont à réaliser annuellement pour un contrôle essentiellement documentaire et administratif et concerne essentiellement l'usage de la marque, les fournisseurs de bois traités, le traitement des réclamations.

Cas 1 : les audits peuvent être effectués dans la même journée qu'une autre entreprise titulaire de la marque CTB-B

. Visite instruction : 1 190 €

. Coût annuels de gestion, de contrôle, de droit d'usage : 1 711 €

. Frais de promotion annuels : 340 €

Cas 2 : les audits ne peuvent pas être effectués dans la même journée qu'une autre entreprise titulaire de la Marque CTB-B+ :

. Visite instruction : 1 636 €

. Coût annuel de gestion, de contrôle, de droit d'usage : 2 347 €

. Frais de promotion annuels : 340 €

Edition d'un certificat en langue étrangère :

- édition d'un certificat en langue étrangère : 153 € HT

Frais de déplacement

Pour les sociétés titulaires du droit d'usage dont les audits sont localisés hors de la France métropolitaine, les frais de déplacement sont à payer en plus des coûts de gestion et de contrôle.

Annexe 5

MODELE DE DEMANDE 1 : **Lettre de demande de droit d'usage pour un site de traitement** *********

**A recopier sur votre papier à en-tête, avec
mention du n° SIREN de l'entreprise et à
nous retourner daté et signé.**

*Monsieur le Directeur Certification de l'Institut Technologique FCBA
Allée de Boutaut - BP 227
33028 Bordeaux Cedex, France*

A l'attention du responsable de marque de certification CTB-B+

Monsieur,

Je souhaite devenir titulaire de la certification CTB-B+, pour le site de traitement de ...

Je déclare avoir pris connaissance des Règles Générales de la Marque CTB, du Référentiel de certification CTB-B+, de ses spécifications techniques, de ses annexes comprises et du régime financier et je m'engage à m'y conformer, ainsi qu'à toutes ses évolutions, sans restriction ni réserve, ainsi qu'aux décisions prises ou à prendre, par FCBA en vertu desdites Règles.

Veuillez agréer, Monsieur,

Annexe 5

MODELE DE DEMANDE 2 :

Lettre de demande de droit d'usage en tant que transformateur / acquéreur

**A recopier sur votre papier à en-tête, avec
mention du n° SIREN de l'entreprise et à
nous retourner daté et signé.**

*Monsieur le Directeur Certification de l'Institut Technologique FCBA
Allée de Boutaut - BP 227
33028 Bordeaux Cedex, France*

A l'attention du responsable de marque de certification CTB-B+

Monsieur,

*Je souhaite devenir titulaire de la certification CTB-B+ en tant que
transformateur/acquéreur pour ma société dont le siège social est localisé à .*

Je déclare avoir pris connaissance des Règles Générales de la Marque CTB, du Référentiel de certification CTB-B+, de ses spécifications techniques, de ses annexes comprises et du régime financier et je m'engage à m'y conformer, ainsi qu'à toutes ses évolutions, sans restriction ni réserve, ainsi qu'aux décisions prises ou à prendre, par FCBA en vertu desdites Règles.

Veillez agréer, Monsieur,