



CERTIFICATION

Référentiel de certification QB 53 Modulaires



CONCEPTION



FABRICATION



EXECUTION

N° d'identification : QB53

N° de révision : 01

Date de mise en application : 07/07/2023

Le présent document a été rédigé sur l'initiative et sous la direction du CSTB qui a recueilli le point de vue de l'ensemble des parties intéressées. Toute reproduction ou représentation intégrale ou partielle du présent document ainsi que toute exploitation de tout ou partie du présent document aux fins d'évaluation, de certification et d'essais, réalisées sans l'accord préalable et écrit du CSTB ne sont pas autorisées.

TABLE DES MATIÈRES

Partie 1	L'application	5
1.1	Champ d'application	5
1.2	Valeur ajoutée de la certification	6
1.3	Demander une certification	10
Partie 2	Le programme de certification	11
2.1	Les réglementations	11
2.2	Les normes et spécifications complémentaires	12
2.3	Déclaration des modifications	16
2.4	Les dispositions de management de la qualité : référentiel des audits	18
2.5	Le marquage	23
2.6	Conditions d'arrêt de marquage ou de démarquage en cas de suspension, de retrait, d'abandon	25
Partie 3	Processus de certification	26
3.1	Généralités	26
3.2	Processus de traitement d'une demande de certification	27
3.3	Audits	27
3.4	Prélèvements	27
Partie 4	Les intervenants	28
4.1	L'organisme certificateur	28
4.2	Les organismes d'audit	28
4.3	Comité Particulier	28
Partie 5	Lexique	30
5.1	Définitions communes à toutes les applications QB :	30
5.2	Définitions spécifiques à la QB 53 Modulaires	31

Annexe de gestion administrative de la certification QB

Le présent référentiel de certification a été approuvé par la Direction Technique du CSTB le **07/07/2023**.

Il annule et remplace toute version antérieure se rapportant à l'objet du présent référentiel.

Le CSTB, en tant qu'organisme certificateur accrédité par le COFRAC sous le numéro 5-0010, portée d'accréditation disponible sur www.cofrac.fr, s'engage à élaborer des référentiels de certification garantissant un niveau approprié d'exigences pour la qualité des produits, leur aptitude à l'emploi et leur durabilité.

Le présent référentiel est destiné à être enrichi sur la base du retour d'expériences acquis au cours de la première année d'existence de la QB 53 Modulaires.

Les remarques éventuelles sur le présent référentiel peuvent être formulées auprès de CSTB (via l'adresse : Contact.modulaire@cstb.fr). Elles seront analysées et, le cas échéant prisent en compte dans les travaux de rédaction de la nouvelle révision du référentiel.

HISTORIQUE DES MODIFICATIONS

Partie modifiée	N° de révision	Date de mise en application	Modification effectuée
Tous le document	00	01/02/2023	Création
§1.2.2	01	07/07/2023	Tableau 4 : Ajout de l'étape préalable Examen des éléments du Dossier Technique / Recevabilité de la demande : Vérification du Dossier Technique dans l'objectif de vérifier si le procédé rentre bien dans le domaine d'application de la QB 53 Modulaires
§1.1			Modification du paragraphe §1.1 concernant l'Evaluation Technique Préalable non publiée sur le site internet du CSTB
Annexe administrative			Ajout de précisions dans les formulaires n°1 et n°5

Partie 1

L'application

1.1 Champ d'application

Le présent référentiel de certification QB 53 Modulaires, applicable aux procédés de constructions modulaires, est complété par les Documents Techniques QB 53 Modulaires :

- DT 53-01 : Règles de constitution du Dossier Technique d'admission (disponible sur demande);
- DT 53-02 : Conception des projets de constructions modulaires ;
- DT 53-03 : Fabrication des modules ;
- DT 53-04 : Exécution des projets de constructions de bâtiments modulaires.

La marque QB s'attache à contrôler :

- des caractéristiques de sécurité des personnes, des animaux domestiques et des biens, lorsque requis en considération de l'utilisation normale et courante des produits,
- et/ou l'aptitude à l'usage,
- et/ou la durabilité des produits,
- et/ou des caractéristiques complémentaires éventuelles permettant de se différencier sur le marché,
- et/ou le niveau de service lors des phases de conception,
- et/ou le niveau de service lors des phases de mise en œuvre sur chantier.

Le présent référentiel de certification est applicable aux procédés de constructions modulaires répondant à la description suivante :

- Ossature porteuse : Charpente métallique

Le marquage CE selon NF EN 1090-1+A1 est un pré-requis à la certification QB 53 Modulaires. Le certificat CE mentionne la classe d'exécution visée.

- Plancher (De haut en bas) :
 - Chape liant hydraulique suivant DTU 26.2 , chape sèche suivant DTA pouvant être revêtue d'un plancher flottant suivant DTU 51.3 (ou revêtement sol souple suivant DTU 53.12 ou revêtement sol dur suivant DTU 52.2)
 - Enduit de préparation éventuel (QB11 ou équivalent)
 - Sous-couche isolante suivant le DTU 52.10
 - Ossature porteuse en acier (charpente métallique supportant des panneaux de bois)
- Paroi donnant sur l'extérieur :
 - Soit Paroi donnant sur l'extérieur comprenant du bois :
 - FOB (filante sur 1 module) en applique de l'ossature porteuse du module, avec bardage bois suivant DTU 41.2
 - FOB (interrompue) en remplissage de l'ossature porteuse du module, avec :
 - bardage bois qui s'appuie sur la FOB suivant DTU 41.2
 - ou bardage dont l'ossature support de bardage s'appuie directement sur l'ossature porteuse (Charpente métallique)
 - Soit Paroi donnant sur l'extérieur panneau sandwich :
 - ❖ Panneau sandwich
 - ❖ Isolant avec une lame d'air
 - ❖ Contre-cloison

Les pare-vapeurs hygrovariables sont exclus.

- Fenêtres : Fenêtres PVC ou métallique à rupture de ponts thermiques (RPT)
- Toiture (De haut en bas) : Membrane d'étanchéité, panneau bois support d'étanchéité (CTBH ou OSB), isolant, panneau bois, ossature porteuse en bois ou métal, pare-vapeur et faux plafond.

Seules les toitures non accessibles sont visées. Les pare-vapeurs hygrovariables sont exclus.

Le champ d'application de la version en vigueur du référentiel de la QB 53 Modulaires concerne exclusivement la structure, le clos et le couvert du bâtiment modulaire.

Les finitions intérieures et équipements ne sont pas visées par la version en vigueur du présent référentiel.

Les modules certifiés bénéficient d'une évaluation avérée positive d'aptitude à l'usage, en référence, par exemple, à un DTU, à un Avis Technique ou à toute évaluation technique collégiale d'un procédé de construction intégrant le module, avérée positive et compatible avec les autres procédés auxquels ce procédé est combiné pour la réalisation d'un ouvrage.

Les performances certifiées sont identifiées au § 1.2 ci-après.

1.2 Valeur ajoutée de la certification

1.2.1 CLASSEMENT

La certification QB 53 Modulaires permet de mettre en avant le degré d'intégration des problématiques de conception et de mise en œuvre dans l'organisation du titulaire de la certification via le classement QB 53 Modulaires :

- Le classement « CONCEPTION » a pour objectif de valoriser le niveau de service apporté par le titulaire en termes de conception de constructions modulaires réalisées à l'aide des modules visés par la certification.

Tableau 1 Niveaux du classement CONCEPTION

Niveau du classement « CONCEPTION »	Contenu
0	La conception n'est pas visée par le titulaire
1 ou 1*	Le titulaire assure la conception des modules standard. La conception des modules spécifiques est réalisée par : - des bureaux d'étude externes (1) - le bureau d'études du titulaire (1*) Le titulaire ne participe pas à la conception du projet de bâtiment modulaire, mais est capable d'apporter une assistance technique au BET en charge du projet.
2 ou 2*	Le titulaire assure la conception des modules standard. La conception des modules spécifiques est réalisée par : - des bureaux d'étude externes (2) - le bureau d'études du titulaire (2*) Le titulaire participe à la conception du projet de bâtiment modulaire.
3 ou 3*	Le titulaire assure la conception des modules standard. La conception des modules spécifiques est réalisée par : -des bureaux d'études externes (3) - le bureau d'études du titulaire (3*) Le titulaire peut prendre en charge en interne la conception des projets, y compris ceux incluant des études spéciales : environnement (HQE/LEEDS) et maquette numérique BIM

Dans cette version du référentiel QB 53 Modulaires, les niveaux 3 et 3* ne sont pas encore visés.

- Le classement « FABRICATION » a pour objectif de valoriser le niveau de contrôle de la fabrication sur les modules visés et éventuellement les performances certifiées sur les modules visés.

Tableau 2 Niveaux du classement FABRICATION

Niveau du classement « FABRICATION »	Contenu
0	Production/fabrication non visée par le titulaire
1	Existence et maintien d'un contrôle de la production en usine (Possible uniquement pour les solutions traditionnelles)
2	Suivi des caractéristiques relatives au respect des exigences Structure, Clos & Couvert
3	Suivi des caractéristiques relatives au respect des exigences Structure, Clos & Couvert + Revêtements et Partitions Intérieures
4	Suivi des caractéristiques relatives au respect des exigences Structure, Clos & Couvert, Revêtements, Partitions Intérieures + Equipements Techniques

Dans cette version du référentiel QB 53 Modulaires, ni le niveau 0 ni le niveau 4 ne sont visés.

- Le classement « EXECUTION » a pour objectif de valoriser le niveau de service apporté par le titulaire en termes de montage sur site des constructions modulaires réalisées à l'aide des modules visés par la certification :

Tableau 3 Niveaux du classement EXECUTION

Niveau classement « EXECUTION »	Contenu
0	La mise en œuvre n'est pas visée par le titulaire
1	Le titulaire n'assure pas la mise en œuvre mais est capable d'apporter une assistance technique au poseur
2 ou 2*	Mise en œuvre et adaptation sur chantier pour la partie « Structure, clos et couvert » : - Par des sous-traitants habilités par le titulaire (2) - Par le titulaire (2*)
3 ou 3*	Mise en œuvre et adaptation sur chantier pour la partie « Structure, Clos & Couvert + Revêtements et Partitions Intérieures » : - Par des sous-traitants habilités par le titulaire (3) - Par le titulaire (3*)
4 ou 4*	Mise en œuvre et adaptation sur chantier pour la partie « Structure, Clos & Couvert, Revêtements, Partitions Intérieures + Equipements Techniques » : - Par des sous-traitants habilités par le titulaire (4) - Par le titulaire (4*)

Dans cette version du référentiel QB 53 Modulaires, les niveau 4 et 4* ne sont pas encore visés.

Les niveaux du classement QB 53 Modulaires sont évalués sous la responsabilité du CSTB, avec les moyens de contrôle décrits dans le présent référentiel.

Les niveaux du classement QB 53 Modulaires apparaissent sur le certificat QB 53 Modulaires.

1.2.2 CARACTERISTIQUES CERTIFIEES

La certification QB 53 Modulaires est une reconnaissance par une tierce partie indépendante de la conformité de caractéristiques démontrant la valeur ajoutée du procédé de construction modulaire.

Les caractéristiques certifiées de la certification QB 53 Modulaires sont les suivantes :

- Niveau de service lors de phases de conception :
 - Conception des modules certifiés ;
 - Conception du projet de construction modulaire pour le domaine d'emploi visé ;
- Domaine d'emploi des modules¹ - Performances certifiées
- Niveau de service lors des phases de mise en œuvre sur chantier :
 - Structure, Clos et Couvert.

¹ *Seuls les modules destinés à la réalisation de constructions modulaires respectant les critères de régularité en plan et en élévation de la norme NF EN 1998-1 Partie 1, §4.2.3 sont visés par la présente certification.*

Ces caractéristiques sont évaluées sous la responsabilité du CSTB, avec les moyens de contrôle suivants :

Tableau 4

	Admission	Surveillance continue
<p><u>Recevabilité de la demande : Examen des éléments du Dossier Technique dans l'objectif de vérifier si le procédé rentre bien dans le domaine d'application de la QB 53 Modulaires</u></p>	Oui	Non
<p><u>Evaluation du Dossier Technique : Analyse des justifications concernant le domaine d'emploi dans le Dossier Technique d'Admission par les évaluateurs techniques (Structure, Clos & Couvert).</u></p> <p>Voir DT 53-01 (disponible sur demande)</p>	Oui	Non
<p><u>Audit des activités de conception</u></p> <p>Réalisation par un évaluateur technique d'un audit des activités de conception (vérification qui consiste strictement en une analyse des justifications apportées par le titulaire et qui sont relatives à l'intégration du module dans une construction modulaire).</p> <p>Voir DT 53-02</p> <p><i>Note : L'audit des activités de conception n'a pas pour objet de vérifier que les justifications fournies, notamment les notes de calcul et les plans sont exhaustifs, exacts, exempts d'erreurs, pertinents, adéquats par rapport à un contexte visé et conformes à un besoin.</i></p>	Oui	Oui Fréquence : 1 audit des activités de conception annuel
<p><u>Audit du site de production des modules</u></p> <p>Réalisation par un auditeur technique qualifié d'audit(s) du ou des sites de production du module :</p> <p>L'audit est strictement limité à</p> <p>- la vérification de :</p> <ul style="list-style-type: none"> - la conformité de la référence des composants du module utilisé par rapport à l'identification de ces composants indiquée dans le Dossier Technique, - la réalisation par le demandeur des contrôles et des enregistrements de la production du module, - des dispositions de maîtrise de la qualité, - la supervision d'essais réalisés par le demandeur, <p>- des prélèvements en vue d'essais à réaliser dans le laboratoire de la marque.</p> <p>Voir DT 53-03</p>	Oui	Oui Fréquence : 1 audit du site de production des modules annuel
<p><u>Audit des activités d'exécution</u></p> <p>Réalisation par un évaluateur technique en phase exécution d'un audit des activités d'exécution .</p> <p>Voir DT 53-04</p> <p><i>Note : L'audit des activités d'exécution n'a pas pour objet de valider la mise en œuvre globale de la construction modulaire réalisée.</i></p>	Oui	Oui Fréquence : 1 audit des activités d'exécution annuel

1.2.3 CERTIFICAT QB 53 MODULAIRES

Le classement et les performances certifiées seront indiqués dans le certificat QB 53 Modulaires.

Un certificat QB 53 Modulaires et associé à un module et à un site d'assemblage du module.

Les certificats sont émis sans date de validité.

1.3 Demander une certification

Toute entité juridique :

- fabricant des procédés de construction modulaire entrant dans le champ d'application défini ci-dessus et capable de respecter les exigences attendues pour chaque caractéristique technique décrites dans la partie 2 du présent document,
- distributeur des procédés de construction modulaire entrant dans le champ d'application défini ci-dessus, pour lesquels le fabricant respecte les exigences attendues pour chaque caractéristique technique décrites dans la partie 2 du présent document,

peut demander à bénéficier d'un droit d'usage de la marque QB 53 Modulaires.

Une telle requête est désignée par « demande », l'entité qui la formule étant nommée le « demandeur ».

Avant de faire sa demande, le demandeur doit s'assurer qu'il remplit les conditions définies dans le présent référentiel de certification, concernant son procédé de construction modulaire et les sites de production concernés. Il est de la responsabilité du demandeur de s'assurer que les réglementations applicables à son procédé de construction modulaire sont respectées.

Il doit s'engager à respecter les mêmes conditions pendant toute la durée d'usage de la marque QB.

Note : Cas d'une sous-traitance de la production par un demandeur

Le demandeur peut sous-traiter une partie de la production de ses procédés de construction modulaire faisant l'objet du présent référentiel de certification.

Dans ce cas, il s'engage à être :

- responsable de l'efficacité du système de contrôle de production dans son ensemble conformément au présent référentiel de certification ;
- en mesure de produire, d'une part, le cahier des charges définissant les contrôles qu'il impose à son sous-traitant pour répondre aux exigences du présent référentiel de certification et d'autre part, les preuves de la maîtrise du sous-traitant pour satisfaire ces mêmes exigences.

A défaut du respect de l'ensemble de ces engagements, le demandeur s'expose à l'arrêt ou la suspension de l'instruction de son dossier.

Partie 2

Le programme de certification

Le programme de certification de l'application QB 53 Modulaires est composé du présent référentiel de certification, qui référence :

- les Exigences Générales de la marque QB, qui fixent l'organisation et les conditions d'usage de la marque ;
- les normes mentionnées dans le § 2.2.1,
- les spécifications techniques complémentaires mentionnées dans le § 2.2.2.

Le présent référentiel de certification s'inscrit dans le cadre de la certification des produits et des services autres qu'alimentaires prévue au Code de la consommation (L 433-3 à L 433-11 et R 433-1 à R 433-2). Il précise les conditions d'application des Exigences Générales de la marque QB aux produits définis dans la partie 1.

2.1 Les réglementations

L'attribution du droit d'usage de la marque QB ne saurait en aucun cas substituer la responsabilité du CSTB à celle qui incombe légalement à l'entreprise titulaire du droit d'usage de la marque QB.

Pour les exigences réglementaires visées par le référentiel de certification, le demandeur/titulaire doit présenter à l'organisme certificateur lors des audits de certification la preuve documentaire définie par la réglementation attestant de la conformité de son procédé de construction modulaire aux exigences réglementaires.

La preuve documentaire doit être communiquée au CSTB dans le cadre de l'instruction du dossier d'admission/extension.

Dans le cas où le procédé de construction modulaire est modifié, la preuve documentaire devra être présentée à l'auditeur dans le cadre de l'audit de surveillance, par tout moyen adapté.

Le demandeur/titulaire engage sa responsabilité à l'égard de l'organisme certificateur pour toute preuve documentaire qui est inexacte, trompeuse et/ou non-conforme à la définition de la preuve documentaire contenue dans la réglementation.

L'organisme certificateur n'a pas pour mission de démontrer la conformité du procédé de construction modulaire aux exigences réglementaires listées au présent document : cette mission incombe exclusivement aux organismes agréés par les autorités compétentes pour l'application de chacune des réglementations concernées.

Le demandeur/titulaire doit présenter à l'organisme certificateur un document attestant de la conformité de son produit à la réglementation identifiée ci-dessous.

Tableau 5

Réglementation	Preuve documentaire requise
Article L121-2 du code de la consommation : « Une pratique commerciale est trompeuse si elle est commise dans l'une des circonstances suivantes : 2° « Lorsqu'elle repose sur des allégations, indications ou présentations fausses ou de nature à induire en erreur et portant sur l'un ou plusieurs des éléments suivants : b) Les caractéristiques essentielles du bien ou du service, à savoir : ses qualités substantielles, sa composition, ses accessoires, son origine, sa quantité, son mode et sa date de fabrication, les conditions de son utilisation et son aptitude à l'usage, ses propriétés et les résultats attendus de son utilisation, ainsi que les résultats et les principales caractéristiques des tests et contrôles effectués sur le bien ou le service »	Dénomination commerciale du produit Présentation commerciale du produit (brochures, site internet, etc.)

2.2 Les normes et spécifications complémentaires

Pour les références mentionnant une date d'application ou un indice, seule l'édition citée s'applique. Pour les références ne mentionnant pas de date d'application ou d'indice, la dernière édition du document de référence s'applique (y compris les éventuels amendements).

2.2.1 NORMES APPLICABLES

NF DTU 31.2 : Charpentes à ossature bois

NF DTU 32.1 : Travaux de bâtiment - Charpentes et ossatures en acier

NF DTU 36.5 : Mise en œuvre des fenêtres et portes extérieures

NF DTU 41.2 : Revêtements extérieurs en bois

NF DTU 43.4 : Toitures en éléments porteurs en bois et panneaux dérivés du bois avec revêtements d'étanchéité

NF DTU 60.11 P3 : Règles de calcul des installations de plomberie sanitaire et d'eaux pluviales

NF DTU 25.41 : Travaux de bâtiment – Ouvrages en plaques de plâtre

NF EN 1090-1+A1 : Exécution des structures en acier et des structures en aluminium - Partie 1 : exigences pour l'évaluation de la conformité des éléments structuraux

NF EN 1090-2 et NF EN 1090-2/CN : Exécution des structures en acier et des structures en aluminium - Partie 2 : exigences techniques pour les structures en acier et son Complément National

NF EN 1990 + AN : Eurocode 0 - Bases de calcul des structures

NF EN 1991 + AN : Eurocode 1 - Actions sur les structures

NF EN 1992 + AN : Eurocode 2 – Calcul des structures en béton

NF EN 1993 + AN : Eurocode 3 - Calcul des structures en acier

NF EN 1995 + AN : Eurocode 5 - Calcul des structures en bois

NF P 30-313 : Travaux de couverture - Détermination de la résistance caractéristique d'assemblage - Méthode d'essai d'arrachement des fixations de l'isolant ou du revêtement d'étanchéité sur l'élément porteur

2.2.2 SPECIFICATIONS TECHNIQUES COMPLEMENTAIRES

En complément aux exigences fixées dans les paragraphes précédents, les procédés de construction modulaire doivent répondre aux spécifications complémentaires définies dans les documents suivants :

- Cahier CSTB 3194 V2 ;
- Cahier CSTB 3316 V3 ;
- DT 53-01 Règles de constitution du Dossier Technique d'admission QB 53 Modulaires (disponible sur demande) ;
- DT 53-02 Conception des projets de constructions modulaires ;
- DT 53-03 Fabrication des modules ;
- DT 53-04 Exécution des projets de constructions de bâtiments modulaires ;
- Recommandations professionnelles « Bardages en panneau sandwich à 2 parements en acier et à âme polyuréthane », édition Décembre 2014
- Recommandations pour la détermination des classes d'exécution selon la NF EN 1090-2 pour les structures en acier de bâtiment (Janvier 2015)
- Bardage acier protégé ou acier inoxydable : Recommandations professionnelles RAGE de juillet 2014
- Bardage en lames ou cassettes métalliques : E-cahier CSTB 3747
- Règles professionnelles sur les constructions modulaires¹

2.2.3 PRESENTATION DES NORMES ET SPECIFICATIONS COMPLEMENTAIRES DE CONCEPTION, DE FABRICATION ET DE MISE EN ŒUVRE POUR CHAQUE COMPOSANT DES MODULES

Pour plus de clarté, les normes et spécification techniques complémentaires applicables pour les parties conception, fabrication et mise en œuvre sont regroupés sous forme de tableau ci-dessous :

Tableau 6

Partie de construction modulaire réalisée à l'aide de procédés de constructions modulaires	Nature des procédés de constructions modulaires visée par la QB 53 Modulaires :	Documents de référence applicable pour chaque procédé de construction modulaire :		
		Fabrication	Conception	Mise en œuvre
Ossature porteuse ⁰	Charpente acier	Fabrication des éléments de structure en atelier : NF EN 1090-1 NF EN 1090-2 et NF EN 1090-2/CN NF DTU 32.1	Normes série EN 1993 Et série EN 1998	Exécution sur site : NF EN 1090-2 et NF EN 1090-2/CN NF DTU 32.1
Plancher	De haut en bas : - chape liant hydraulique suivant DTU 26.2 , chape sèche suivant DTA pouvant	Ossature du plancher et bac acier : NF EN 1090-1 et NF EN 1090-2	Ossature métallique du plancher : Normes série EN 1993	Chape liant hydraulique suivant DTU 26.2 ou chape sèche suivant DTA Ossature métallique du plancher et bac acier : NF

¹ Les Règles Professionnelles ne sont pas encore publiées à la date de publication du présent référentiel

	<p>être revêtue d'un plancher flottant suivant DTU 51.3 (ou revêtement sol souple suivant DTU 53.12 ou revêtement sol dur suivant DTU 52.2)</p> <p>- Enduit de préparation éventuel (QB11 ou équivalent)</p> <p>- Sous-couche isolante suivant le DTU 52.10</p> <p>- Ossature porteuse en acier (charpente métallique supportant des panneaux de bois)</p>	<p>Panneaux à base de bois pour la réalisation des planchers : NF DTU 31.2</p>	<p>Bac acier : Conception suivant les préconisations du fabricant de bac acier</p> <p>Panneaux à base de bois pour la réalisation des planchers : NF EN 1995-1-1 et son annexe nationale française</p>	<p>EN 1090-2 ; NF EN 1090-2/CN et NF DTU 32.1</p> <p>Panneaux à base de bois pour la réalisation des planchers : NF DTU 31.2</p>
<p>Paroi donnant sur l'extérieur comprenant du bois⁰⁰⁰⁰</p>	<p>FOB (filante sur 1 module) en applique de l'ossature porteuse du module, avec bardage bois suivant DTU 41.2</p>	<p>FOB avec parement : DTU 31.4</p> <p>La FOB vient en applique sur la charpente métallique.</p>	<p>Fixation du parement : Fixation sur la FOB avec des tasseaux conformément au DTU 41.2</p>	<p>Si bardage bois : NF DTU 41.2¹</p>
	<p>FOB (interrompue) en remplissage de l'ossature porteuse du module, avec bardage bois qui s'appuie sur la FOB suivant DTU 41.2</p>			
	<p>FOB (interrompue) en remplissage de l'ossature porteuse du module, avec bardage dont l'ossature support de bardage s'appuie directement sur l'ossature porteuse (Charpente métallique)</p>	<p>Si bardage acier : NF EN 14782</p> <p>Si bardage en lames ou cassettes métalliques : conforme à l' e-cahier CSTB 3747</p> <p>Si Bardage bois : Conforme aux dispositions du NF DTU 41.2</p> <p>Autres bardages : Avis Technique</p> <p>Fibre ciment, HPL, clins PVC) : QB15</p>	<p>Fixations bardage : selon document d'aptitude à l'usage (voir colonne « mise en œuvre » ci-contre)</p> <p>Ossature porteuse du bardage suivant Cahier CSTB 3316 V3 ou 3194 V2</p> <p>Conception suivant Avis Technique du bardage, avec le complément suivant :</p>	<p>Si bardage acier protégé ou acier inoxydable : Recommandations professionnelles RAGE de juillet 2014</p> <p>Si bardage en lames ou cassettes métalliques : rapport de conformité selon e-cahier CSTB 3747</p> <p>Si bardage bois :NF DTU 41.2</p> <p>Si Fibre ciment, HPL, Clin PVC en fixations traversantes : ATT /certificat QB54 du procédé</p>

¹ En cours de mise à jour à la date de publication du présent référentiel.

		Autres bardages Conforme au QB15	<u>Critères de dimensionnement à respecter :</u> Voir §2.2.6 du Document Technique 53-01	Autres bardages : Avis technique
	Contre-cloison	Contre-cloison suivant NF DTU 25.41	Contre-cloison suivant NF DTU 25.41	Contre-cloison suivant NF DTU 25.41
Paroi donnant sur l'extérieur panneaux sandwich	Panneau sandwich	NF EN 14509 + XP P 34-900/CN	Panneau sandwich : Recommandations professionnelles « Bardages en panneau sandwich à 2 parements en acier et à âme polyuréthane », édition Décembre 2014 ou Document Technique d'Application du GS 2.3 en cours de validité	Panneau sandwich : Recommandations professionnelles « Bardages en panneau sandwich à 2 parements en acier et à âme polyuréthane », édition Décembre 2014 ou Document Technique d'Application du GS 2.3 en cours de validité
	Isolant avec une lame d'air coté intérieur			
	Contre-cloison	Contre-cloison suivant NF DTU 25.41	Contre-cloison suivant NF DTU 25.41	Contre-cloison suivant NF DTU 25.41
Fenêtres	Fenêtres PVC ou métallique à rupture de ponts thermiques (RPT)	NF EN 14351-1 + A2	Pas de norme de conception	Pose conformément au NF DTU 36.5 ou au DTA de la fenêtre
Toiture ^{oo}	Du haut vers le bas : Membrane d'étanchéité, panneau bois support d'étanchéité, isolant, panneau bois, ossature porteuse en bois ou métal, pare-vapeur et faux plafond	Membranes synthétiques : NF EN 13956	Structure porteuse dimensionnée conformément aux normes série EN 1995 ou série EN 1993 selon le matériau constitutif des éléments de l'ossature porteuse de la toiture DTA en cours de validité de la membrane d'étanchéité (Ce DTA est également à consulter pour la section des EEP et leur implantation)	Mise en œuvre : DTA en cours de validité de la membrane d'étanchéité Evacuations d'eau ^{ooo} conformes au NF DTU 60.11 P3 et au DTA en cours de validité

^o Le marquage CE selon NF EN 1090-1+A1 est un pré-requis à la certification QB 53 Modulaires. Le certificat CE mentionne la classe d'exécution visée.

^{oo} Seules les toitures non accessibles sont visées

^{ooo} Pour les tubes et raccords en PVC : Fournir le certificat NF 055 ou équivalent en cours de validité

^{oooo} Les pare-vapeur hygrovariables sont exclus

2.3 Déclaration des modifications

Ce paragraphe précise les informations que le titulaire du droit d'usage de la marque QB doit fournir au CSTB et les démarches qu'il doit suivre dans les cas de modification concernant :

- le titulaire ;
- l'unité de fabrication ;
- l'organisation qualité de l'unité de fabrication ;
- l'organisation qualité et les intervenants dans le processus de conception ;
- l'organisation qualité et les intervenants dans le processus de mise en œuvre ;
- le procédé de construction modulaire ;
- l'une ou plusieurs des composantes du procédé de construction modulaire ;

Le non-respect de cette obligation constaté par le CSTB, peut conduire à une suspension, voire à un retrait du droit d'usage de la marque QB.

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

En fonction des résultats de l'instruction, le CSTB notifie la décision adéquate de maintien, de suspension ou de retrait du droit d'usage de la marque QB.

2.3.1 MODIFICATION CONCERNANT LE TITULAIRE

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

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

Une nouvelle demande peut être déposée et son instruction peut être allégée en fonction des modifications apportées.

2.3.2 MODIFICATION CONCERNANT L'UNITE DE FABRICATION

Cas d'un transfert de production :

Tout transfert (total ou partiel) de l'unité de fabrication d'un procédé certifié dans un autre lieu de fabrication entraîne une cessation immédiate du marquage QB par le titulaire sur les procédés concernés.

Le titulaire doit déclarer ce transfert par écrit au CSTB qui organisera un audit sur le site de la nouvelle unité de fabrication et, le cas échéant, fera procéder à la réalisation d'essais.

La visite peut être allégée, voire supprimée, lorsque la nouvelle unité de fabrication est déjà connue du CSTB.

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

Cas d'une modification du processus de production :

Le titulaire doit démontrer que la modification du processus de production n'impacte pas les performances certifiées du procédé (Cf § 2.4.2. / § 8.5.6. 9001 V15) ; il en informe le CSTB.

2.3.3 MODIFICATION CONCERNANT L'ORGANISATION QUALITE DE L'UNITE DE FABRICATION

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

Il doit notamment déclarer toute modification de certification de son système de management de la qualité.

Le cas échéant, si la distribution est réalisée par un tiers, le titulaire doit s'engager à informer immédiatement le CSTB de toute modification apportée dans la distribution de ses procédés et, en particulier, toute cessation d'approvisionnement par le tiers désigné.

Toute cessation temporaire de contrôle interne d'un procédé certifié entraîne une cessation immédiate du droit d'usage de la marque QB par le titulaire qui doit en informer le CSTB. Le CSTB notifie alors au titulaire une décision de suspension de droit d'usage de la

marque QB pour une durée déterminée à échéance de laquelle, si le droit d'usage ne peut pas être rétabli, celui-ci fera l'objet d'un retrait de droit d'usage de la marque QB.

Les modalités de retour à la normale sont identiques à celles de l'admission de certification (Cf. Partie 3).

2.3.4 MODIFICATION CONCERNANT L'ORGANISATION QUALITE ET LES INTERVENANTS DANS LE PROCESSUS DE CONCEPTION ET/OU LE PROCESSUS DE MISE EN OEUVRE

Le titulaire doit déclarer par écrit au CSTB toute modification relative à l'organisation et aux intervenants dans le processus de conception et/ou le processus de mise en œuvre susceptible d'avoir une incidence sur la conformité de la production aux exigences du présent référentiel de certification.

Il doit notamment déclarer toute modification de certification du système de management de la qualité des intervenants.

Le cas échéant, si la conception (bureau d'études) et/ou la mise en œuvre (équipe de poseurs) est réalisée par un ou des tiers, le titulaire doit s'engager à informer immédiatement le CSTB de toute modification apportée dans la conception et/ou la mise en œuvre de ses procédés et, en particulier, toute cessation de prestation par le tiers désigné.

Toute cessation temporaire de contrôle interne par le titulaire entraîne une cessation immédiate du droit d'usage de la marque QB par le titulaire qui doit en informer le CSTB. Le CSTB notifie alors au titulaire une décision de suspension de droit d'usage de la marque QB pour une durée déterminée à échéance de laquelle, si le droit d'usage ne peut pas être rétabli, celui-ci fera l'objet d'un retrait de droit d'usage de la marque QB.

Les modalités de retour à la normale sont identiques à celles de l'admission de certification (Cf. Partie 3).

2.3.5 MODIFICATION CONCERNANT LE PROCEDE DE CONSTRUCTION MODULAIRE OU LES COMPOSANTS DU PROCEDE

Toute modification du procédé certifié ou des composants du procédé certifié par rapport au dossier de demande, susceptible d'avoir une incidence sur la conformité du procédé certifié avec les exigences du présent référentiel de certification, doit faire l'objet d'une déclaration écrite au CSTB.

Sont concernés les procédés et les composants du procédé :

- Eléments de l'ossature porteuse ;
- Constituants du complexe de plancher ;
- Constituants du complexe de toiture ;
- Constituants des complexes de paroi donnant sur l'extérieur ;
- Fenêtres et portes.

Selon la modification déclarée, le CSTB détermine s'il s'agit d'une demande d'extension de la certification.

Le titulaire doit déclarer toute modification par écrit au CSTB qui procèdera aux modalités d'évaluation et de décision de reconduction de la certification QB Modulaires conformément à la Partie 3 du présent référentiel de certification.

2.3.6 MODIFICATION CONCERNANT LE PROCEDE CERTIFIE

Toute modification du procédé certifié par rapport au dossier de demande (que ce soit une modification au niveau de la fabrication du procédé de construction modulaire, de la conception de la construction modulaire intégrant le procédé ou de l'exécution du de la construction modulaire intégrant le procédé) , susceptible d'avoir une incidence sur la conformité du procédé avec les exigences du présent référentiel de certification, doit faire l'objet d'une déclaration écrite au CSTB.

Selon la modification déclarée, le CSTB détermine s'il s'agit d'une demande d'extension de la certification.

2.3.7 CESSATION TEMPORAIRE OU DEFINITIVE DE PRODUCTION

Toute cessation définitive ou temporaire de fabrication du procédé certifié ou tout abandon du droit d'usage de la marque QB doit être déclaré par écrit au CSTB en précisant la durée nécessaire à l'écoulement du stock de procédés certifiés QB. La suspension ou le retrait du droit d'usage de la marque QB est notifié au titulaire de la marque QB par le CSTB. A l'expiration du délai indiqué par le titulaire, le procédé est retiré de la liste des procédés certifiés.

Toute cessation temporaire de fabrication du procédé certifié doit faire l'objet d'une suspension du droit d'usage de la marque QB pour une durée maximale de 12 mois, reconductible une seule fois. La durée totale de la suspension du droit d'usage de la marque QB pour ces procédés ne doit pas excéder un an. La levée de la suspension ne peut être prononcée qu'à l'issue d'une évaluation.

2.3.8 MODIFICATION CONCERNANT LE CIRCUIT DE DISTRIBUTION

Le titulaire doit prendre l'engagement d'informer le CSTB de toute modification apportée dans la distribution des procédés certifiés aussitôt que connue de lui-même et, en particulier, lorsqu'il cesse d'approvisionner un distributeur, titulaire d'un maintien de droit d'usage de la marque QB, ce qui en conséquence fait cesser ce maintien du droit d'usage de la marque QB.

Le distributeur, titulaire d'un maintien de droit d'usage de la marque QB, doit prendre l'engagement d'informer le CSTB de toute modification dans ses approvisionnements qui fait cesser, de fait, ce maintien du droit d'usage de la marque QB.

Le droit d'usage de la marque QB par le distributeur ne pourra être validé qu'après nouvel examen, conformément à la Partie 3 du présent référentiel de certification.

2.4 Les dispositions de management de la qualité : référentiel des audits

2.4.1 OBJET

Les demandeurs/titulaires et leurs distributeurs titulaires d'un maintien de droit d'usage sont responsables chacun en ce qui les concerne de satisfaire à l'ensemble des exigences de la certification permettant l'attribution du droit d'usage de la marque QB relatif au procédé considéré.

Le demandeur/titulaire doit mettre en œuvre tous les moyens nécessaires pour garantir en permanence la conformité du procédé au présent référentiel de certification. De plus, il doit assurer la maîtrise des prestataires externes par tout moyen d'évaluation de l'ensemble des éléments constitutifs du procédé ou de(s) prestation(s) externalisée(s) pour lequel il est demandeur ou titulaire du droit d'usage de la marque de certification.

Ce paragraphe fixe les dispositions minimales que le demandeur/titulaire doit mettre en place en matière de management de la qualité afin de s'assurer que les procédés sont fabriqués en permanence dans le respect du présent référentiel de certification.

Le système qualité repose en partie sur la mise en place par le demandeur/titulaire d'un ensemble de dispositions d'organisation permettant de maîtriser la conformité aux normes et spécifications complémentaires, le cas échéant, des procédés livrés. Ces dispositions sont décrites dans le paragraphe suivant.

2.4.2 EXIGENCES MINIMALES EN MATIERE DE MANAGEMENT DE LA QUALITE

Le demandeur / titulaire doit avoir mis en œuvre les moyens qui lui sont propres dont l'existence et l'efficacité sont évaluées à partir des exigences de la norme NF EN ISO 9001 révision 2015.

Si l'unité de fabrication n'est pas certifiée NF EN ISO 9001, le demandeur/titulaire doit justifier de la mise en place effective d'un ensemble de dispositions d'organisation et d'un système de contrôle de production permettant de maîtriser la conformité aux normes et spécifications complémentaires des procédés livrés répondant au minimum aux exigences du présent référentiel de certification.

Les audits sont réalisés selon le Tableau 1 suivant. Ce tableau indique les exigences spécifiques de la norme NF EN ISO 9001 qui doivent être vérifiées dans le cadre de la certification.

Dans le cadre d'un audit, toutes les exigences requises identifiées sur les lignes grisées dans le Tableau 1 ci-dessous, doivent être auditées. L'ensemble des autres exigences en matière de management de la qualité doit être audité sur une période de 3 ans.

Possibilité d'allègement :

Si l'unité de fabrication a un système de management de la qualité certifié conforme à la norme NF EN ISO 9001, les audits peuvent être « allégés ». Seules les exigences identifiées sur une ligne « grisée » dans le Tableau 1 sont auditées.

Cet allègement est possible à condition que :

- le certificat ISO 9001 comprenne, dans son périmètre et dans son champ, les sites et activités concernés par la marque de certification ; et
- le certificat ISO 9001 soit émis par un organisme certificateur accrédité par le COFRAC ou par un membre de l'EA (European cooperation for Accreditation) ou par un membre de l'IAF (International Accreditation Forum) - voir signataires sur le site du COFRAC www.cofrac.fr, et
- le dernier rapport d'audit ISO 9001 du demandeur/titulaire soit transmis au CSTB préalablement à l'audit ou examiné lors de l'audit.

Tableau 7 Exigences applicables

§ ISO 9001 : 2015	EXIGENCES	PREUVES MINIMALES ATTENDUES	APPLICABLES (NA = non applicable)
4. Contexte de l'organisme			
4.1.	Compréhension de l'organisme et de son contexte	-	NA
4.2.	Compréhension des besoins et des attentes des parties intéressées	-	NA
4.3.	Détermination du domaine d'application du système de management de la qualité	-	NA
4.4.	Système de management de la qualité et ses processus	-	NA
5. Leadership			
5.1.	Leadership et engagement	-	NA
5.2.	Politique	-	NA
5.3.	Rôles, responsabilités et autorités au sein de l'organisme	<ul style="list-style-type: none"> Organigramme / Description des responsabilités et des autorités Responsable désigné pour s'assurer de l'organisation et de la mise en œuvre efficace du système de production 	<ul style="list-style-type: none"> < A retenir pour les personnes chargées du contrôle ou ayant un impact direct sur les points critiques de la réalisation du produit > <p>Tous les items sauf : * ISO 9001 V15 : §5.3 c,d</p>
7.4.	Communication		NA
6. Planification			
6.1.	Actions à mettre en œuvre face aux risques et opportunités	-	NA
6.2.	Objectifs qualité et planification des actions pour les atteindre	-	NA
6.3.	Planification des modifications (SMQ)		NA
7. Support			
7.1.1.	Ressources – généralités	-	NA
7.1.3.	Infrastructure	-	NA
7.1.4.	Environnement pour la mise en œuvre des processus	<p>Preuve du maintien de l'environnement de travail.</p> <p><u>Exemples</u> : stockage du produit et de ses composants à l'abri des intempéries, conditions ambiantes adaptées, etc.</p>	<ul style="list-style-type: none"> < A retenir pour les processus liés à la réalisation des produits/services >
7.1.5.	Ressources pour la surveillance et la mesure	<ul style="list-style-type: none"> * Liste des équipements de contrôle, mesure et d'essai utilisés sur le site de réalisation du produit/service et/ou dans le laboratoire, * Identification des équipements permettant de déterminer leur validité, * Planning de vérification ou d'étalonnage des équipements impactant la validité des résultats (notamment les équipements permettant de réaliser les essais sur les caractéristiques certifiées), * Preuves des vérifications et/ou d'étalonnage <p><u>Exemples</u> : fiche de vie, PV de vérification ou d'étalonnage, etc.</p> <ul style="list-style-type: none"> * Preuve de raccordement à des étalons nationaux ou internationaux (quand cela est possible), * Validation des logiciels utilisés pour la surveillance et la mesure des exigences spécifiées, le cas échéant. 	<ul style="list-style-type: none"> < A retenir pour les processus liés à la réalisation des produits/services >
7.1.6.	Connaissances organisationnelles	-	NA

§ ISO 9001 : 2015	EXIGENCES	PREUVES MINIMALES ATTENDUES	APPLICABLES (NA = non applicable)
7.2.	Compétences	<p>* Respect des méthodes d'essais et des dispositions de contrôle.</p> <p>* Actions planifiées pour acquérir les compétences nécessaires (formation, tutorat etc.), le cas échéant.</p>	<p>■</p> <p>< A retenir pour les personnes chargées du contrôle ou ayant un impact direct sur les points critiques de la réalisation du produit ></p>
7.3.	Sensibilisation	-	NA
7.5.	Informations documentées	<p>* Liste des informations documentées internes et externes, <u>Exemples</u> : Procédures, modes opératoires, méthodes d'essais, instructions de contrôle, enregistrements qualité, etc.</p> <p>* Preuves de maîtrise des documents internes et externes, <u>Exemple</u> : Disponibilité de la version applicable de la méthode d'essai, du référentiel, des dispositions de contrôle, etc.</p>	<p>■</p> <p>< A retenir pour les processus liés à la réalisation des produits/services ></p> <p><u>Note</u> : il n'est plus exigé de Manuel qualité.</p>
8. Réalisation des activités opérationnelles			
8.1.	Planification et maîtrise opérationnelles	-	<p>NA</p> <p><u>Note</u> : Maîtrise opérationnelle : Idem § ISO 9001 v15 : 8.5.1.</p>
8.2.2.	Détermination des exigences relatives aux produits et services	-	NA
8.3.	Conception et développement de produits et services	-	NA
8.4.	Maîtrise des processus, produits et services fournis par des prestataires externes	<p>* Liste des prestataires</p> <p>* Contrat / commande définissant les exigences du demandeur / titulaire de la certification</p> <p>* Preuves de vérification des matières premières, composants (1), services achetés</p> <p>* Preuves de vérification des conditions de sous-traitance : transport, manutention, essais (2), etc.</p>	<p>■</p> <p>< A retenir pour les matières premières, les composants achetés et pour les prestations externes ayant une incidence sur la qualité du produit/service ></p> <p>Prestataires externes :</p> <p>* fournisseur de matières premières, composants, services intégrés dans le produit/service</p> <p>* sous-traitant de prestations externes (ex : essais, manutention, transport, etc.)</p> <p>(*) Cas particulier des demandeurs/titulaires sous-traitant une partie de leur production</p> <p>Le CSTB audite les sous-traitants (prévu dans le référentiel de certification)</p> <p>Tous les items sauf :</p> <p>* ISO 9001 v15 : § 8.4.1.</p>
8.5.1.	Maîtrise de la production et de la prestation de service	<p>* Informations définissant les caractéristiques des produits et services. <u>Exemples</u> : plan produit / description du service.</p> <p>* Informations définissant les activités à réaliser et les résultats à obtenir. <u>Exemples</u> : mode(s) opératoire(s), instruction(s) de travail, méthode(s) d'essais, référentiel de certification (performance attendue)</p> <p>* Activités de surveillance et de mesure <u>Exemples</u> : Plan de surveillance, procédures et instruction(s) de contrôle, méthodes d'essais, etc.</p>	<p>■</p>

§ ISO 9001 : 2015	EXIGENCES	PREUVES MINIMALES ATTENDUES	APPLICABLES (NA = non applicable)
		* Conservation des informations documentées démontrant la conformité des produits/services aux critères d'acceptation (<i>Idem § 8.6.ISO 9001 v15</i>)	
8.5.2.	Identification et traçabilité	* Identification / Marquage du produit conformément aux exigences du présent référentiel de Certification * Marquage des documents commerciaux conforme aux exigences du présent référentiel de Certification.	■ < A retenir dans tous les cas pour l'identification (et pour la traçabilité si pertinent) >
8.5.3.	Propriété des clients ou des prestataires externes	-	NA
8.5.4.	Préservation	Vérification que le produit est préservé tout au long de la chaîne de production (identification, manutention, stockage, conditionnement, transport, etc.)	■
8.5.5.	Activités après livraison	-	NA
8.5.6.	Maîtrise des modifications (de la production / prestation de service)	* Preuve de maîtrise des modifications du process de fabrication / de la prestation de service, notamment l'incidence des modifications sur la performance du produit : - revue des modifications, - personne autorisant la modification et toutes les actions nécessaires.	■
8.6.	Libération des produits et services	* Dispositions de contrôle des produits /services ; enregistrement des résultats des contrôles et de la conformité aux critères d'acceptation (3) *Nom des personnes ayant autorisé la libération des produits finis / services	■
8.7.	Maîtrise des éléments de sortie non conformes	* Dispositions de traitement des non-conformités, y compris des réclamations client, et mise en œuvre de ces dispositions (4) *Aucune dérogation autorisée sur une performance d'une caractéristique certifiée	■
9. Evaluation des performances			
9.1.	Surveillance, mesure, analyse et évaluation	-	NA
9.2.	Audit interne	-	NA
9.3.	Revue de direction	Compte-rendu de Revue de direction	< NA > ou < A > Recueillir l'avis du comité particulier
10. Amélioration			
10.1.	Généralités		NA
10.2.	Non-conformité et action corrective	* Mise en œuvre d'actions correctives pour traiter les non conformités sur le produit certifié et les réclamations client (5) * Efficacité des actions mises en œuvre	■
10.3.	Amélioration continue	-	NA

Notes du tableau 2 :

(1) Contrôle sur les constituants du procédé	<p>Le demandeur/titulaire est tenu d'exercer un contrôle à leur réception et, en tous cas, avant utilisation sur l'ensemble des composants entrant dans la fabrication de ses procédés certifiés.</p> <p>Le contrôle interne « réception » établi par le demandeur/titulaire intègre :</p> <ul style="list-style-type: none"> - les modalités de contrôle des procédés à réception permettant d'apprécier leurs conformités et/ou leurs régularités par rapport aux caractéristiques attendues, - dont, le cas échéant, les règles d'échantillonnage des procédés prélevés. <p>Ce contrôle prend en considération toute action de maîtrise exercée par le fournisseur par exemple : fiche de conformité résultant d'un contrôle systématique avant livraison imposé par le demandeur/titulaire à son fournisseur, fournisseur certifié selon la norme NF EN ISO 9001 pour les fabrications concernées ou fournitures certifiées, etc.</p>
(2) Sous-traitance d'essais	<p>Le demandeur/titulaire peut sous-traiter la réalisation d'essais à un laboratoire extérieur, à condition que cette sous-traitance fasse l'objet d'un contrat ou d'une commande. Cette sous-traitance ne peut être effectuée que si les conditions ci-après sont remplies :</p> <ul style="list-style-type: none"> - la sous-traitance d'essais n'entraîne pas de perturbation dans le processus de fabrication (en raison de délai de réponse par exemple) ;

	<ul style="list-style-type: none"> - les conditions de sous-traitance d'essais sont formalisées dans le contrat ou la commande et doivent définir la méthode d'essai applicable, la fréquence d'essais, les délais de réponses demandés, la communication des résultats par écrit, la procédure en cas de résultat non conforme et le type d'équipement utilisé ; - le laboratoire du sous-traitant où est réalisé l'essai doit être accrédité selon la norme NF EN ISO/CEI 17025, ou sinon le demandeur de l'essai (titulaire de la Marque de certification) doit s'assurer de la conformité des équipements utilisés (étalonnages, paramétrages d'essais, etc.) et de la compétence du personnel réalisant l'essai.
<p>(3) Contrôle en cours de fabrication et sur produits finis</p>	<p>Le demandeur/titulaire doit disposer des moyens nécessaires aux contrôles et essais définis par les normes, documents de référence et spécifications complémentaires citées dans le paragraphe 2.2 du présent référentiel. Le demandeur/titulaire s'engage à procéder à un contrôle fiable et régulier de sa production :</p> <ul style="list-style-type: none"> - contrôle sur les constituants du procédé, - contrôles effectués en cours de fabrication, - vérifications, essais effectués sur les procédés finis. <p>En cours de fabrication</p> <p>Un contrôle en cours de fabrication doit être organisé par le demandeur/titulaire. Il concerne le procédé dans ses états intermédiaires aux principales étapes de sa fabrication, et le suivi des consignes de réglage du matériel de production (machines de fabrication, outillages).</p> <p>Des instructions de contrôle doivent être formalisées et mises à la disposition des opérateurs. Les résultats des contrôles sont enregistrés à chaque contrôle. Si des résultats de contrôles indiquent que le procédé ne satisfait pas aux exigences du présent Référentiel de Certification, les actions correctives nécessaires doivent être immédiatement mises en œuvre.</p> <p>Sur procédés finis</p> <p>Le demandeur/titulaire est tenu de vérifier les caractéristiques des procédés finis avant leur livraison et est responsable de l'organisation de ce contrôle. Les contrôles et essais sur procédés finis réalisés par le demandeur/titulaire sont effectués suivant les normes et les spécifications complémentaires citées dans le présent référentiel de certification.</p> <p>Les mesures des diverses caractéristiques contrôlées sont effectuées selon les modes opératoires définis dans les normes de référence citées dans le paragraphe 2.2 du présent référentiel de certification.</p> <p>Les contrôles sur procédés finis sont exécutés par le demandeur/titulaire lui-même, dans son unité de fabrication.</p> <p>Le demandeur/titulaire devra obligatoirement procéder à des prélèvements d'échantillons effectués au hasard en fin de chaîne de fabrication, et réaliser les contrôles et essais sur ces échantillons. Les échantillons prélevés doivent refléter la variété des dimensions des produits faisant l'objet du présent référentiel de certification.</p> <p>Le mode de prélèvement des échantillons nécessaires aux essais doit être décrit précisément dans le plan qualité du demandeur/titulaire et ne doit pas être laissé à la seule appréciation de l'opérateur.</p> <p>Le demandeur/titulaire doit enregistrer les résultats des contrôles précédents. Si les résultats des contrôles normaux se révèlent insuffisants, ces derniers doivent être renforcés et les causes de défaillance doivent être décelées afin d'y remédier en complétant, si nécessaire, les contrôles de fabrication.</p>
<p>(4) Dispositions de traitement des non-conformités</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Elles intègrent notamment : <ul style="list-style-type: none"> - une analyse permettant de détecter la cause de l'anomalie, - une analyse permettant de déterminer l'impact de l'anomalie sur la production depuis le contrôle précédent, - une gestion permettant de garantir que la mise en œuvre des actions correctives est efficace, - si exceptionnellement, des procédés non conformes sont fournis chez un client, ce dernier doit être immédiatement prévenu afin de prendre toutes les mesures adaptées.
<p>(5) Réclamations client</p>	<p>Le registre des réclamations clients est audité et pour cela, le titulaire doit conserver :</p> <ul style="list-style-type: none"> - un enregistrement de toutes les réclamations et recours relatifs aux procédés faisant l'objet du présent référentiel de certification ; - un enregistrement des mesures correctives adoptées, notamment lorsque les réclamations ont mis en évidence une anomalie de fabrication. <p>Le titulaire doit être en mesure de présenter à l'auditeur les extraits de ces enregistrements relatifs aux réclamations impliquant les procédés faisant l'objet du présent référentiel de certification.</p>

2.5 Le marquage

2.5.1 DISPOSITIONS GENERALES

L'apposition d'un marquage QB Modulaires sur les modules eux-mêmes ou sur leur emballage éventuel est obligatoire en respectant les conditions du présent paragraphe.

L'apposition du marquage QB Modulaires sur les supports de communication et la documentation technique et commerciale (fiche techniques, publicités, sites Internet, film publicitaire, vidéo de présentation des activités etc.) est autorisée en respectant les conditions du présent paragraphe.

En revanche, pour éviter tout risque de confusion :

- L'apposition d'un marquage QB 53 Modulaires sur chacun des composants du procédé de construction modulaire certifié n'est pas autorisée (En revanche, le marquage des composants avec leur éventuelle marques respectives doit être conforme au référentiel de certification concerné) ;

- L'utilisation de manière générique de la marque QB par la reproduction de la marque dans les correspondances du titulaire, est interdite, excepté lorsque l'ensemble de la production du titulaire est certifiée QB.

Les références à la marque QB 53 Modulaires dans les supports de communication ou documentation doivent être effectuées de façon à ce qu'il n'existe aucun risque de confusion entre les procédés certifiés et ceux qui ne le sont pas. Elles doivent intégrer la référence au numéro de certificat QB 53 Modulaires, le logo de la marque QB, le nom de l'application, une référence au site internet et, si possible, la liste des performances certifiées.

Dans le cas où le titulaire diffuse un film publicitaire ou une vidéo de présentation de ses activités faisant référence à la QB 53 Modulaires, ces informations (numéro de certificat QB 53 Modulaires, logo de la marque QB, nom de l'application, référence au site internet du CSTB) doivent être accessibles, de façon claire et sincère, sur la page d'accueil du site internet du titulaire.

Pour le marché français, ces informations doivent obligatoirement être données en langue française (loi n° 94-665 du 4 août 1994 relative à l'emploi de la langue française). Si nécessaire, elles peuvent également être données dans une ou plusieurs autres langues.

Pour une bonne interprétation du présent paragraphe, il est recommandé au titulaire de soumettre préalablement au CSTB tout support de communication ou documentation où il entend faire état de la certification.

Il n'est en aucun cas possible de faire référence à la marque QB avant l'obtention du droit d'usage de ladite marque de certification, ou de présenter à la certification des produits contrefaits.

La reproduction et l'apposition des logos du CSTB ne sont autorisées qu'en stricte application de la charte graphique QB et à l'appui du droit d'usage autorisé par un certificat valide ou avec l'accord préalable du CSTB.

Il est recommandé au titulaire de soumettre préalablement au CSTB tous les projets de marquage sur les supports de communication ou documentation où il est fait état de la marque de certification.

La reproduction par le titulaire de la marque d'accréditation COFRAC du CSTB n'est pas autorisée.

Pour éviter toute confusion entre les procédés certifiés et les procédés non certifiés, le demandeur/titulaire veillera à ne pas utiliser des désignations commerciales identiques ou similaires (par exemple : « Modul+ » pour un produit certifié et « Modul » pour un procédé non certifié).

Les règles de marquage ci-après ont pour but de guider le titulaire dans le respect des exigences réglementaires, et des exigences de la certification. Les Exigences Générales de la marque QB précisent les conditions d'usage, les conditions de validité du droit d'usage de la marque QB et les modalités de sanction lors d'usage abusif.

Sans préjudice des sanctions prévues dans les Exigences Générales de la marque QB, toute annonce erronée des performances certifiées ou tout usage frauduleux du logo QB exposent le titulaire à des poursuites pour, notamment, pratiques commerciales trompeuses.

2.5.2 LE LOGO QB

Le logo QB doit assurer l'identification de tout procédé certifié. Le titulaire s'engage à respecter la charte graphique de la marque QB. Le logo QB et sa charte graphique sont disponibles auprès du gestionnaire de l'application et sur le site internet : <https://evaluation.cstb.fr/doc/certification/charte-graphique-qb.pdf>

Le titulaire ne devra faire usage du logo QB que pour distinguer les procédés certifiés et ceci sans qu'il existe un quelconque risque de confusion avec d'autres procédés, et en particulier des procédés non certifiés.

Il est recommandé au titulaire de soumettre préalablement au CSTB tous les projets de support de communication où il est fait état de la marque de certification.

2.5.3 LES MODALITES DE MARQUAGE

Ce paragraphe décrit les modalités d'apposition du logo QB.

Les exigences de l'article R 433-2 du Code de la Consommation établissent que le marquage doit se conformer aux dispositions définies dans les paragraphes suivants et, à chaque fois que cela est possible, intégrer les éléments suivants :



<http://evaluation.cstb.fr>

N° Certificat QB 53-xxx

publié sur : <https://database.cstb.fr>

Il est recommandé d'informer le consommateur sur les principales raisons et avantages d'utiliser un procédé certifié. Les performances certifiées doivent apparaître sur au moins l'un des supports (produit, emballage ou supports de communication).

2.5.3.1 Marquage sur les modules

Le marquage doit apparaître sur chaque module, avec *a minima* les indications suivantes :

- identification du titulaire ;
- logo de la marque QB ;
- numéro de certificat ;
- numéro de série du module ;
- année de fabrication du module.

Pour le marché français, ces informations doivent obligatoirement être données en langue française (loi n° 94-665 du 4 août 1994 relative à l'emploi de la langue française). Si nécessaire, elles peuvent également être données dans une ou plusieurs autres langues.

Le marquage n'a pas à être visible de manière permanente après exécution de la construction modulaire livrée.

Toutefois, ce marquage doit être réalisé de manière pérenne dans un emplacement défini dans le PAQ Fabrication du titulaire, afin de pouvoir être visible en cas de démontage du module concerné.

2.5.3.2 Marquage sur les supports de communication et la documentation (Documents techniques et commerciaux, affiches, publicité, sites Internet, etc.)

Tous les procédés certifiés, fabriqués, à compter de la date figurant sur la décision d'attribution du droit d'usage de la marque QB (par la procédure d'admission ou d'extension) et conformes aux exigences du présent référentiel de certification, doivent être identifiables. Le marquage doit apparaître de façon permanente, lisible sur les documents d'accompagnement du procédé certifié, avec les indications suivantes :

- nom et adresse de l'organisme certificateur (CSTB, 84 avenue Jean Jaurès - Champs sur Marne - F - 77447 Marne-la-Vallée) ;
- nom et adresse du titulaire (nom et adresse du mandataire dans l'Espace Économique Européen, le cas échéant) ;
- identification du titulaire ;
- désignation du procédé (dénomination commerciale) ;
- logo de la marque QB ;
- caractéristiques certifiées ;
- numéro de certificat ;

Pour le marché français, ces informations doivent obligatoirement être données en langue française (loi n° 94-665 du 4 août 1994 relative à l'emploi de la langue française). Si nécessaire, elles peuvent également être données dans une ou plusieurs autres langues.

2.6 Conditions d'arrêt de marquage ou de démarquage en cas de suspension, de retrait, d'abandon

Lorsqu'un procédé est accidentellement non conforme, celui-ci et son emballage ne doivent pas être marqués du logo QB, ou celui-ci doit être rayé ou occulté de façon à ce qu'il n'existe aucun risque de confusion.

En cas de non-conformité accidentelle pouvant entraîner un risque pour la sécurité des personnes constatée par le demandeur/titulaire :

Le demandeur /titulaire est responsable de :

- Prévenir immédiatement le CSTB
- Valider les modalités de retrait/de démarquage de ses supports de communication ou documents des procédés de constructions modulaires incriminés.

Le CSTB est responsable de :

- Définir le moyen de contrôle du démarquage (engagement du client, etc.) ;
- Estimer les risques de mauvais usage de la marque, notamment dans le cas où la certification porte sur des produits/services à risque ;
- En fonction de ces risques, déclencher éventuellement un contrôle sur site (entreprise ou commerce) ou information des pouvoirs publics ;
- Engager le titulaire à mener des actions correctives et/ou contrôle sur site, le cas échéant, prononcer la suspension ou le retrait de la certification.

Partie 3

Processus de certification

3.1 Généralités

Il existe différents types de demande :

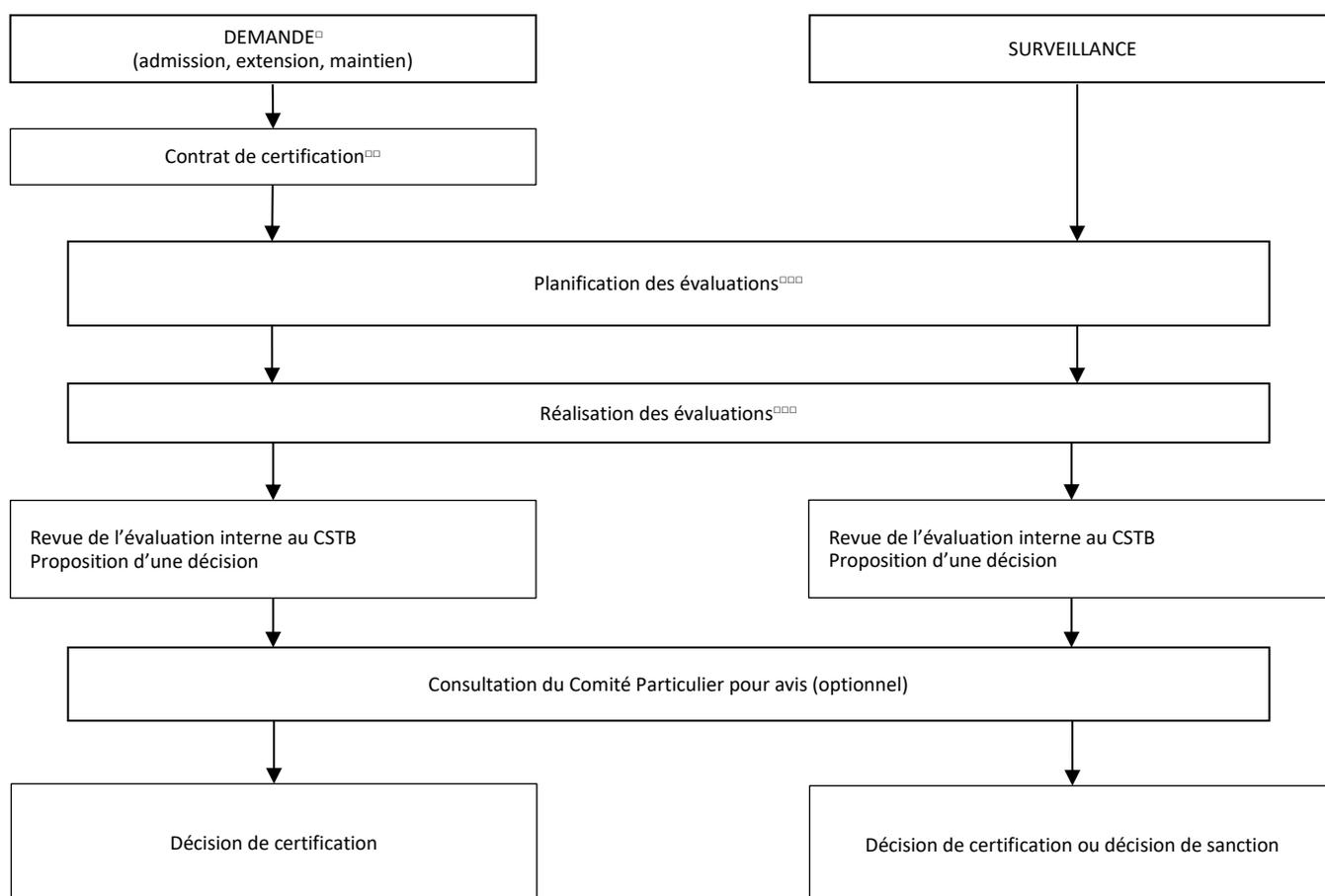
- Une demande d'admission émane d'un demandeur n'ayant pas de droit d'usage de la marque QB pour l'application QB Modulaire.

Elle correspond à un procédé (ou une gamme de procédé) provenant d'un processus de conception et/ou d'un site de fabrication déterminé et/ou d'un site de commercialisation déterminé, défini par une marque commerciale et/ou ayant une référence spécifique au procédé présenté et des caractéristiques techniques ;

- Une demande d'admission complémentaire / d'extension émane d'un titulaire et concerne un nouveau procédé / un procédé modifié sur un même site de production;
- Une demande de maintien émane d'un titulaire et concerne un procédé certifié QB destiné à être commercialisé sous une autre marque commerciale et/ou ayant une référence spécifique au produit sans modification des performances certifiées ;
- Une nouvelle demande d'admission d'un procédé (ou d'une gamme de procédé) suite à une sanction de retrait du droit d'usage de la marque QB est engagée dans le cas d'un acte de pratique commerciale trompeuse en application des articles L121-2 à L121-5 du Code de la consommation.

Les définitions utiles sont rappelées dans la Partie 5 en fin du présent référentiel.

3.2 Processus de traitement d'une demande de certification



□ Le dépôt formel de la demande doit être accompagné du Dossier Technique d'admission QB 53 Modulaire décrit dans le DT 53-01 (disponible sur demande).

□ Dans le cas d'un procédé non-traditionnel, une évaluation technique préalable peut s'avérer nécessaire afin de déterminer la liste des justifications à transmettre dans le cadre du Dossier Technique d'admission.

□ L'évaluation de la demande doit être effectuée comme décrit dans le DT 53-02 pour la partie Conception, dans le DT 53-03 pour la partie Fabrication et dans le DT 53-04 pour la partie Exécution.

Le dépôt de la demande de certification doit être formalisé par l'envoi des formulaires indiqués dans l'annexe administrative du présent référentiel.

3.3 Audits

Voir DT 53-03 : Fabrication des modules

3.4 Prélèvements

Voir DT 53-03 : Fabrication des modules

Partie 4

Les intervenants

Les organismes intervenant au cours de la procédure d'accord du droit d'usage de la marque QB et de la surveillance des procédés certifiés sont précisés ci-après.

4.1 L'organisme certificateur

Le CSTB est organisme certificateur propriétaire de la marque QB. Il définit les règles de gouvernance et les modalités de fonctionnement des marques et assume la responsabilité de l'application du référentiel et les décisions prises dans le cadre de celui-ci.

Centre Scientifique et Technique du Bâtiment (CSTB)
Direction Sécurité, Structures et Feu
Division Structures, Maçonnerie et Partition (SMP)
84, avenue Jean Jaurès
Champs sur Marne
F-77447 Marne La Vallée Cedex 2
☎ : 01 61 44 81 87
<http://evaluation.cstb.fr/>

4.2 Les organismes d'audit

Les fonctions d'audit de l'unité de fabrication, et éventuellement sur les lieux d'utilisation, sont assurées par le(s) organisme(s) suivant(s), dit(s) organisme(s) d'audit :

Centre Scientifique et Technique du Bâtiment (CSTB)
Direction Sécurité, Structures et Feu
Division Structures, Maçonnerie et Partition (SMP)
84, avenue Jean Jaurès
Champs sur Marne
F-77447 Marne La Vallée Cedex 2
<http://evaluation.cstb.fr/>

Les auditeurs ont droit de regard chez tout demandeur ou titulaire dans le cadre de leur mission.

4.3 Comité Particulier

Il est mis en place une instance consultative impartiale appelée Comité Particulier, dont le secrétariat est assuré par le CSTB.

Le Comité Particulier est chargé de donner son avis sur :

- le projet initial ou de révision de référentiel de certification, au sens du Code de la Consommation,
- les projets d'actions de publicité et de promotion relevant de son activité,
- le choix des organismes intervenant dans le processus de certification, l'examen et la mise en œuvre des accords de reconnaissance.

Il peut être consulté sur toute autre question intéressant l'application concernée, et en particulier sur toute interprétation du référentiel de certification, en vue de décisions à prendre sur des dossiers dans le respect des référentiels de certification et sur demande du CSTB.

La composition du Comité Particulier est fixée de manière à respecter une représentation entre les différentes parties concernées qui ne conduise pas à la prédominance de l'une d'entre elles et qui garantisse leur pertinence.

Sa composition est la suivante :

- Un Président, et le cas échéant, un vice-président choisi parmi les membres des collèges définis ci-après ;
- Un collège Fabricants (Titulaires) : de 3 à 15 représentants ;
- Un collège Utilisateurs / Prescripteurs : de 3 à 15 représentants ;
- Un collège Organismes Techniques et Administrations : de 3 à 15 représentants.

Participent de droit aux réunions du Comité Particulier, les représentants des organismes d'audit et des laboratoires de la marque.

Le Comité Particulier émet des avis de décision et ses membres ne peuvent recevoir aucune rétribution à raison des fonctions qui leur sont confiées.

La durée du mandat des membres est de trois ans. Ce mandat est renouvelable par tacite reconduction pour des périodes successives d'un an dans la limite de trois renouvellements, sauf dénonciation sans juste motif par le CSTB ou le membre, par lettre recommandée avec accusé de réception, trois mois avant l'échéance de la période en cours lors du renouvellement. La présidence du Comité Particulier peut changer tous les ans.

Les membres du Comité Particulier s'engagent formellement à garder la confidentialité des informations, notamment à caractère individuel, qui leur sont communiquées.

Le Comité Particulier peut, le cas échéant, décider de créer des groupes de travail ou sous-comités dont il définit les missions et les responsabilités. La composition de ces groupes de travail est validée par le Comité Particulier, ces groupes de travail étant composés au minimum d'un représentant du collège « Fabricants », d'un représentant du collège « Utilisateurs / Prescripteurs » et d'un représentant du CSTB. Il peut être fait appel à des professionnels ou des personnalités extérieures ou des titulaires qui ne sont pas membres du Comité Particulier.

Partie 5 Lexique

5.1 Définitions communes à toutes les applications QB :

Accord du droit d'usage de la marque QB :	Autorisation accordée par le CSTB à un demandeur d'apposer la marque QB sur le produit pour lequel la demande a été effectuée.
Admission :	Demande par laquelle un demandeur sollicite pour la première fois le droit d'usage de la marque QB pour un produit ; il déclare connaître le présent référentiel de certification et s'engage à le respecter.
Admission complémentaire :	Demande par laquelle un titulaire souhaite bénéficier du droit d'usage de la marque QB pour un nouveau produit ou une nouvelle entité de production.
Audit :	Voir norme NF EN ISO 9001.
Avertissement :	Sanction non suspensive notifiée par le CSTB. Le produit est toujours marqué mais le titulaire doit corriger les écarts constatés dans un délai défini. Lorsqu'un avertissement est accompagné d'un accroissement des contrôles, les actions doivent être engagées dans un délai défini. L'avertissement ne peut être renouvelable qu'une seule fois.
Demandeur / titulaire :	<p>Personne morale qui assure la maîtrise et/ou la responsabilité du respect de l'ensemble des exigences définies dans le référentiel de certification de la marque QB. Ces exigences couvrent au moins les étapes suivantes : conception, fabrication, assemblage, contrôle qualité, marquage, conditionnement, ainsi que la mise sur le marché, et précisent les points critiques des différentes étapes.</p> <p>Toute personne qui modifie le contenant et/ou le contenu du produit (par exemple, ensachage ou distribution en vrac de ciment), devient un demandeur et ne peut pas être considérée comme un distributeur. A ce titre, cette personne doit faire une demande d'admission du droit d'usage.</p>
Distributeur :	<p>Organisme distribuant les produits du demandeur/titulaire, qui ne modifie pas la conformité du produit aux exigences de la marque QB.</p> <p>Les types de distributeurs peuvent être les suivants :</p> <ul style="list-style-type: none">- distributeurs qui distribuent le produit sous la marque commerciale du titulaire. Dans ce cas, aucune démarche n'est à engager au titre de la marque QB.- distributeurs qui distribuent le produit avec changement de marque commerciale. Le demandeur/titulaire doit formuler une demande de maintien de droit d'usage. <p>Si le distributeur ne souhaite pas qu'il soit fait référence explicite au fabricant, une demande d'admission à la marque QB doit être formulée par le distributeur. Dans ce cas, l'usine de fabrication n'est pas mentionnée sur le certificat.</p> <p>En fonction des opérations réalisées par le demandeur/titulaire ou le distributeur, les sites audités et la durée d'audit dans le cadre de la certification initiale ou de la surveillance sont définis au cas par cas.</p>
Extension :	Demande par laquelle un titulaire sollicite l'extension du droit d'usage de la marque QB qu'il possède pour un produit certifié dont les caractéristiques ont été modifiées.
Mandataire :	<p>Personne Morale ou physique implantée dans l'E.E.E, qui a une fonction de représentation du demandeur/titulaire hors E.E.E et dispose d'un mandat écrit de celui-ci, lui signifiant qu'il peut agir en son nom et précisant dans quel cadre (missions et responsabilités associées et aspects financiers, réclamations, interlocuteur de l'organisme certificateur, entre autres) dans le processus de certification de la marque QB, suivant les dispositions du référentiel de certification.</p> <p>Le mandataire peut être le distributeur ou l'importateur ; ses différentes fonctions sont clairement identifiées.</p> <p>La notion de mandataire est indispensable dès lors que des demandeurs se trouvent hors de l'E.E.E. La notion de distributeur peut, selon les marchés, ne pas être pertinente.</p>
Maintien :	Demande par laquelle un titulaire sollicite le maintien du droit d'usage de la marque QB pour un produit destiné à être commercialisé par un distributeur sous une autre marque et/ou référence commerciale, mais sans modification des performances certifiées.
Produit :	Élément résultant d'un process ou d'un processus de fabrication, provenant d'une unité de fabrication déterminée, défini par une marque commerciale et/ou une référence commerciale spécifique, avec des caractéristiques techniques spécifiques.

Programme de certification :	Système de certification spécifique pour des produits déterminés, auxquels s'appliquent les mêmes exigences spécifiées, des règles et des procédures spécifiques.
Recevabilité :	Etude d'un dossier qui permet de procéder à l'instruction de la demande. La recevabilité porte sur les parties administrative et technique du dossier.
Reconduction :	Demande par laquelle le titulaire sollicite la reconduction du droit d'usage de la marque QB en cas de transfert de production.
Référentiel de certification :	Document technique définissant les caractéristiques que doit présenter un produit, un service ou une combinaison de produits et de services, et les modalités de contrôle de la conformité à ces caractéristiques, ainsi que les modalités de communication sur la certification (y compris le contenu des informations).
Retrait du droit d'usage* :	Décision notifiée par le CSTB qui annule le droit d'usage de la marque QB. Le retrait peut être prononcé à titre de sanction ou en cas d'abandon du droit d'usage de la marque QB par le titulaire.
Sous-traitance :	Entreprise effectuant une partie des étapes de production du produit certifié, sous contrôle du titulaire de la marque QB.
Suspension* :	Décision notifiée par le CSTB qui annule provisoirement et pour une durée déterminée l'autorisation de droit d'usage de la marque QB. La suspension peut être notifiée à titre de sanction ou en cas d'abandon provisoire du droit d'usage de la marque QB par le titulaire. La suspension est accompagnée de l'interdiction d'apposer la marque sur la production à venir. Elle doit être d'une durée maximale de 6 mois, renouvelable une fois, à l'issue de laquelle un retrait du droit d'usage de la marque QB doit être prononcé si aucune action n'a été engagée par le titulaire.

*Les notifications de sanction touchant au droit d'usage (suspension/retrait) sont signées par la Direction du CSTB.

5.2 Définitions spécifiques à la QB 53 Modulaires

Avis Technique (ATEc) :	Avis formulé par un groupe d'experts représentatifs des professions du Bâtiment, appelé Groupe Spécialisé (GS), sur l'aptitude à l'emploi des procédés innovants de construction. Les Avis Techniques sont délivrés par la Commission Chargée de Formuler les Avis Techniques (CCFAT) rattachée au ministère en charge de la construction et de l'habitation.
Appréciation Technique d'Expérimentation (ATEx) :	Procédure rapide d'évaluation technique formulée par un groupe d'experts présidé par le CSTB sur tout produit ou procédé innovant.
Conception du projet de construction modulaires pour le domaine d'emploi visé	Il s'agit d'une performance certifiée QB 53 Modulaires qui sera matérialisée par le domaine d'emploi visé et le classement « CONCEPTION » indiqués dans le certificat QB Modulaires.
Document Technique d'Application (DTA) :	Equivalent d'un Avis Technique, pour les procédés comportant un composant principal marqué CE.
Domaine d'emploi visé	Domaine d'emploi des modules certifiés validé sur la base des éléments de justification transmis.
Evaluation du Dossier Technique	Dans le cadre de la certification QB 53 Modulaires : analyse des justifications apportées par le titulaire et qui sont relatives à l'intégration du module dans une construction modulaire
Evaluateur Technique	Salarié du CSTB effectuant une évaluation dans le cadre de la QB 53 Modulaires. Une équipe de plusieurs évaluateurs techniques sera nécessaire pour examiner les différents aspects de la demande.
Recevabilité de la demande	Examen des éléments du Dossier Technique dans l'objectif de vérifier si le procédé rentre bien dans le domaine d'application de la QB 53 Modulaires

Evaluation Technique Préalable :	<p>Prestation d'évaluation technique réalisée spécifiquement dans le cadre de la certification QB 53 Modulaires, portant sur un procédé non traditionnel (structure, toiture, paroi donnant sur l'extérieur, fenêtres ou bardage) faisant partie d'une solution de modules faisant l'objet d'une demande de certification QB 53 Modulaires.</p> <p>Une telle prestation peut être groupée pour plusieurs industriels proposant une solution de modules partageant le même procédé (structure, toiture, paroi donnant sur l'extérieur, fenêtres ou bardage).</p> <p>L'objectif de cette prestation est uniquement de préciser les critères d'évaluation et la liste des justifications à fournir afin d'étendre la certification au procédé concerné.</p> <p>Les conclusions de cette évaluation technique préalable sont uniquement applicables aux solutions de modules bénéficiant d'un accord de droit d'usage de la certification QB 53 Modulaires.</p>
Informations :	Informations (schéma, description...) citées dans le certificat QB 53 Modulaires utiles au lecteur du certificat, mais qui ne sont pas certifiées.
Gamme :	Modules tri-dimensionnels à ossature porteuse en acier pouvant être de dimensions différentes et utiliser des matériaux distincts pour certains éléments, mais vendus sous la même dénomination commerciale et pouvant être assemblés entre eux pour constituer un bâtiment.
Module :	Macro-élément de construction constitué d'au moins deux éléments séparés assemblés en atelier et acheminé ensuite sur le site de construction.
Composants de module :	Ensemble des éléments composants un module (Voir tableau 1 pour leur constitution)
Non-traditionalité :	Aspect de la fabrication, de la conception ou de la mise en œuvre qui sort du scope des Normes, des Documents techniques unifiés (DTU), des Recommandations professionnelles RAGE et/ou des Règles professionnelles.
Procédés ou Procédés de constructions modulaires :	Ensemble des méthodes permettant, à l'aide de modules déterminés dans leur nature, leur composition, leurs propriétés, leur forme et leurs dimensions, de construire des bâtiments modulaires ou parties de bâtiments modulaires de destination déterminée.
Constructions modulaires	Ouvrages construits à partir de modules (Par alignement ou juxtaposition de modules fixés entre eux et fixés au support).
Règles Professionnelles sur les constructions modulaires	Document (en projet à la date de publication du présent référentiel) qui regroupe l'ensemble des bonnes pratiques en matière de réalisation des constructions modulaires.