

Agrément Technique ATG avec Certification



PORTES BATTANTES
MÉTALLIQUES SIMPLES
RÉSISTANT AU FEU EI₁ 30

FIRE RF-30

Valable du 20/04/2021
au 19/04/2026

ISIB



Institut de Sécurité Incendie asbl
Ottergemsesteenweg Zuid 711
9000 Gand

ANPI asbl - Division Certification
Rue Belliard, 15
1000 Bruxelles

Tél. : +32 (0)9 240 10 80
Fax : +32 (0)9 240 10 85

Tél. : +32 (0)2 234 36 10
Fax : +32 (0)2 234 36 17

Titulaire d'agrément :

Weber Security bvba
Koralenhoeve 8F
2160 WOMMELGEM
Tél : +32 (0)3 354 47 10
Fax : +32 (0)3 326 87 97
courriel : info@webersecurity.be
Site Internet : www.webersecurity.be

Fabricant :

Alias srl Porte Blindate
Via Berlinguer 22
29020 SETTIMA DI GOSSOLENGO (Italie)
Tél : +39 (0)523 364040
Fax : +39 (0)523 364044
Courriel : info@aliasblindate.com
Site Internet : www.aliasblindate.com

1 Objectif et portée de l'Agrément Technique

Cet Agrément Technique concerne une évaluation favorable indépendante du produit (tel que décrit ci-dessus) par des opérateurs d'agrément indépendants désignés par l'UBA^tc, l'ISIB et l'ANPI, pour l'application mentionnée dans cet Agrément Technique.

L'Agrément Technique consigne les résultats de l'examen d'agrément. Cet examen se décline comme suit : identification des propriétés pertinentes du produit en fonction de l'application visée et du mode de pose ou de mise en œuvre, conception du produit et fiabilité de la production.

L'Agrément Technique présente un niveau de fiabilité élevé compte tenu de l'interprétation statistique des résultats de contrôle, du suivi périodique, de l'adaptation à la situation et à l'état de la technique et de la surveillance de la qualité par le Titulaire d'Agrément.

Le Titulaire d'Agrément est tenu de respecter les résultats d'examen repris dans l'Agrément Technique lorsqu'il met des informations à la disposition de tiers. L'UBA^tc ou l'Opérateur de Certification peut prendre les initiatives qui s'imposent si le titulaire d'agrément ne le fait pas (suffisamment) de lui-même.

L'Agrément Technique et la certification de la conformité du produit à l'Agrément Technique sont indépendants des travaux effectués individuellement. L'entrepreneur et/ou l'architecte demeurent entièrement responsables de la conformité des travaux réalisés aux dispositions du cahier des charges.

L'Agrément Technique ne traite pas, sauf dispositions reprises spécifiquement, de la sécurité sur chantier, d'aspects sanitaires et de l'utilisation durable des matières premières. Par conséquent, l'UBA^tc n'est en aucun cas responsable de dégâts causés par le non-respect, dans le chef du Titulaire d'Agrément ou de l'entrepreneur/des entrepreneurs et/ou de l'architecte, des dispositions ayant trait à la sécurité sur chantier, aux aspects sanitaires et à l'utilisation durable des matières premières.

Conformément au § 5.1 de l'annexe 1 de l'A.R. du 7 juillet 1994 fixant les normes de base en matière de prévention contre l'incendie et l'explosion, auxquelles les bâtiments doivent satisfaire et les modifications qui s'y rapportent, on entend par « portes » des éléments de construction placés dans une ouverture de paroi pour permettre ou interdire le passage. Une porte comprend une ou plusieurs parties mobiles (vantaux), une partie fixe (huisserie avec ou sans imposte et/ou panneaux latéraux), des éléments de suspension, d'utilisation et de fermeture ainsi que la liaison avec le gros œuvre.

La **résistance au feu des portes** est déterminée sur la base des résultats d'essai réalisés conformément à la norme NBN EN 1634-1. La délivrance de la marque BENOR est basée sur l'ensemble des rapports d'essais, y compris les interpolations et les extrapolations possibles conformément à la NBN EN 15269-1 et à la NBN EN 15269-5 et pas uniquement sur chaque rapport d'essai individuel.

La présence de la **marque BENOR/ATG** sur une porte certifiée que les éléments repris dans la description ci-après présenteront la **résistance au feu** indiquée sur le label BENOR/ATG s'ils ont été testés conformément à la NBN 713.020 et/ou à la NBN 1634-1, dans les conditions suivantes :

- respect de la procédure établie en exécution du Règlement général et du Règlement particulier d'usage et de contrôle de la marque BENOR/ATG dans le secteur de la protection incendie passive ;

- respect des prescriptions de pose fournies avec la porte et reprises au § 6 de cet agrément. À cette fin, chaque livraison de portes BENOR/ATG doit être accompagnée d'un exemplaire du présent agrément avec les prescriptions de pose.

La **durabilité**, l'**aptitude à l'emploi** et la **sécurité** des portes sont examinées sur la base de résultats d'essais réalisés conformément aux Spécifications Techniques Unifiées STS 53.1 « Portes » (édition 2006).

L'**agrément technique** est délivré par l'UBA tc asbl. L'**autorisation d'usage de la marque BENOR/ATG** est attribuée par l'ANPI et est subordonnée à l'exécution d'un contrôle suivi de la fabrication et de contrôles externes périodiques des éléments fabriqués en usine, effectués par un délégué de l'organisme d'inspection désigné par l'ANPI.

Afin d'obtenir une garantie satisfaisante d'une pose correcte de la porte résistant au feu, il est recommandé d'en confier l'exécution à des placeurs certifiés par un organisme accrédité en la matière, comme l'ISIB. Une telle certification est délivrée sur la base d'une formation et d'une épreuve pratique, au cours de laquelle la compréhension et l'application correcte des prescriptions de pose sont évaluées.

En apposant le label ISIB, un label transparent mentionnant le numéro de certification du placeur du modèle ci-dessous (diamètre : 22 mm), appliqué sur le label BENOR/ATG et en délivrant une attestation de placement, le placeur certifié assure que la pose du bloc-porte a été effectuée conformément au § 6 de cet agrément et qu'il en assume également la responsabilité.



En apposant ce label, le placeur certifié se soumet à un contrôle périodique effectué par l'organisme de certification.

2 Objet

2.1 Domaine d'application

Portes métalliques simples résistant au feu **FIRE RF-30**

- présentant une résistance au feu EI₁ 30, déterminée sur la base des rapports d'essai suivants :

Numéros des rapports d'essai :	
CSI SpA (Bollate, Italie)	
Portes simples :	Portes doubles :
DC02/006/F09 0112\DC\RFM\19	-

- relevant de la catégorie suivante :
 - portes métalliques à huisserie métallique dont les performances ont été déterminées sur la base des rapports d'essai ci-après, conformément aux STS 53.1 :

Numéros des rapports d'essai
Istituto Giordano (Bellaria, Italie)
275766
Centre technique de l'Industrie du Bois
150274
Wood.be
150973

Les portes de type A (§ 4.1) sont placées dans des murs en béton, en maçonnerie ou en béton cellulaire d'une épaisseur minimale de 240 mm et présentant une stabilité mécanique suffisante, à l'exclusion de toutes les cloisons légères.

Les portes de type B (§ 4.4) sont placées dans des murs en béton ou en maçonnerie d'une épaisseur minimale de 150 mm et présentant une masse volumique min. de 1900 kg/m³, à l'exclusion de toutes les cloisons légères.

Lorsque des portes sont placées en série, il convient de les séparer par un trumeau présentant au moins les mêmes propriétés en matière de résistance au feu et de stabilité mécanique que la paroi dans laquelle ils sont placés.

Les baies de mur doivent satisfaire aux prescriptions décrites au § 6.1 afin de pouvoir placer les portes dans les conditions imposées au § 6.

Le revêtement de sol dans ces baies est dur et plan, tel qu'un carrelage, un parquet, du béton ou du linoléum.

2.2 Marquage et contrôle

Ces portes font l'objet de la procédure intégrée BENOR/ATG, permettant au fabricant d'obtenir l'autorisation d'utilisation de la marque BENOR/ATG représentée ci-après.

La marque BENOR/ATG (diamètre : 22 mm) a la forme d'une plaquette autocollante fine du modèle ci-dessous :



Les labels sont numérotés et fournis exclusivement par l'ANPI au fabricant.

La marque est encadrée en cours de production par le fabricant sur la moitié supérieure du chant étroit du vantail, côté charnière.

L'huissierie ne doit pas comporter de marquage.

Ce n'est qu'en apposant la marque BENOR/ATG sur un élément de porte que le fabricant certifie qu'il a été fabriqué conformément à la description de l'élément de construction dans le présent agrément, à savoir :

Élément	Conformément au paragraphe
Matériaux	3
Vantail	
- description	4.1.1
- dimensions	4.1.1.8

Huisserie	4.1.2
Quincaillerie ⁽¹⁾	4.1.3
Accessoires ⁽²⁾	4.1.3.3
⁽¹⁾ : Si cet aspect est applicable	
⁽²⁾ : Si ceux-ci sont mentionnés sur le document de livraison	

2.3 Livraison et contrôle sur chantier

Chaque livraison de portes BENOR/ATG doit être accompagnée d'un exemplaire du présent agrément en vue de permettre les contrôles de réception après la pose.

Ces contrôles sur chantier comprennent :

1. le contrôle de la présence de la marque BENOR/ATG sur le vantail,
2. le contrôle de la conformité des éléments décrits dans le tableau ci-après,
3. le contrôle de la conformité de la pose avec la description de cet agrément.

Les contrôles mentionnés aux points 2 et 3 comprennent en particulier :

Élément	À contrôler conformément au paragraphe
Matériaux de pose	6.2.1
Dimensions	4.1.1.8
Accessoires ⁽³⁾	4.1.3.3
Pose	6
⁽³⁾ : Si ceux-ci ne sont pas mentionnés sur le document de livraison.	

2.4 Remarques relatives aux prescriptions du cahier des charges

Les portes résistant au feu présentent des caractéristiques particulières leur permettant de compléter, en position fermée, les caractéristiques de résistance au feu du mur dans lequel elles sont placées.

Ces performances particulières ne peuvent généralement être obtenues que par une conception spécifique de la porte et dépendent du soin apporté à la pose de l'ensemble de l'élément de porte (voir le § 2.3 : « Livraison et contrôle sur chantier »).

Il en résulte que les éléments de la porte (vantail, huisserie, quincaillerie, dimensions, accessoires éventuels, etc.) doivent être choisis dans les limites de cet agrément (voir le § 2.3, « Livraison et contrôle sur chantier »).

3 Matériaux ⁽⁴⁾

La dénomination commerciale et les caractéristiques de chacun des éléments constitutifs sont connues du Bureau BENOR/ATG. Elles sont vérifiées par sondage par un délégué de l'organisme d'inspection désigné par ANPI.

3.1 Vantail

3.1.1 Type A

- Tôle d'acier pliée : épaisseur : 1 mm
- Laine de roche (densité : 50 kg/m³, type : Tervol DP 50)
- Plaque de silicate de calcium (Promatect-H, épaisseur : 10 mm, fabricant : Promat)
- Profilé de bord en acier laqué, dimensions extérieures : 78 mm x 29 mm, épaisseur : 0,8 mm
- Bande d'étanchéité coextrudée en PVC et en caoutchouc, dimensions extérieures : 0,5 mm x 14 mm

- Profilé en oméga, section : 11 mm x 21 mm x 22 mm x 35 mm x 21 mm x 11 mm, épaisseur : 0,8 mm
- Joint d'étanchéité à l'air automatique de bas de porte CCE, type : Trend, dimensions extérieures : 20 mm x 12 mm
- Bandes auto-adhésives de produit intumescent à base de graphite, type : Promaseal (section : 1,8 mm x 13 mm).
- Panneau de revêtement à base de bois (épaisseur min. : 6 mm, densité min. : 760 kg/m³).
- Griffes anti-dégondage (diamètre : 18 mm, longueur : 24 mm)

⁽⁴⁾ Le tableau ci-dessous présente les tolérances admises par rapport aux caractéristiques des matériaux mentionnées lors des contrôles sur chantier :

Caractéristique du matériau	Tolérance admise
Épaisseur du métal	± 0,2 mm
Épaisseur de produit intumescent	± 0,2 mm
Largeur de produit intumescent	± 1,0 mm

Le tableau ci-dessous présente les tolérances admises par rapport aux caractéristiques des matériaux mentionnées lors des contrôles de la production :

Caractéristique du matériau	Tolérance admise
Épaisseur de métal (mm)	± 0,2 mm
Épaisseur de produit intumescent (mm)	± 0,2 mm
Largeur de produit intumescent (mm)	± 1,0 mm
Section d'EPDM du profilé en caoutchouc (mm x mm)	± 1,0 mm
Épaisseur de la plaque de plâtre (mm)	± 1,0 mm
Masse volumique de la plaque de plâtre (kg/m ³)	± 10 %
Épaisseur de la laine de roche (mm)	± 5,0 mm
Masse volumique de la laine de roche (kg/m ³)	± 15 %
Épaisseur du vitrage (mm)	± 1 mm

3.1.2 Type B

- Tôle d'acier (pliée) : épaisseurs : 0,6 mm et 1 mm
- Profilé Omega, rectangle défini : 160 mm x 38,5 mm, épaisseur : 1 mm
- Laine de roche (densité : 130 kg/m³, type : Isolmec Geo BP 30)
- Plaque de silicate de calcium (densité : 950 kg/m³; type Bifire Firesil, épaisseur : 9 mm)
- Colle céramique : Bifire Isolcoll 5/430
- Panneau de revêtement MDF (épaisseur : 6 mm, densité : min. 850 kg/m³).
- Bande d'étanchéité coextrudée en PVC et en caoutchouc, dimensions extérieures : 5,8 mm x 24 mm
- Joint d'étanchéité automatique de bas de porte de type CCE : Easy
- Bandes auto-adhésives de produit intumescent à base de graphite, type : GMP GTE (épaisseur : 2 mm ; largeur : 9 mm et 13 mm)
- Griffes anti-dégondage (diamètre : 15,5 mm, longueur : 25 mm)

3.2 Huisserie

3.2.1 Vantail de type A

- Huisserie principale en acier laqué et perforé, épaisseur : 2 mm
- Bandes auto-adhésives de produit intumescent à base de graphite, type : Promaseal (section : 1,8 mm x 13 mm)
- Contre-boîtier en acier constitué de profilés en forme de G, épaisseur : 2 mm
- Bandes de plaque de plâtre pour contre-boîtier, constitué de 3 bandes, section : 15 mm x 35 mm
- Ébrasement complémentaire en acier laqué, épaisseur : 0,8 mm

3.2.2 Vantail de type B

- Huisserie principale et contre-boîtier en acier laqué (perforé), épaisseur : 2 mm
- Bandes auto-adhésives de produit intumescent à base de graphite, type : GMP GTE (épaisseur : 2 mm ; largeur : 9 mm et 25 mm)
- Profilé d'amortissement, type : Alias 3
- Profilé de finition, type : Alias 5
- Multiplex, épaisseur : 18 mm
- Silicone neutre

3.3 Quincaillerie

3.3.1 Vantail de type A

- Charnières en acier, épaisseur : 22 mm, longueur : 122 mm, avec petite douille de 24 mm x 122 mm
- Serrure, marque : CISA, type : 56515- 38, dimensions extérieures : 205 mm x 125 mm x 30 mm
- Béquilles (voir le § 4.1.3.2)
- Accessoires (voir le § 4.1.3.3)

3.3.2 Vantail de type B

- Charnières en acier, type : CERES A0352 (hauteur du nœud : 112,5 mm)
- Griffes anti-dégondage (Ø 15÷5 mm x 25 mm)
- Serrure, marque : CISA, type : 56515, dimensions extérieures : 203 mm x 125 mm x 31 mm
- Béquilles (voir le § 4.4.3.2)
- Accessoires (voir le § 4.4.3.3)

3.4 Cloison

La pose de ces portes dans des cloisons légères n'est pas autorisée.

4 Éléments (4)

4.1 Portes simples à recouvrement sans imposte (type A)

4.1.1 Vantail (fig. 1 à 6)

Le vantail comprend :

4.1.1.1 Un caisson autoportant

- Élément constitué d'un caisson métallique en six parties (une plaque de base et cinq profilés pliés en forme d'oméga), soudées l'une à l'autre et sur la plaque de base.
- Au droit de la quincaillerie, la face intérieure du caisson métallique comporte des profilés de rigidification en tôle d'acier pliée (épaisseur : 2,8 mm).
- L'intérieur du caisson métallique est rempli de laine de roche (densité : 50 kg/m³).
- Un profilé de bord est vissé aux deux côtés verticaux et au côté supérieur du caisson métallique. Deux bandes de produit intumescent à base de graphite, de type Promaseal (section : 1,8 mm x 13 mm) sont appliquées sur chaque profilé de bord.
- Un profilé d'amortissement en PVC (type : Alias 6, section : 0,5 mm x 14 mm) est appliqué sur le recouvrement du vantail des deux côtés verticaux et du côté supérieur du caisson métallique.
- Par ailleurs, le côté inférieur du caisson métallique comporte un profilé en oméga, dans lequel un joint d'étanchéité à l'air automatique de bas de porte de type Trend (fabricant : CCE) est appliqué. Cet ensemble est fixé au caisson métallique à l'aide de vis.
- Les deux faces du caisson métallique sont revêtues d'une plaque de silicate de calcium (épaisseur : 10 mm) et d'un panneau à base de bois (épaisseur min. : 6 mm, densité min. : 760 kg/m³). Les panneaux de revêtement sont serrés des deux côtés verticaux et du côté supérieur contre les faces du vantail au moyen du profilé de bord métallique. Les profilés de bord métalliques sont vissés au caisson métallique au moyen de vis. Au bas du vantail, les panneaux de revêtement sont serrés dans le profilé oméga.

4.1.1.2 Une âme isolante

L'isolation du vantail est réalisée par remplissage au moyen de laine de roche et des plaques de silicate de calcium, appliquées sur les deux faces du boîtier autoportant.

4.1.1.3 Produit intumescent (fig. 2 et 5)

Voir le § 4.1.1.1.

4.1.1.4 Facés

Les facés sont revêtues d'un panneau de revêtement en particules, en MDF ou en bois massif d'une épaisseur minimum de 6 mm et d'une densité minimum de 760 kg/m³.

Cette couche de revêtement recouvre les facés du vantail, à l'exception de la zone en contact avec les profilés de bord. Dans cette zone, l'épaisseur de la couche de revêtement est limitée à 6 mm.

Fixation : voir le § 4.1.1.1.

4.1.1.5 Finition

Les facés du vantail/des vantaux peuvent faire l'objet des finitions suivantes :

- une couche de peinture, de la laque humide ou un coating en poudre
- l'une des couches de revêtement suivantes, en épaisseur max. d'1,5 mm :
 - un placage en bois, essence de bois au choix

- un panneau en résine synthétique laminé
- un revêtement en PVC
- un revêtement textile

Les faces peuvent aussi comporter éventuellement un revêtement métallique d'une épaisseur maximum de 0,7 mm.

4.1.1.6 Vitrage

Non applicable

4.1.1.7 Grille résistant au feu

Non applicable

4.1.1.8 Dimensions

Les dimensions du vantail avec recouvrement doivent être comprises entre les valeurs-limites suivantes : L'épaisseur mentionnée est celle mesurée sans finition.

Dimensions autorisées		
	Maximum	Minimum
Hauteur	2325 mm	1515 mm
Largeur	1042 mm	455 mm
Surface	2,20 m ²	0,69 m ²
Épaisseur	78 mm	

Pour chaque vantail, le rapport hauteur/largeur est supérieur ou égal à 1.

4.1.2 Huisseries

Les huisseries peuvent être réalisées tant de manière trilatérale (côtés verticaux et côté supérieur) que quadrilatérale (pourtour du vantail), sauf si des dispositions réglementaires l'interdisent.

Si l'huisserie est réalisée de manière quadrilatérale, la traverse inférieure est réalisée de manière identique à la traverse supérieure. Dans ce cas, le côté inférieur du vantail est également réalisé à l'identique du côté supérieur du vantail.

4.1.2.1 Huisseries en bois

Non applicable

4.1.2.2 Huisseries en acier

4.1.2.2.1 Type 1 (fig. 2, 5 et 6)

L'huisserie métallique est constituée de trois parties : une huisserie principale, un contre-boîtier et un ébrasement complémentaire.

L'huisserie principale se compose d'une tôle d'acier pliée de 2 mm d'épaisseur. Le dos de l'huisserie principale comporte 3 bandes auto-adhésives de produit intumescent à base de graphite, type : Promaseal (section : 1,8 mm x 13 mm).

La traverse supérieure de l'huisserie principale comporte, du côté du vantail, une bande auto-adhésive de produit intumescent à base de graphite, de type Promaseal (section : 1,8 mm x 13 mm).

La battée de l'huisserie principale comporte un profilé d'amortissement en PVC (type : Alias 3). Au droit de la battée contre le mur, l'huisserie principale comporte un profilé de finition en PVC (type : Alias 1).

L'huisserie principale perforée est montée sur un contre-boîtier fixé au mur en 4 endroits par montant (espacement max. entre l'huisserie principale et le contre-boîtier au droit de la traverse supérieure : 5 mm).

Le contre-boîtier métallique, constitué de profilés en G, est revêtu de 3 bandes de plaques de plâtre (section : 15 mm x 35 mm) appliquées dans la traverse supérieure au droit des angles gauche et droit, à une distance de 455 mm.

Dans la partie supérieure, les montants du contre-boîtier sont revêtus de la même manière de 3 bandes de plaque de plâtre sur une longueur de 135 mm et à une distance de 775 mm à partir de l'angle supérieur sur une longueur de 220 mm.

Cette huisserie principale est parachevée au moyen d'un ébrasement métallique complémentaire en tôle d'acier pliée de 0,8 mm d'épaisseur. L'intérieur de cet ébrasement complémentaire est rempli de laine de roche.

4.1.3 Quincaillerie

4.1.3.1 Paumelles ou charnières

Charnières autorisées : voir le § 3.3.1.

Chaque vantail comporte au moins deux charnières. La charnière inférieure est placée à une distance de 285 mm du côté inférieur, la charnière supérieure étant placée à 250 mm du côté supérieur. Un écart de ± 50 mm est autorisé.

Griffes antidégondage : chaque vantail comporte, côté charnière, six griffes antidégondage ($\varnothing 15$ mm x 25 mm), fixées dans les profilés de rigidification au moyen d'un embout fileté.

4.1.3.2 Quincaillerie

- Béquilles

Modèle et matériau au choix, avec béquille métallique traversant le vantail, d'une section de 8 mm x 8 mm.

- Plaques de propreté ou rosaces

Modèle et matériau au choix.

Les plaques de propreté ou rosaces sont fixées au vantail au moyen de vis qui pénètrent sur une profondeur maximale de 20 mm dans le vantail.

Elles peuvent cependant également être fixées aussi au moyen de vis traversant le vantail d'un diamètre maximal de 8 mm, pour autant que ces vis traversent le boîtier de serrure. Il est néanmoins possible d'appliquer également des vis traversant le vantail en dehors du boîtier de serrure, à condition d'appliquer une bande de produit intumescent (Interdens, épaisseur : 1 mm) à l'arrière des plaques de propreté.

- Fermetures à points multiples

Serrure encastrée : marque CISA, type 56515- 38 avec deux points de fermeture supplémentaires à tiges télescopiques.

Les portes sont toujours livrées avec serrure intégrée.

4.1.3.3 Accessoires

Tous les vantaux décrits ci-dessus peuvent être équipés des accessoires suivants (sauf si des dispositions réglementaires l'interdisent).

- bouton de porte vissé, fixé aux faces du vantail par des vis qui pénètrent sur une profondeur maximale de 20 mm dans le vantail. Cependant, ils peuvent aussi être fixés par des vis (diamètre maximal : 8 mm), pour autant que ces vis traversent le boîtier de serrure.
- ferme-porte automatique (en cas d'incendie) en applique avec ou sans mécanisme retenant la porte en position ouverte.
- Judas de type Fat Firestop, bronze et matière synthétique, longueur : 65 mm à 85 mm, d'un diamètre maximum de 24 mm.

4.2 Portes simples à recouvrement avec imposte

Non applicable

4.3 Portes à recouvrement simples dans des cloisons légères

Non applicable

4.4 Portes simples à recouvrement sans imposte (type B)

4.4.1 Vantail (fig. 7 à 13)

Le vantail comprend :

4.4.1.1 Un caisson autoportant

- Constitué de six parties ; une plaque de base et cinq profilés pliés en forme d'oméga, soudées l'une à l'autre et sur la plaque de base.
- Au droit de la serrure, le profilé oméga comporte un élément de rigidification en tôle d'acier pliée (dimensions : 156 mm x 213 mm ; épaisseur : 3 mm).
- Au droit des charnières, le profilé en oméga comporte des éléments de rigidification en tôle d'acier pliée (dimensions : 160 mm x 156 mm x 34 mm ; épaisseur : 5 mm).
- Au droit des griffes anti-dégondage, le profilé en oméga comporte des éléments de rigidification en tôle d'acier pliée (dimensions : 30 mm x 34 mm ; épaisseur : 3 mm).
- L'espace entre les profilés en oméga est rempli au moyen de laine de roche (densité : 130 kg/m³).
- Les deux faces du caisson métallique sont revêtues d'une plaque de silicate de calcium (épaisseur : 9 mm) vissée et font l'objet d'un collage supplémentaire au droit des moitiés supérieures.
- Les plaques de silicate de calcium sont revêtues d'une finition en MDF ou en bois massif (épaisseur : 6 mm) au moyen de profilés de bord en tôle d'acier revêtue (épaisseur : 0,6 mm ; coating PVC : 0,2 mm) serrés contre les faces du vantail. Ces profilés de bord métalliques sont vissés au caisson métallique au moyen de vis (Ø 2,9 x 16 mm).
- Les profilés de bord au droit des montants et de la traverse supérieure comportent deux bandes de produit intumescent auto-adhésives à base de graphite (type : GMP GTE ; épaisseur : 2 mm ; largeur : 9 et 13 mm).
- Un profilé d'amortissement en PVC (type : Alias 6) est appliqué sur le recouvrement du vantail des deux côtés verticaux et du côté supérieur du caisson métallique.
- Le profilé de bord (profilé en oméga) au droit du côté inférieur du caisson métallique comporte un joint d'étanchéité automatique de bas de porte de type Easy (fabricant : CCE).

4.4.1.2 Une âme isolante

L'isolation du vantail est réalisée par remplissage au moyen de laine de roche entre les profilés en oméga et les plaques de silicate de calcium appliquées sur les deux faces du boîtier autoportant, voir le § 4.4.1.1.

4.4.1.3 Produit intumescent (fig. 13)

Les profilés de bord au droit des montants et de la traverse supérieure comportent deux bandes auto-adhésives de produit intumescent à base de graphite, voir le § 4.4.1.1.

4.4.1.4 Faces

Le revêtement des faces, voir le § 4.4.1.1, peut éventuellement être épaissi jusque max. 12 mm. L'épaisseur dans la zone en contact avec les profilés de bord est toutefois limitée à 6 mm.

4.4.1.5 Finition

Le revêtement des faces du vantail/des vantaux peut faire l'objet des finitions suivantes :

- une couche de peinture, de la laque humide ou un coating en poudre
- un revêtement fabriqué dans un matériau présentant une réaction au feu de classe B à F, d'une épaisseur maximale de 2 mm, comme :
 - un panneau en résine synthétique laminé
 - un revêtement en PVC
 - un revêtement textile
 - un revêtement en cuir
- un revêtement en placage en bois, d'une épaisseur max. de 3 mm

4.4.1.6 Vitrage

Non applicable

4.4.1.7 Grille résistant au feu

Non applicable

4.4.1.8 Dimensions

Les dimensions du vantail avec recouvrement doivent être comprises entre les valeurs-limites suivantes : L'épaisseur mentionnée est celle mesurée sans finition.

Dimensions autorisées		
	Maximum	Minimum
Hauteur	2444 mm	1594 mm
Largeur	1105 mm	481 mm
Surface	2,45 m ²	0,77 m ²
Épaisseur min.	77 mm	

4.4.2 Huisseries

Les huisseries peuvent être réalisées tant de manière trilatérale (côtés verticaux et côté supérieur) que quadrilatérale (pourtour du vantail), sauf si des dispositions réglementaires l'interdisent.

Si l' huisserie est réalisée de manière quadrilatérale, la traverse inférieure est réalisée de manière identique à la traverse supérieure. Dans ce cas, le côté inférieur du vantail est également réalisé à l'identique du côté supérieur du vantail.

4.4.2.1 Huisseries en bois

Non applicable

4.4.2.2 Huisseries en acier

4.4.2.2.1 Type 1 (fig. 7, 8, 10, 11, 12, 13, 14 et 15)

L' huisserie métallique est constituée de trois parties : une huisserie principale, un ébrasement complémentaire et un contre-boîtier.

L' huisserie principale se compose d'une tôle d'acier pliée de 2 mm d'épaisseur. La moitié supérieure des montants et la traverse supérieure comportent des perforations. Le montant comporte, au droit des charnières, des éléments de rigidification en tôle d'acier (dimensions : 55 mm x 18 mm ; épaisseur : 6 mm).

Le dos de l' huisserie principale comporte, au droit de la battée, une bande auto-adhésive de produit intumescent à base de graphite (type : GMP GTE ; section : 2 mm x 9 mm).

La traverse supérieure de l' huisserie principale comporte, du côté du vantail, une bande auto-adhésive de produit intumescent à base de graphite (type : GMP GTE ; section : 2 mm x 25 mm).

La traverse supérieure et les montants de l' huisserie principale sont fixés les uns aux autres au moyen de vis.

Un ébrasement complémentaire en multiplex (épaisseur : 18 mm ; sur toute l'épaisseur du mur) est positionné à l'arrière de l'hubriserie principale. Les deux parties sont fixées au mur en 4 endroits par montant et en 1 endroit pour la traverse supérieure. L'ébrasement complémentaire fait l'objet d'une fixation supplémentaire au bas du mur.

Le contre-boîtier se compose d'une tôle d'acier pliée de 2 mm d'épaisseur. Elle est vissée contre l'ébrasement principal et fixée à l'ébrasement complémentaire au moyen de vis.

La battée de l'hubriserie principale comporte un profilé d'amortissement en PVC (type : Alias 3). Au droit du raccord de l'hubriserie principale avec le mur, un profilé de finition en PVC (type : Alias 5) est appliqué.

4.4.3 Quincaillerie

4.4.3.1 Paumelles ou charnières

Charnières autorisées : voir le § 3.3.2.

Chaque vantail comporte au moins deux charnières.

La charnière inférieure est placée à une distance de 285 mm du côté inférieur, la charnière supérieure étant placée à 250 mm du côté supérieur. Un écart de ± 50 mm est autorisé.

Griffes antidégondage : chaque vantail comporte, côté charnière, six griffes antidégondage ($\varnothing 15 \pm 5$ mm x 25 mm), fixées dans les profilés de rigidification au moyen d'un embout fileté.

4.4.3.2 Quincaillerie

- Béquilles

Modèle et matériau au choix, avec béquille métallique traversant le vantail, d'une section de 8 mm x 8 mm.

- Plaques de propreté ou rosaces

Modèle et matériau au choix.

Les plaques de propreté ou rosaces sont fixées au vantail au moyen de vis qui pénètrent sur une profondeur maximale de 20 mm dans le vantail.

- Fermetures à points multiples

Serrure encastrée comportant un pêne et 3 pènes dormants : marque CISA, type 56515, comportant deux points de fermeture supplémentaires à tiges.

Les portes sont toujours livrées avec serrure intégrée.

4.4.3.3 Accessoires

Tous les vantaux de porte décrits ci-dessus peuvent être équipés par les fabricants des accessoires suivants (sauf si des dispositions réglementaires l'interdisent) :

- bouton de porte vissé, fixé aux faces du vantail par des vis qui pénètrent sur une profondeur maximale de 20 mm dans le vantail. Cependant, ils peuvent aussi être fixés par des vis (diamètre maximal : 8 mm), pour autant que ces vis traversent le boîtier de serrure.
- ferme-porte automatique (en cas d'incendie) en applique avec ou sans mécanisme retenant la porte en position ouverte.
- judas de type KTS Italia ECO
- entrebâilleur

5 Fabrication

Les vantaux et les hubriseries sont fabriqués dans les centres de production communiqués au bureau et mentionnés dans la convention de contrôle conclue avec ANPI et sont marqués comme décrit au § 2.2.

La livraison comprend :

- le vantail totalement parachevé ;
- l'ensemble de l'hubriserie ;
- la quincaillerie.

6 Pose

Les portes doivent être stockées, traitées et posées comme prévu aux STS 53.1 pour les portes intérieures normales, compte tenu des prescriptions de pose ci-après.

6.1 Baie

Les dimensions de la baie sont déterminées de sorte que les portes puissent être placées comme décrit dans ce paragraphe et au § 4.1.2.2.

Les faces latérales de la baie sont lisses.

La planéité du sol doit permettre le mouvement de la porte avec le jeu prescrit au § 6.4.

6.2 Placement de l'hubriserie

6.2.1 Hubriserie métallique pour porte de type A

Les hubriseries sont conformes au § 4.1.2.2.

Les portes de type A (§ 4.1) sont placées dans des murs en béton, en maçonnerie ou en béton cellulaire d'une épaisseur minimale de 240 mm et présentant une stabilité mécanique suffisante, à l'exclusion de toutes les cloisons légères.

Lorsque différentes portes sont placées en série, il convient de les séparer par un trumeau présentant les mêmes propriétés et la même stabilité que la paroi dans laquelle elles sont placées.

L'hubriserie est placée d'équerre et d'aplomb.

Le contre-boîtier est fixé au mur en 4 endroits par montant au moyen de vis et de chevilles correspondantes. L'hubriserie principale perforée est fixée au contre-boîtier au moyen de 4 vis et d'étriers correspondants par montant. L'écart maximum entre l'hubriserie principale et le contre-boîtier au droit de la traverse supérieure s'établit à 5 mm.

L'espace entre le contre-boîtier et le mur, de même que l'espace entre l'ébrasement complémentaire et le mur est rempli de laine de roche.

6.2.2 Hubriserie métallique pour porte de type B

Les hubriseries sont conformes au § 4.4.2.2.

Les portes de type B (§ 4.4) sont placées dans des murs en béton ou en maçonnerie d'une épaisseur minimale de 150 mm et présentant une stabilité mécanique suffisante, à l'exclusion de toutes les cloisons légères.

Lorsque différentes portes sont placées en série, il convient de les séparer par un trumeau présentant les mêmes propriétés et la même stabilité que la paroi dans laquelle elles sont placées.

L'hubriserie est placée d'équerre et d'aplomb.

L'hubriserie principale est fixée sur l'ébrasement complémentaire en multiplex au moyen de vis à bois. Le recouvrement mural de l'hubriserie principale est rempli au moyen de mousse PU ignifuge de type Fill Foam B1 (fabricant : Promante). L'ensemble est placé dans la baie et fixé au mur en remplaçant chaque vis à bois par des vis (Ø 10 x 140 mm) et des chevilles correspondantes, voir la figure 14. Chaque montant est fixé à 4 endroits et la traverse supérieure à un endroit. L'ébrasement complémentaire fait l'objet d'une fixation supplémentaire au bas du mur. L'utilisation de cales de réglage n'est pas autorisée.

Il convient de remplir complètement le jeu (max. 30 mm) entre l'ébrasement complémentaire et le mur comme suit :

- jeux jusqu'à max. 12 mm : mousse PU ignifuge de type Fill Foam B1 (fabricant : Promante) ;
- jeux jusqu'à max. 30 mm : laine de roche.

Le recouvrement mural du contre-boîtier est rempli au moyen de mousse PU ignifuge de type Fill Foam B1 (fabricant : Promante). Elle est vissée contre l'ébrasement principal et fixée à l'ébrasement complémentaire au moyen de vis.

Au droit du raccord de l'hubriserie principale avec le mur, un profilé de finition en PVC (type : Alias 5) est appliqué.

L'hubriserie est parachevée au moyen d'un mastic silicone, appliqué comme indiqué dans la figure 15.

6.3 Pose du vantail

- La marque BENOR/ATG se trouve sur la moitié supérieure du chant étroit du vantail côté charnière.
- Il est interdit au poseur de porte d'entailler, de découper, de raccourcir, de rétrécir, d'allonger ou d'élargir un vantail.
- Toute adaptation inévitable doit être effectuée par le fabricant, conformément aux prescriptions du présent agrément.

6.3.1 Charnières

Charnières autorisées : voir le § 3.3.

Chaque vantail comporte au moins deux charnières et six griffes antidégondage.

6.3.1.1 Porte de type A

La charnière inférieure est placée à une distance de 285 mm du côté inférieur du vantail, la charnière supérieure étant placée à 250 mm du côté supérieur du vantail. Un écart de ± 50 mm est autorisé.

6.3.1.2 Porte de type B

La charnière inférieure (fixation inférieure) est placée à une distance de 227 mm du côté inférieur de l'hubriserie, la charnière supérieure (fixation inférieure) étant placée à 428 mm du côté supérieur de l'hubriserie. Un écart de ± 50 mm est autorisé.

Les charnières sont toujours placées par le fabricant.

6.3.2 Quincaillerie

Types de béquilles autorisées : voir le § 4.1.3.2 ou le § 4.4.3.2.

Types de serrures autorisées : voir le § 4.1.3.2 ou le § 4.4.3.2.

La serrure est toujours placée par le fabricant.

6.3.3 Accessoires

Accessoires autorisés : voir le § 4.1.3.3 ou le § 4.4.3.3.

Tous les accessoires sont fixés au vantail par des vis dont la profondeur de pénétration dans le vantail n'excède pas 20 mm et/ou par collage, sauf mention contraire expresse.

6.4 Jeu

Le tableau ci-après présente les jeux maximums autorisés.

Il convient de respecter le jeu maximum autorisé entre le(s) vantail(-aux) et le sol en position fermée de la porte sur l'épaisseur totale du vantail.

Afin d'éviter le frottement du vantail contre le sol après le placement de la porte, la finition du plancher doit être réalisée en tenant compte du sens d'ouverture, indiqué sur les plans, de sorte que le jeu maximum autorisé, tel que décrit dans le tableau ci-dessous, puisse être respecté.

Dès lors, le sol ne pourra monter que de manière limitée sous la course de la porte.

Celui-ci devra être réalisé de telle sorte par les entreprises responsables du nivellement du plancher que la différence maximale entre le point le plus bas du plancher sous la porte en position fermée (zone 1 à la figure 16) et le point le plus élevé dans la course de la porte (zone 2 à la figure 16) n'excède pas le jeu maximum autorisé entre le vantail et le plancher, diminué de 2 mm.

Jeux maximums autorisés (mm)	
Type de porte A	
Entre le vantail et l'hubriserie	8
Entre le vantail et le sol	9
Type de porte B	
Entre le vantail et l'hubriserie	10,5
Entre le vantail et le sol	6

Le revêtement de sol doit être dur et plan, tel qu'un carrelage, un parquet, du béton ou du linoléum.

Les jeux sont mesurés avec un calibre de 10 mm de largeur.

7 Performances

Les performances des portes décrites ci-dessus ont été déterminées sur la base des normes suivantes :

7.1 Résistance au feu

NBN EN 13501- 2 (édition 2007) : sur la base d'essais réalisés conformément à la NBN EN 1634-1 "Fire resistance test for door and shutter assemblies and openable windows" (édition 2001) : **EI 30**.

NBN 713.020 « Résistance au feu des éléments de construction » (édition 1968) et Addendum 1 (édition 1982) : **Rf ½ h**.

7.2 Performances conformément aux STS 53.1 « Portes »

Les essais ont été effectués conformément aux spécifications des STS 53.1 « Portes », édition de 2006, sauf mention contraire.

7.2.1 Exigences dimensionnelles

7.2.1.1 Écarts par rapport aux dimensions et à l'équerrage

Conformément à la NBN EN 951 et à la NBN EN 1529 : **Classe 2**.

7.2.1.2 Tolérances sur la planéité

Conformément à la NBN EN 952 et à la NBN EN 1530 : **Classe 3**.

7.2.2 Exigences fonctionnelles

7.2.2.1 Résistance à la charge angulaire verticale

Conformément à la NBN EN 947 et à la NBN EN 1192 : **Classe 2**.

7.2.2.2 Résistance aux déformations par torsion

Conformément à la NBN EN 948 et à la NBN EN 1192 : **Classe 2**.

7.2.2.3 Résistance aux chocs de corps mous et lourds

Conformément à la NBN EN 949 et à la NBN EN 1192 : **Classe 2**.

7.2.2.4 Résistance aux chocs de corps durs

Conformément à la NBN EN 950 et à la NBN EN 1192 : **Classe 2**.

7.2.2.5 Essai d'ouverture et de fermeture répétée

Conformément à la NBN EN 1191 et à la NBN EN 12400 : **Classe 4 (50.000 cycles)**.

7.2.2.6 Résistance aux écarts hygrothermiques

Non applicable

7.3 Conclusion

Portes battantes métalliques FIRE RF-30		
Performance	Classe STS 53.1	Normes EN
Résistance au feu	E1 30	
Dimensions et équilibrage	D2	2
Planéité	V3	3
Résistance mécanique	M2	2
Fréquence d'utilisation	F4	4

8.2 Légende

Article	Porte de type A	Porte de type B
1	Panneau de revêtement (bois massif, MDF ou panneau aggloméré)	Charnière
2	Plaque de silicate de calcium Promatect-H, épaisseur : 10 mm	Boîtier autoportant
3	Contre-boîtier en acier (profilé en G), épaisseur : 2 mm	Profilé de bord, face supérieure
4	Huisserie principale, épaisseur : 2 mm	Profilé de bord, côté charnière
5	Serrure Cisa	Profilé de bord, côté serrure
6	Profilé d'amortissement en PVC Alias 3	Profilé de bord, face inférieure
7	Produit intumescent Promaseal, section : 2 mm x 13 mm	Panneau de revêtement (MDF ou bois massif)
8	Bandes de plâtre, section : 15 mm x 35 mm	Rondelle M10
9	Profilé de finition en PVC Alias 1	Griffe anti-dégondage
10	Profilé d'amortissement en PVC Alias 6	Béquille
11	Joint d'étanchéité à l'air automatique de bas de porte CCE, de type Trend	Plaque de propreté
12		
13		Joint d'étanchéité automatique de bas de porte
14	Profilé de bord en acier laqué, épaisseur : 0,8 mm (côté supérieur et bords verticaux)	Profilé d'amortissement en PVC Alias 6
15	Profilé de bord en acier laqué, épaisseur : 0,8 mm (côté inférieur)	Plaque de silicate de calcium
16		Produit intumescent, section : 2 mm x 13 mm
17	Laine de roche, densité : 50 kg/m ³	Produit intumescent, section : 2 mm x 9 mm
18	Ébrasement complémentaire en tôle d'acier pliée, épaisseur : 0,8 mm	Ferme-porte
19		Huisserie principale
20	Profilé de finition en PVC coextrudé	Colle céramique

8 Figures

8.1 Liste des figures

Porte de type A

- Figure 1 : coupe verticale
- Figure 2 : détails de la partie supérieure
- Figure 3 : détails de la partie inférieure
- Figure 4 : coupe horizontale
- Figure 5 : détails du côté serrure
- Figure 6 : détails du côté charnière

Porte de type B

- Figure 7 : coupe verticale
- Figure 8 : détails de la partie supérieure
- Figure 9 : détails de la partie inférieure
- Figure 10 : coupe horizontale
- Figure 11 : détails du côté serrure
- Figure 12 : détails du côté charnière
- Figure 13 : détails du produit intumescent au droit de la traverse supérieure
- Figure 14 : fixation de l'hubrisserie
- Figure 15 : position du silicone

Généralités

- Figure 16 : planéité du sol

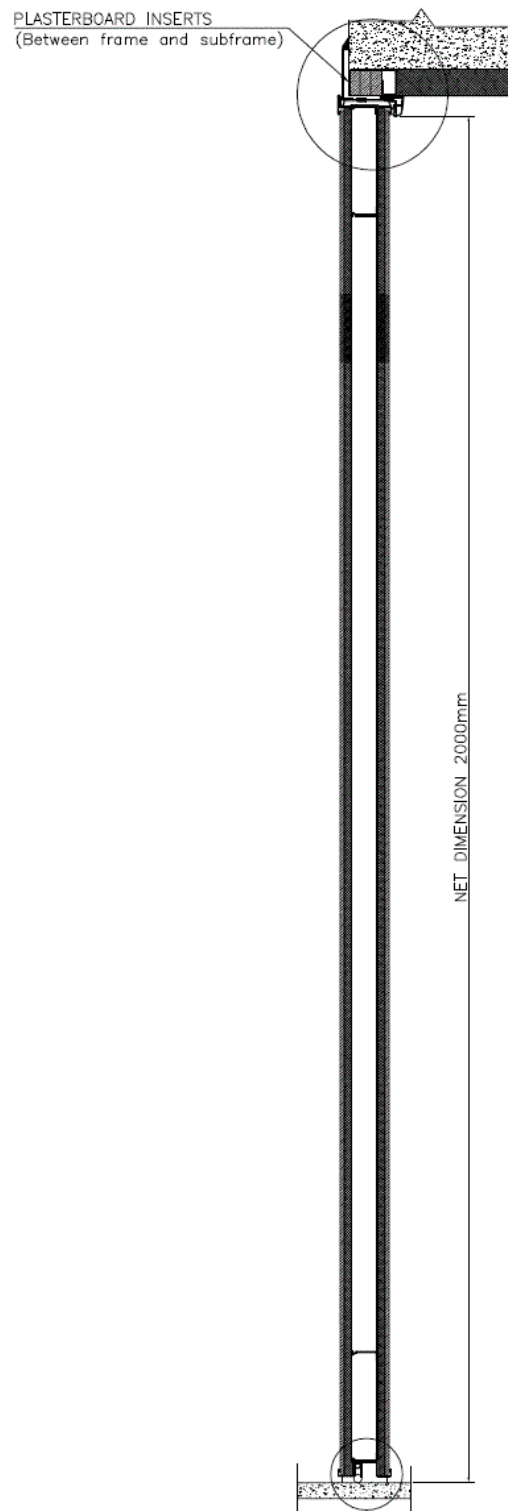


Fig. 1 coupe verticale

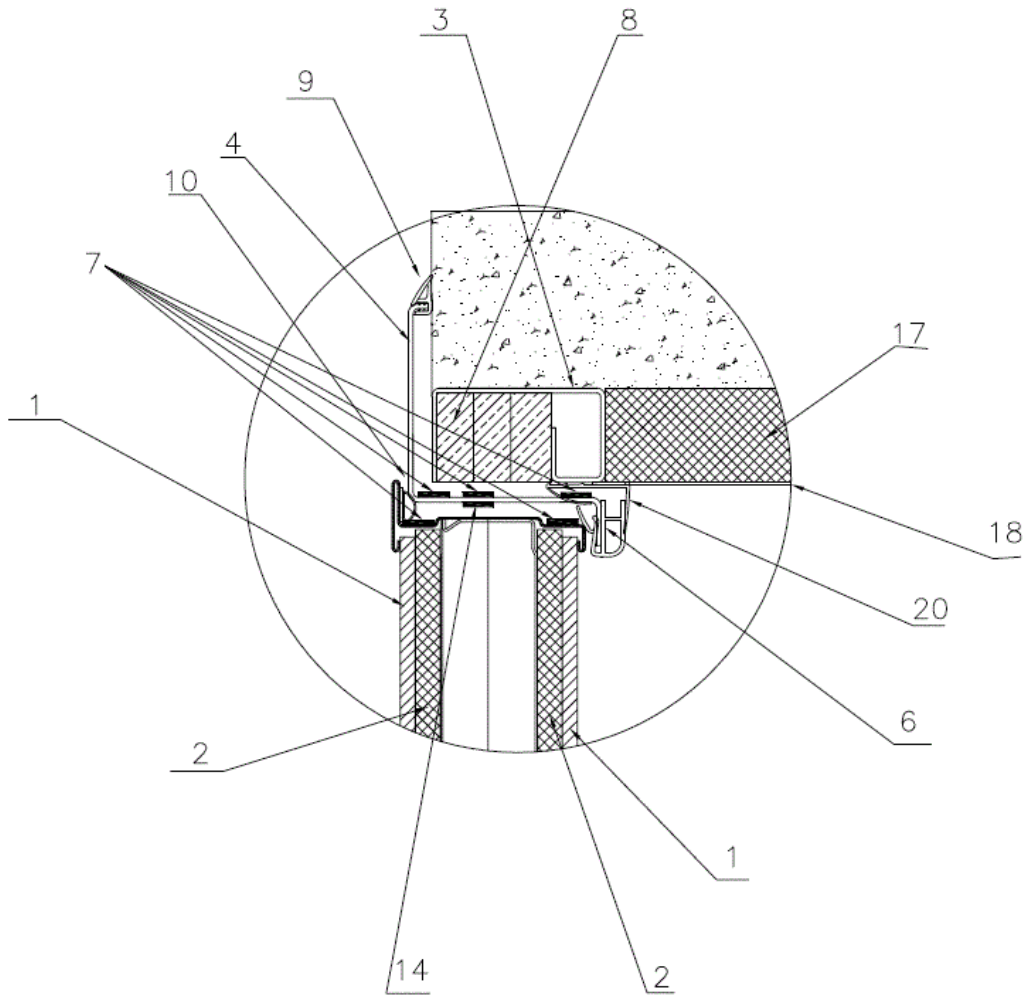


Fig. 2 détail de la partie supérieure

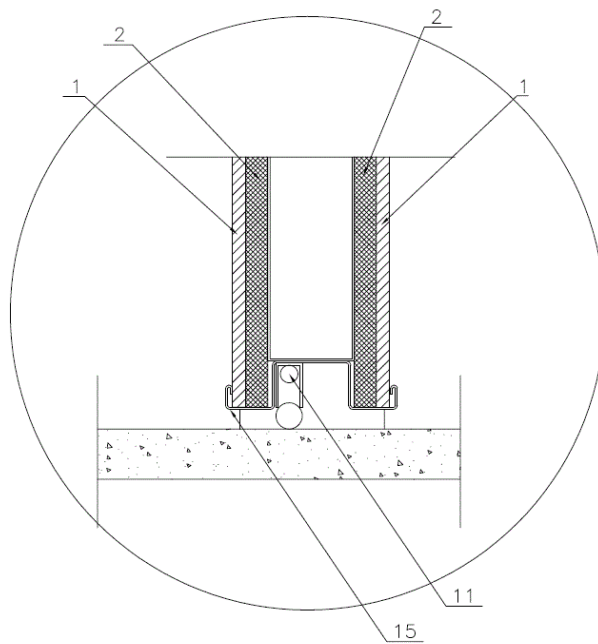


Fig. 3 détail de la partie inférieure

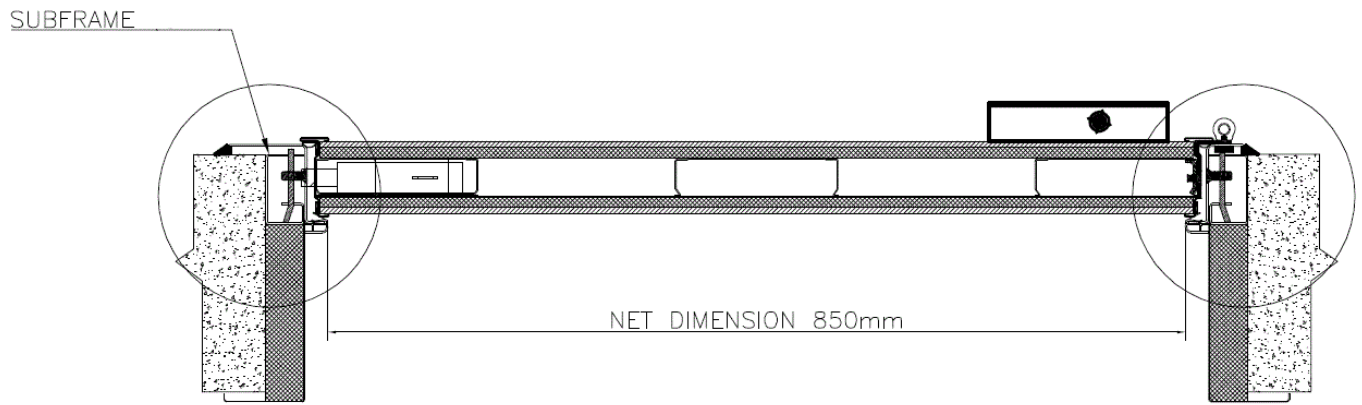


Fig. 4 coupe horizontale

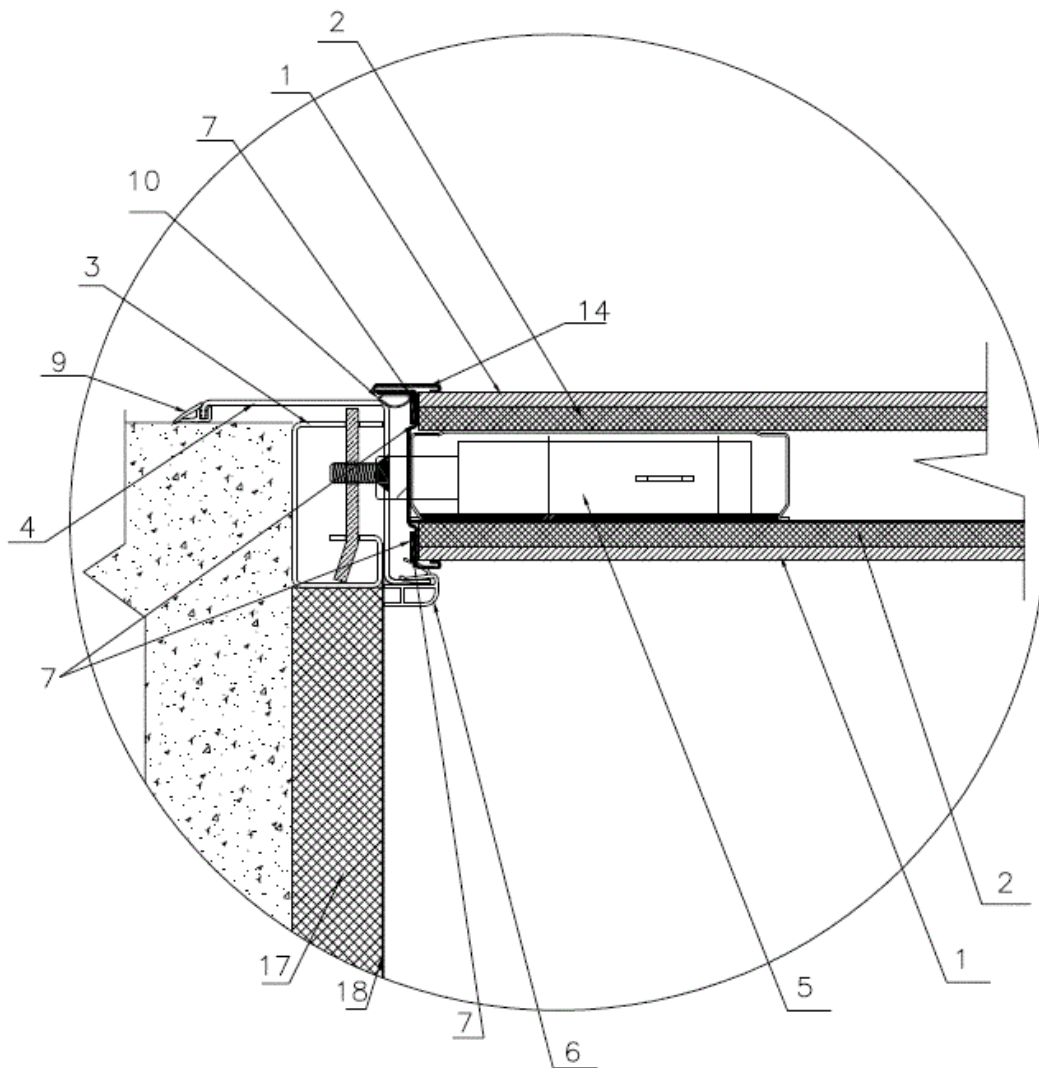


Fig. 5 détail du côté serrure

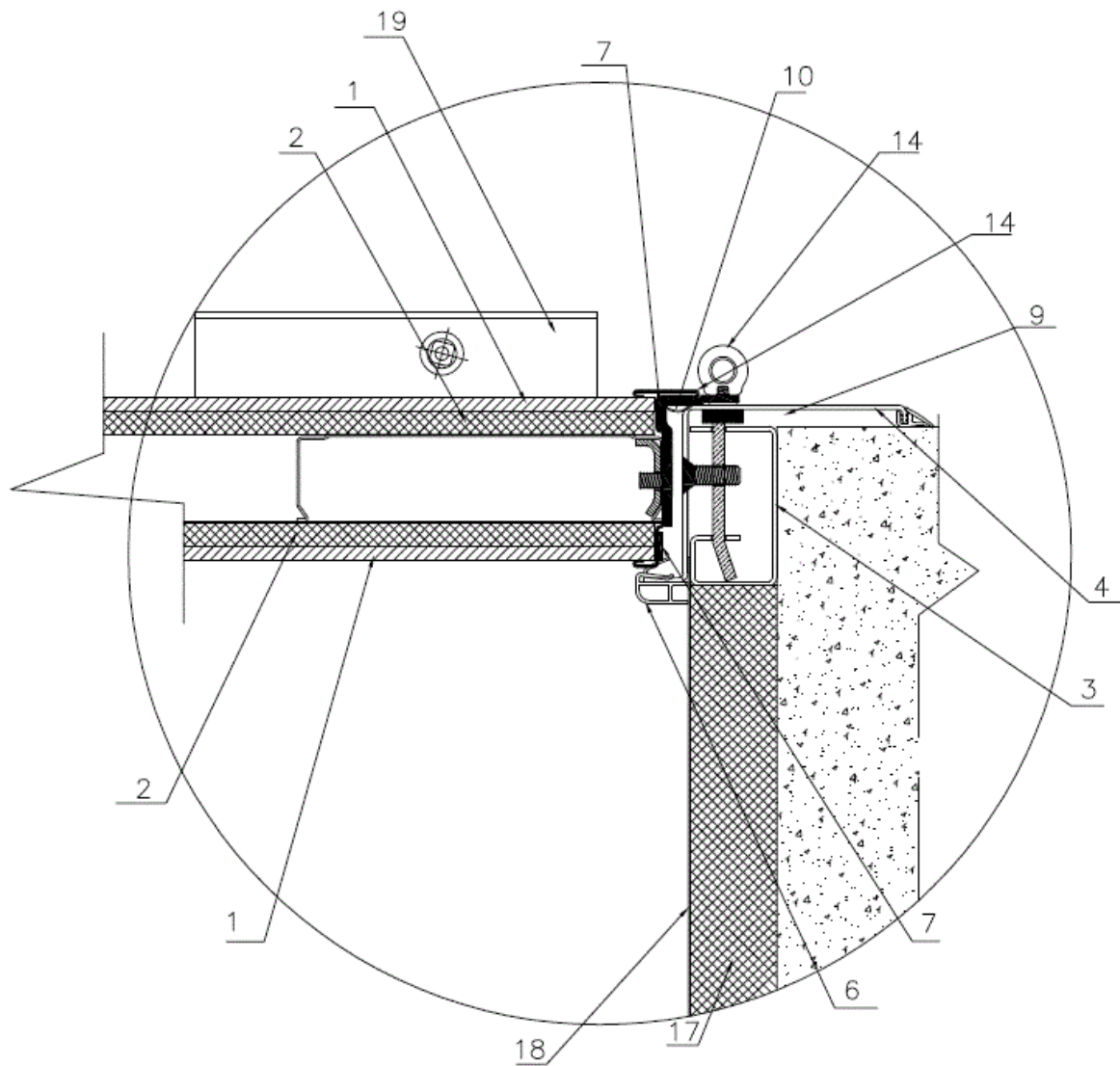


Fig. 6 détail du côté charnière

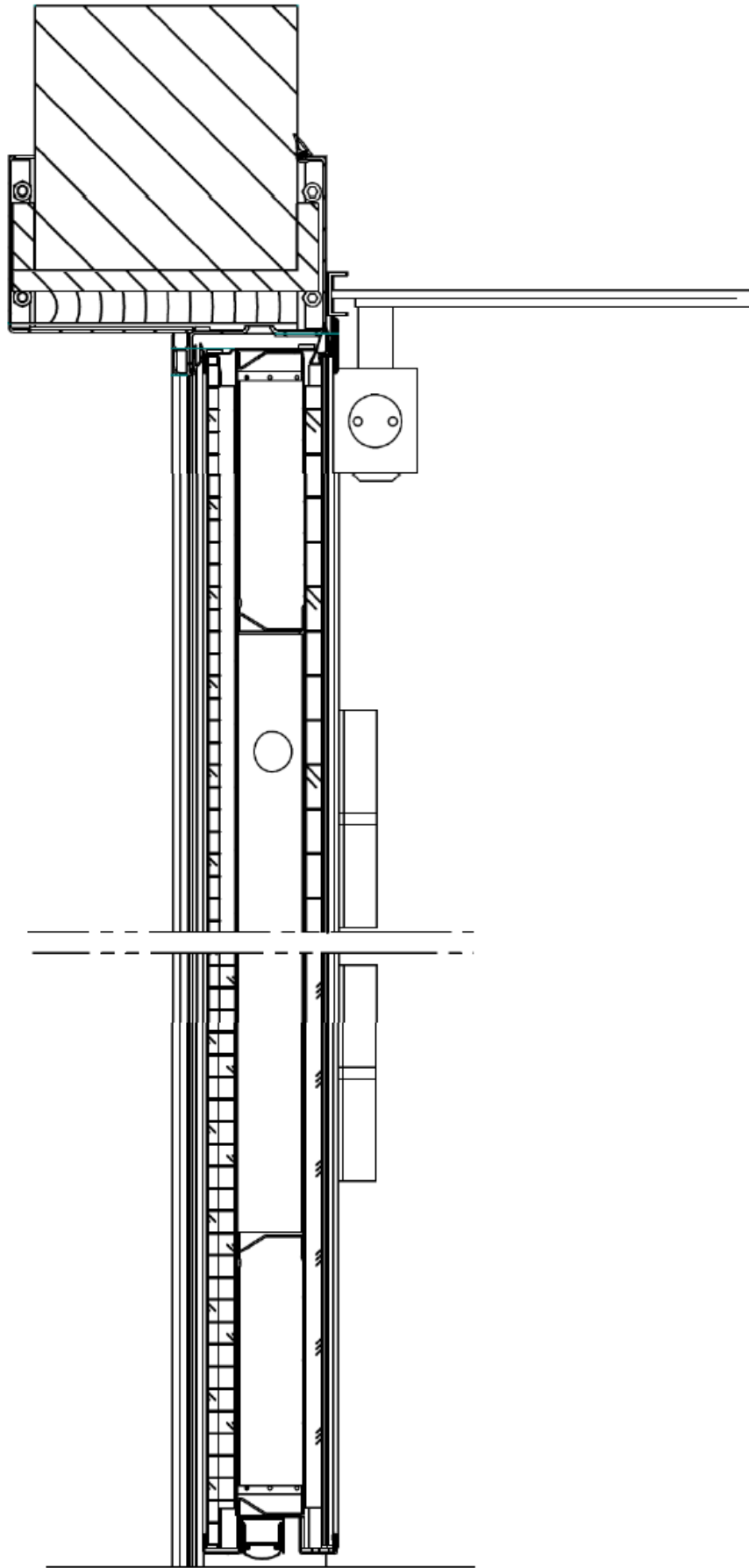


Fig. 7 coupe verticale

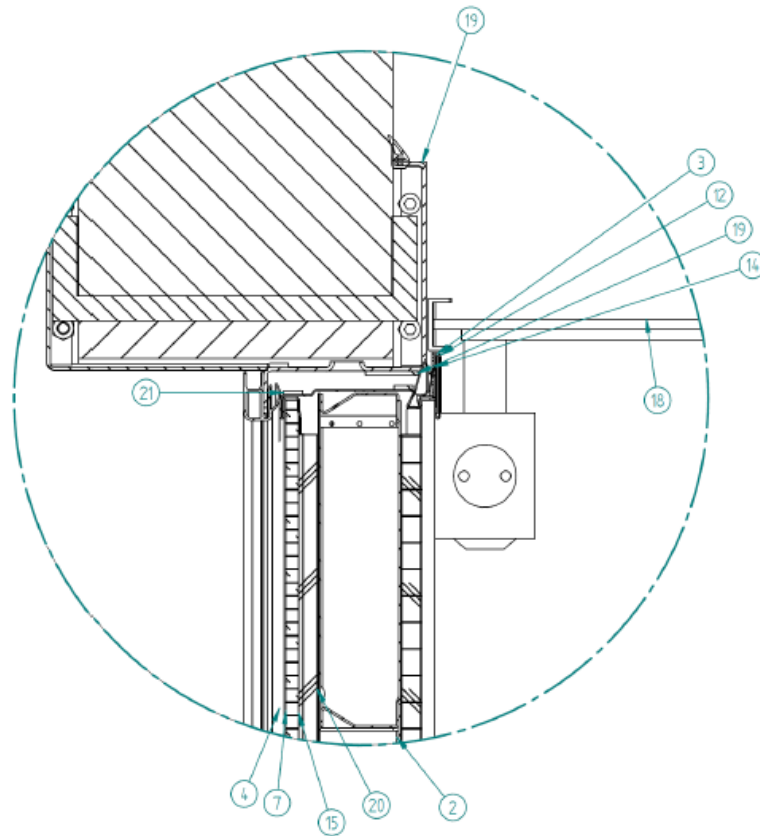


Fig. 8 détail de la partie supérieure

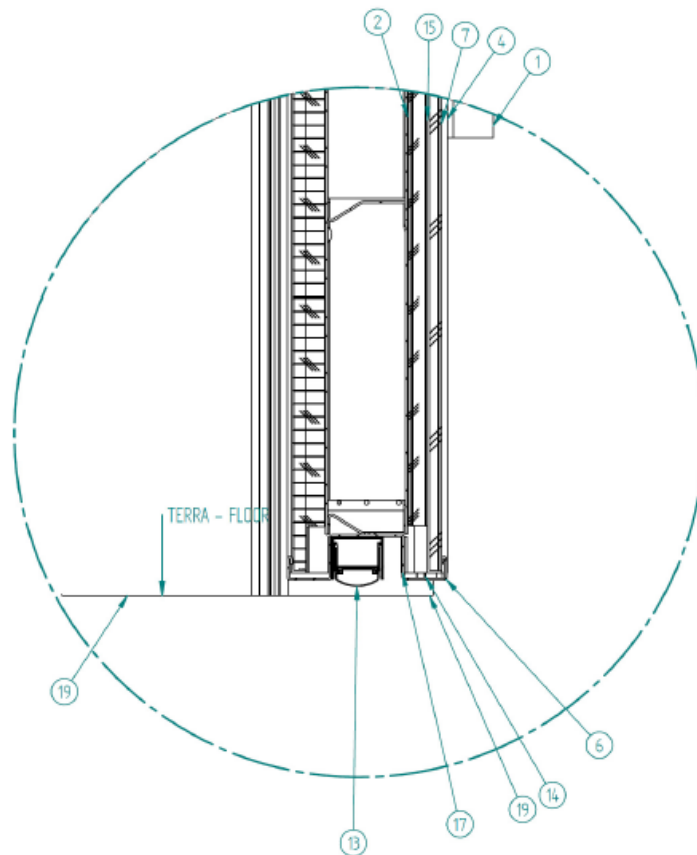


Fig. 9 détail de la partie inférieure

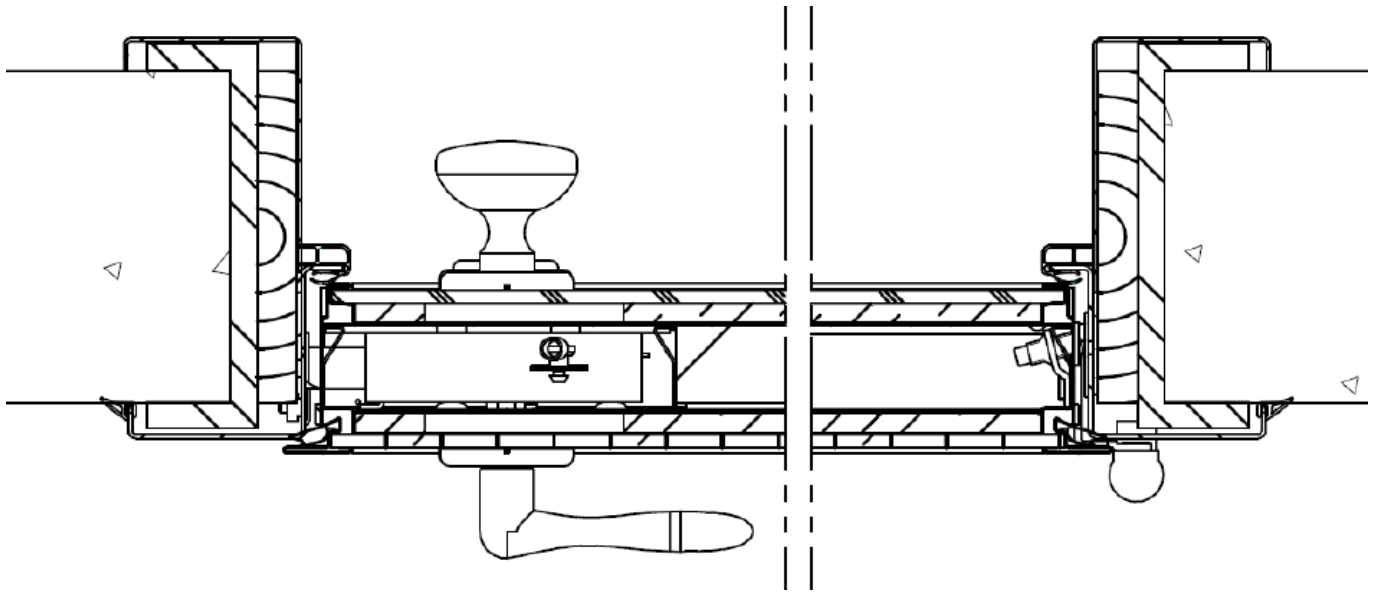


Fig. 10 coupe horizontale

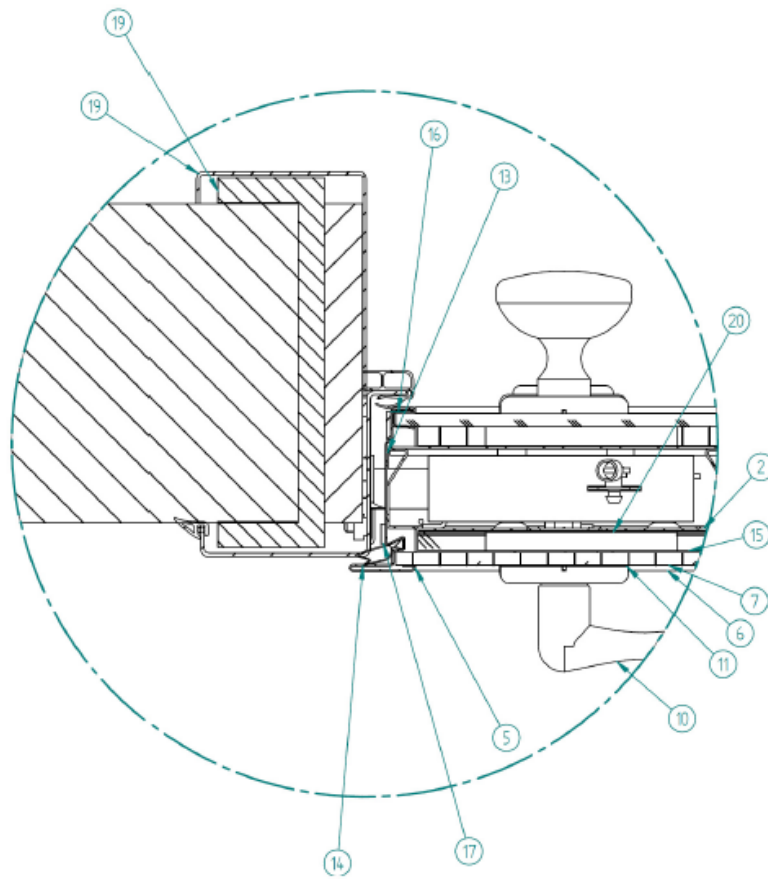


Fig. 11 détail du côté serrure

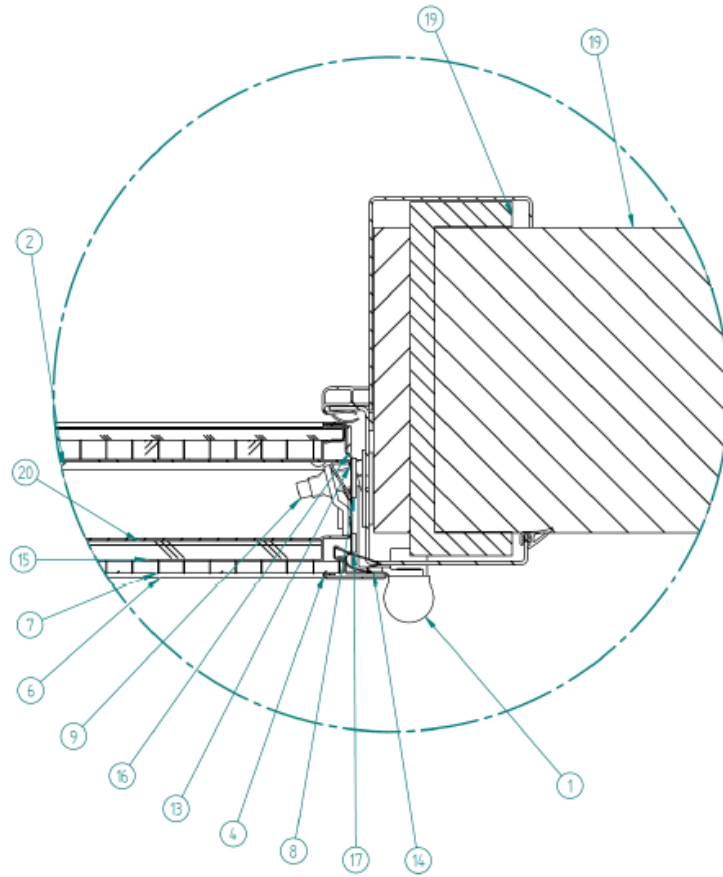


Fig. 12 détail du côté charnière

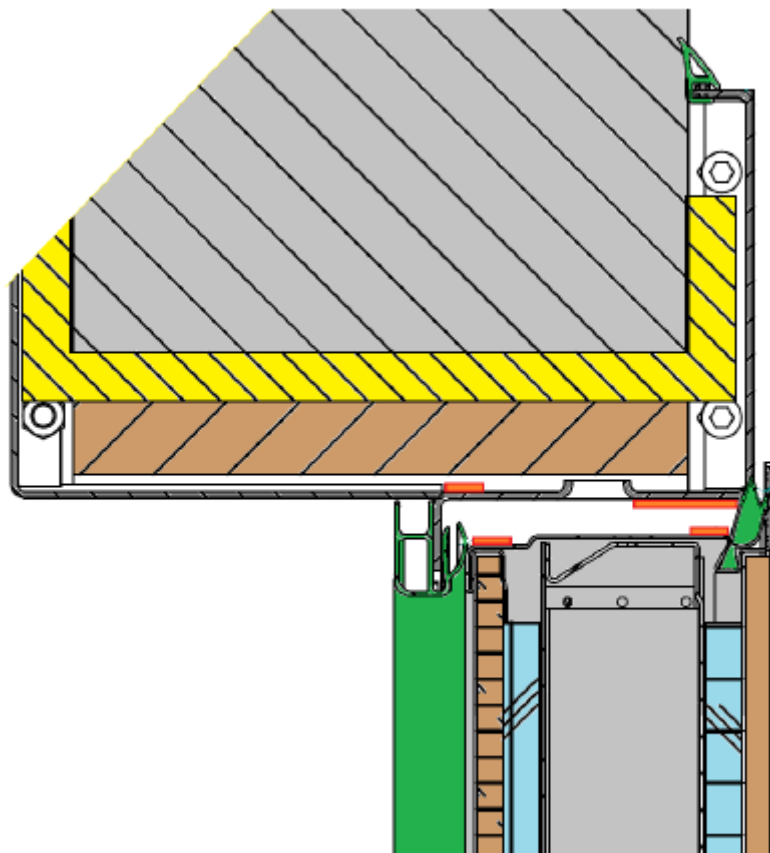


Fig. 13 détails du produit intumescent au droit de la traverse supérieure

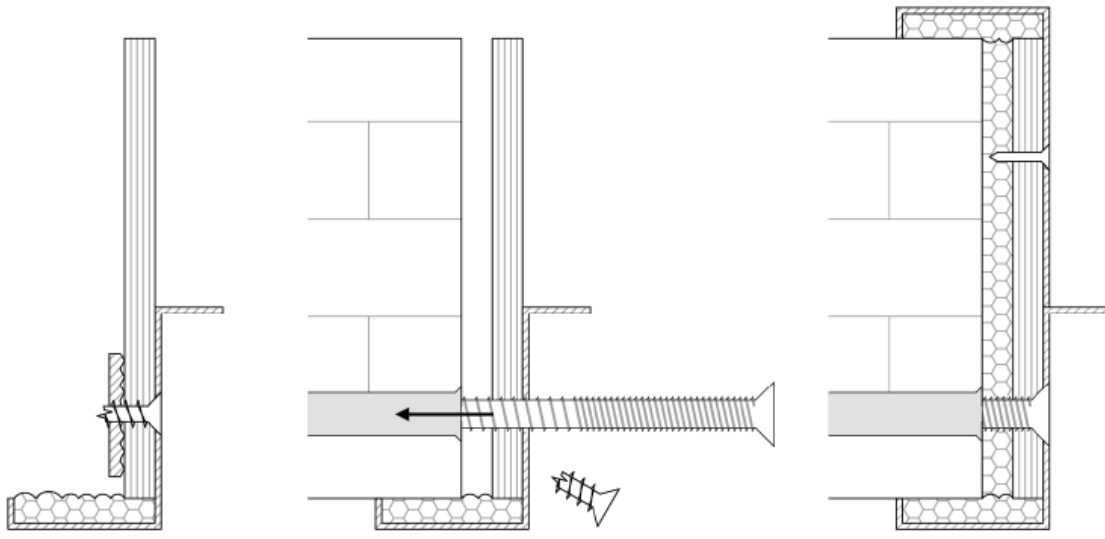


Fig. 14 fixation de l'huissérie

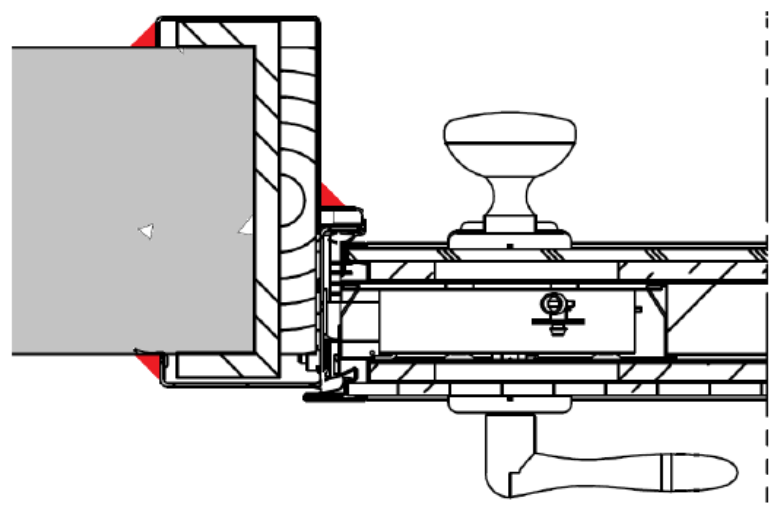


Fig. 15 position du silicone

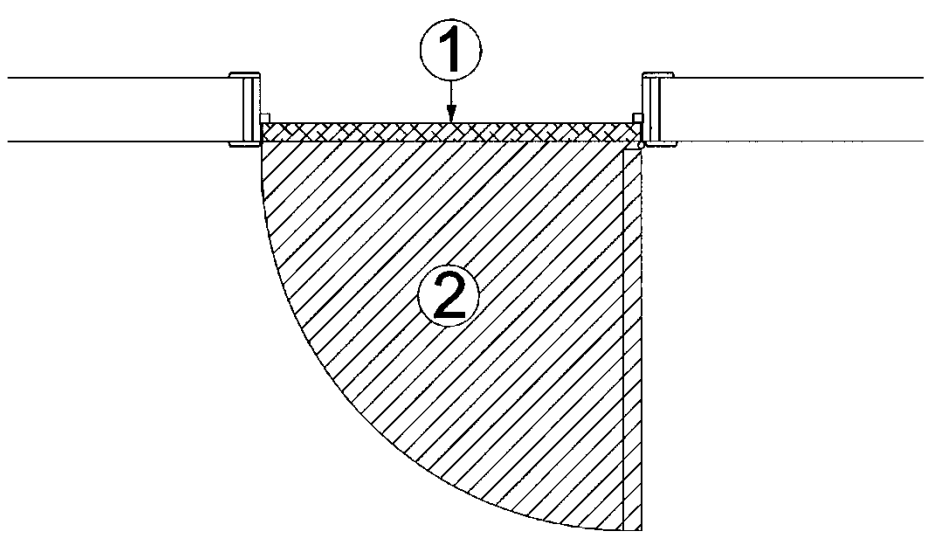


Fig. 16 planéité du sol

9 Conditions

- A.** Le présent Agrément Technique se rapporte exclusivement au produit mentionné dans l'en-tête de cet Agrément Technique.
- B.** Seuls le Titulaire d'Agrément et, le cas échéant, le Distributeur, peuvent revendiquer l'application de l'Agrément Technique.
- C.** Le Titulaire d'Agrément et, le cas échéant, le Distributeur ne peuvent faire aucun usage du nom de l'UBAtc, de son logo, de la marque ATG, de l'Agrément Technique ou du numéro d'agrément pour revendiquer des évaluations de produit non conformes à l'Agrément Technique ni pour un produit, kit ou système ainsi que ses propriétés ou caractéristiques ne faisant pas l'objet de l'Agrément Technique.
- D.** Des informations mises à disposition de quelque manière que ce soit d'utilisateurs (potentiels) du produit traité dans l'Agrément Technique (par ex. des maîtres d'ouvrage, entrepreneurs, architectes, prescripteurs, concepteurs, etc.) par le Titulaire d'Agrément, le Distributeur ou un entrepreneur agréé ou par leurs représentants ne peuvent pas être incomplètes ou en contradiction avec le contenu de l'Agrément Technique ni avec les informations auxquelles il est fait référence dans l'Agrément Technique.
- E.** Le Titulaire d'Agrément est toujours tenu de notifier à temps et préalablement à l'UBAtc, à l'Opérateur d'Agrément et à l'Opérateur de Certification toutes éventuelles adaptations des matières premières et produits, des directives de mise en œuvre et/ou du processus de production et de mise en œuvre et/ou de l'équipement. En fonction des informations communiquées, l'UBAtc, l'Opérateur d'Agrément et l'Opérateur de Certification évalueront la nécessité d'adapter ou non l'Agrément Technique.
- F.** L'Agrément Technique a été élaboré sur la base des connaissances et informations techniques et scientifiques disponibles, assorties des informations mises à disposition par le demandeur et complétées par un examen d'agrément prenant en compte le caractère spécifique du produit. Néanmoins, les utilisateurs demeurent responsables de la sélection du produit, tel que décrit dans l'Agrément Technique, pour l'application spécifique visée par l'utilisateur.
- G.** Les références à l'Agrément Technique devront être assorties de l'indice ATG (ATG 3044) et du délai de validité.
- H.** L'UBAtc, l'opérateur d'agrément et l'opérateur de certification ne peuvent pas être tenus responsables d'un(e) quelconque dommage ou conséquence défavorable causés à des tiers (e.a. à l'utilisateur) résultant du non-respect, dans le chef du titulaire d'agrément ou du distributeur, des dispositions de l'article 9.

Cet agrément technique a été publié par l'UBAtc, sous la responsabilité de l'opérateur d'agrément BCCA, et sur la base de l'avis favorable du Groupe spécialisé « ÉLÉMENTS DE CONSTRUCTION ANTI-FEU - PORTES », accordé le 13 juin 2013.

Par ailleurs, l'Opérateur de Certification, l'ANPI, a confirmé que la production satisfait aux conditions de certification et qu'une convention de certification a été conclue avec le Titulaire d'Agrément.

Date de cette édition : 20 avril 2021.

Cet ATG remplace l'ATG 3044, valable du 25/04/2016 au 24/04/2021. Les modifications par rapport aux versions précédentes sont seulement rédactionnelles.

Pour l'UBAtc, garant de la validité du processus d'agrément



Eric Winnepenninckx,
Secrétaire général



Benny De Blaere,
Directeur

Pour l'opérateur d'agrément et de certification



Alain Verhoyen,
Directeur général



Bart Sette, Directeur

L'Agrément Technique reste valable, à condition que le produit, sa fabrication et tous les processus pertinents à cet égard :

- soient maintenus, de sorte à atteindre au minimum les résultats d'examen tels que définis dans cet Agrément Technique ;
- soient soumis au contrôle continu de l'Opérateur de Certification et que celui-ci confirme que la certification reste valable.

Si ces conditions ne sont plus respectées, l'Agrément Technique sera suspendu ou retiré et le texte d'agrément supprimé du site Internet de l'UBAtc. Les agréments techniques sont actualisés régulièrement. Il est recommandé de toujours utiliser la version publiée sur le site Internet de l'UBAtc (www.ubatc.be).

La version la plus récente de l'Agrément Technique peut être consultée grâce au code QR repris ci-contre.



L'UBAtc asbl a été inscrite par le SPF Économie dans le cadre du règlement (UE) n°305/2011. Les opérateurs de certification désignés par l'UBAtc asbl fonctionnent conformément à un système susceptible d'être accrédité par BELAC (www.belac.be).

L'UBAtc asbl est un organisme d'agrément membre de :



European Organisation for Technical Assessment

www.eota.eu



Union européenne pour l'Agrément technique
dans la Construction

www.ueatc.eu



World Federation of Technical Assessment
Organisations

www.wftao.com