

BUtgb vzw - **UBAtc** asbl



SYSTEMES D'ÉVACUATION D'EAU ET D'EGOUTS

PROCÉDÉ DE STOCKAGE D'EAU PLUVIALE SOUS LA FORME DE BUSES MÉTALLIQUES CYLINDRIQUES EN
ACIER GALVANISÉ

CBTUBAO

Valable du 18-03-2024 au 17-03-2029

Titulaire d'agrément :

DESCHACHT nv
Antwerpsesteenweg 1068
B-9041 Gent-Oostakker
Tél. : +32 (0)9 355 74 54
Fax : +32 (0)9 355 76 79
Site Web : www.deschacht.eu
E-mail : oostakker@deschacht.eu



Un agrément technique concerne une évaluation favorable d'un produit de construction par un opérateur d'agrément compétent, indépendant et impartial désigné par l'UBAAtc pour une application bien spécifique.

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),
- la conception du produit,
- la 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.

Pour que l'agrément technique puisse être maintenu, le titulaire d'agrément doit apporter la preuve en permanence qu'il continue à faire le nécessaire pour que l'aptitude à l'emploi du produit soit démontrée. À cet égard, le suivi de la conformité du produit à l'agrément technique est essentiel. Ce suivi est confié par l'UBAAtc à un opérateur de certification compétent, indépendant et impartial.

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.

Sauf disposition contraire, l'agrément technique ne traite pas de la sécurité sur chantier, d'aspects sanitaires ni de l'utilisation durable des matières premières. Par conséquent, l'UBAAtc 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.



AVANT-PROPOS

Ce document est une première version du texte d'agrément.

* Les opérateurs de certification désignés par l'UBAAtc asbl fonctionnent conformément à un système susceptible d'être accrédité par BELAC (www.belac.be).

Opérateurs d'agrément



Buildwise

Kleine Kloosterstraat 23 1932 Sint-Stevens-Woluwe
info@buildwise.be - www.buildwise.be



SECO Belgium

Siège social : Cantersteen 47 1000 Bruxelles
Bureaux: Hermeslaan 9 1831 Diegem
mail@seco.be - www.groupseco.be

Opérateur de certification*



BCCA

Siège social : Cantersteen 47 1000 Bruxelles
Bureaux: Hermeslaan 9 1831 Diegem
mail@bccca.be - www.bccca.be

Les agréments techniques sont actualisés régulièrement. Il est recommandé de toujours utiliser la version publiée sur le site Internet de l'UBAtc (www.butgb-ubatc.be).

La version la plus récente de l'agrément technique peut être consultée en scannant le code QR figurant sur la page de garde.

© Les droits de propriété intellectuelle concernant l'agrément technique, parmi lesquels les droits d'auteur, appartiennent exclusivement à l'UBAtc.



RÉFÉRENCES NORMATIVES ET AUTRES

| | | |
|--------------------|--------------|---|
| AGCR-RGAC | 2022-06-30 | Règlement Général d'Agrément et de Certification de l'UBA _{tc} |
| NBN EN ISO 13254 | 2017 | Systèmes de canalisations thermoplastiques pour applications sans pression - Méthode d'essai de l'étanchéité à l'eau |
| NBN EN ISO 1461 | 2022 | Revêtements par galvanisation à chaud sur produits finis en fonte et en acier - Spécifications et méthodes d'essai |
| NBN EN 10143 | 2006 | Tôles et bandes en acier revêtues en continu par immersion à chaud - Tolérances sur les dimensions et sur la forme |
| NBN EN 10346 | 2015 | Produits plats en acier revêtus en continu par immersion à chaud pour formage à froid - Conditions techniques de livraison |
| NBN EN 10025 | 2014 2019 | Produits laminés à chaud en aciers de construction - Partie 1: Conditions générales techniques de livraison - Partie 2 : Conditions techniques de livraison pour les aciers de construction non alliés |
| NBN EN 10255 | 2012 | Tubes en acier non allié soudables et filetables - Conditions techniques de livraison |
| NBN EN ISO 12944-5 | 2019 | Peintures et vernis - Anticorrosion des structures en acier par systèmes de peinture - Partie 5: Systèmes de peinture |
| EN 10240 | 1998 | Revêtements intérieur et/ou extérieur des tubes en acier - Spécifications pour revêtements de galvanisation à chaud sur des lignes automatiques |

1 Objet

L'agrément technique du système CBTUBAO présente la description technique d'un système de stockage d'eau pluviale ou d'eau brute constitué à partir des composants mentionnés au paragraphe 3 et dont la structure principale est présumée conforme aux niveaux de performances mentionnés au paragraphe 2 pour les types et dimensions repris, pour autant qu'ils soient conçus, posés, contrôlés, mis en service et parachevés conformément aux prescriptions reprises aux paragraphes 5, 6 et 7.

Les niveaux de performances mentionnés sont définis conformément aux critères repris dans le guide SETRA « Buses métalliques – Recommandations et règles de l'art » (Sept. 1981), le Qualiroutes et le Standaardbestek 250 sur la base d'un certain nombre d'essais représentatifs.

Pour les systèmes soumis à des exigences supplémentaires en matière de performances ou destinés à d'autres applications, il y a lieu de réaliser des essais supplémentaires conformément aux critères des documents de référence susmentionnés.

2 Système

Le système de stockage monobloc CBTUBAO est constitué d'une buse métallique cylindrique en acier galvanisé, fermée aux extrémités au moyen de fonds à bord bombés soudés.

Les buses métalliques sont produites à partir de bobines de tôles plate, ondulées hélicoïdalement et agrafées par pliage.

Les éléments constitutifs d'un système CBTUBAO sont assemblés et soudés au sein de l'usine TUBAO.

Le système CBTUBAO peut être assemblé sur chantier en série et/ou en parallèle. La connexion entre deux monoblocs se fait sur chantier à l'aide d'un manchon flexible.

Le système de stockage CBTUBAO convient pour les applications suivantes :

- Pour la récupération et la gestion des eaux pluviales ;
- Pour une fonction de réserve incendie.

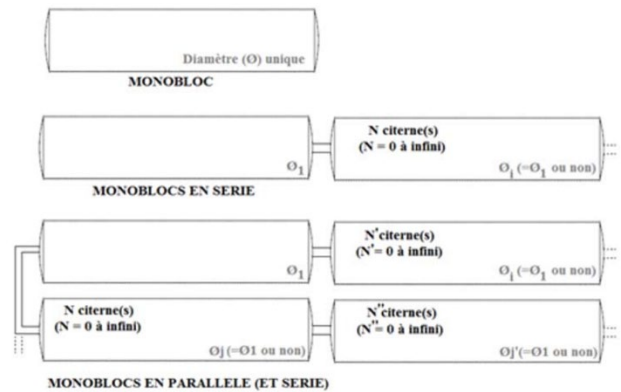


Figure 1 Représentation de monoblocs en série et en parallèle

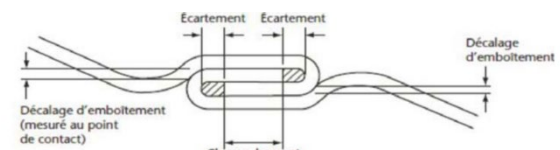


Figure 2 Représentation d'un joint hélicoïdal agrafé

2.1 Aspect – couleur – état de surface

La surface métallique des buses est exempte de défauts de type poinçonnement ou griffure. Elles sont de couleur grises. Les soudures sont homogènes et exemptes de défauts.

2.2 Dimensions

2.2.1 Diamètre

Une buse a un diamètre intérieur compris entre 1000 mm et 3000 mm (- 25 / + 25 mm).

2.2.2 Longueur

La longueur unitaire d'une buse est comprise entre 1,00 m et 21,50 m. Les tolérances de longueur sont conformes au tableau 5 de la norme NBN EN 10143.

2.2.3 Epaisseur

L'épaisseur totale d'une buse est de 3,0 mm dont 1,67 mm considérée comme épaisseur sacrificielle.

L'épaisseur des fonds est de 4 mm.

La tolérance sur l'épaisseur totale des tôles est de +/- 0,17 mm.

2.2.4 Ondulations

L'onde a une hauteur égale à 25 mm pour une longueur de 125 mm. La distance des fibres extrêmes à l'axe neutre (v) est égale à : $v = 1,25 + e/20$.

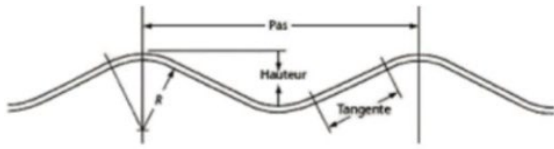


Figure 3 Représentation géométrique d'une onde

2.2.5 Section de métal par mètre de paroi

La section de métal par mètre de paroi est définie selon la formule suivante :

$$S \text{ (cm}^2\text{/m)} = 10,98 \times e$$

2.2.6 Etanchéité

Le système monobloc CBTUBAO est étanche à l'eau conformément à la norme NBN EN ISO 13254.

2.2.7 Marquage

Chaque buse CBTUBAO dispose d'une plaque signalétique apposée au niveau d'un trou d'homme.

Le marquage de la plaque se présente comme suit :

- CBTUBAO
- Nom du fabricant
- L'identification de l'usine
- La nuance de l'acier : S250GD
- Le type de galvanisation : Z725
- La date de fabrication
- Le numéro de série unique du bassin
- Agréments, ATG

3 Matériaux

Les aciers sont aptes à la galvanisation suivant la norme NBN EN ISO 1461.

3.1 Buses, raccordement entrée/sortie, surprofondeur et trous d'homme

3.1.1 Aciers

Les aciers pour la fabrication des corps de buses, raccordement entrée/sortie, réservations (sur profondeur) et trou d'homme respectent les exigences de la norme NBN EN 10143 pour ses dimensions et la forme, et de la norme NBN EN 10346 pour les conditions techniques de livraison.

Les caractéristiques mécaniques (résistance à la traction, limite d'élasticité minimale et allongement à la rupture) satisfont aux exigences d'un acier de classe S250GD au sens de la norme NBN EN 10346.

Les raccords de DN160 à 1200 (entrée, sortie, trop plein, liaison) sont positionnés latéralement ou sur les fonds à bord bombés. Le diamètre maximum du raccordement ne dépasse pas 1/3 du diamètre de la buse.

L'assemblage des tôles ondulées se fait par agrafage. Un joint constitué d'une corde cellulaire en EPDM assure l'étanchéité de l'agrafe.

3.1.2 Galvanisation

Le revêtement de galvanisation de l'acier est obtenu en continu. Au sens de la norme NBN EN 10346, la galvanisation est du type Z725. La masse minimum déposée sur les deux faces est de 725g/m² avec un minimum de 640 g/m² en tout point.

3.2 Fonds

3.2.1 Aciers

L'acier utilisé pour la fabrication des fonds est conforme à la norme NBN EN 10025-1.

Les caractéristiques mécaniques (résistance à la traction, limite d'élasticité minimale et allongement à la rupture) satisfont aux exigences d'un acier de classe S235JR au sens de la norme NBN EN 10025-2.

3.2.2 Galvanisation

Le revêtement de galvanisation de l'acier est obtenu par immersion. Au sens de la norme NBN EN ISO 1461, la galvanisation est du type Z725. La masse minimum déposée sur les deux faces est de 725g/m².

3.3 Accessoires et équipements

3.3.1 Events

La fonction d'évent est assurée par un ou plusieurs piquages à bride en acier DN100 soudée en usine en partie haute. Une rehausse d'évent pourra être montée sur cette bride afin de remonter jusqu'au-dessus du terrain naturel. Cette rehausse sera constituée de tubes en acier DN 100 dont les caractéristiques mécaniques (résistance en traction, limite d'élasticité minimale et allongement à rupture) satisfont aux exigences d'un acier de classe S195T au sens de la norme NBN EN 10255.

Ces tubes en acier sont galvanisés à chaud conformément à la norme EN 10240 (40 µm minimum) et montés sur la buse au moyen d'une bride plate en aluminium de DN 100. La partie aérienne de l'évent en acier galvanisé peut être revêtue d'une peinture.

4 Protection complémentaire

4.1 Fonds

Les buses sont obturées par des fonds à bords bombés soudés en usine.

Après soudage, le laitier de soudage est éliminé et un brossage à la brosse MBX est réalisé en remontant 5 cm de part et d'autre de la soudure. Après la préparation, application d'une peinture de type LM2/LM3 répondant à la norme NBN EN ISO 12944-5. Deux couches de 200 µm sont appliquées, correspondant à une classe de durabilité H (haute).

Les découpes sont également revêtues par le même type de peinture.

4.2 Raccordements entrée/sortie, surprofondeurs et accès de regard

Les découpes pour les différentes ouvertures sont réalisées manuellement. L'assemblage à la buse se fait par soudage.

Après soudage, le laitier de soudage est éliminé et un brossage à la brosse MBX est réalisé en remontant 5 cm de part et d'autre de la soudure. Après la préparation, application d'une peinture de type LM2/LM3 répondant à la norme NBN EN 12944-5. Deux couches de 200 µm sont appliquées, correspondant à une classe de durabilité H (haute).

4.3 Buses

Les conditions physico-chimiques du sol doivent être connues en phase amont de la réalisation. TUBAO dispose d'un logigramme décisionnel établi selon les recommandations du guide SETRA. En fonction du cas, une protection complémentaire doit être appliquée.

La préparation de l'acier galvanisé se fait à l'aide d'un brossage à la brosse MBX.

5 Conditionnement, manutention et stockage

5.1 Conditionnement

Les buses CBTUBAO sont transportées et livrées horizontalement sur plateau, attachés par des sangles non métalliques et reposant sur des cales en bois.

5.2 Manutention

Les précautions générales doivent être respectées, de façon à éviter toute détérioration ou déformation du produit. Il convient d'éviter les contacts ou les chocs avec des objets durs, poinçonnant (éléments métalliques, cailloux, ...).

Les bassins doivent être manipulés et soulevés à l'aide de sangles non métalliques de résistance adaptée à leur poids et de longueur supérieure à une fois et demie à la circonférence du bassin.

5.3 Stockage

Le stockage des bassins se fait sur une aire plane, sèche, propre, résistante, exempte d'éléments poinçonnant et facilement accessible aux engins de manutention. Les bassins reposent sur des cales en bois.

Les bassins pourront aussi être protégés pour éviter toute collecte d'eau.

6 Etudes préliminaires et dimensionnement

Le dimensionnement mécanique est réalisé suivant le standard ATV-A 127-2 en tenant uniquement compte de l'épaisseur de calcul des buses pour une durée de vie de l'ouvrage de 50 ans (1,33 mm).

Le bassin peut être mis en œuvre sous une chaussée, parking, trottoir, accotement et espace vert, suivant les conditions de charges. En cas de faible ou d'absence de charges de surface, une surcharge minimale de 20 kN/m² doit être considérée pour le dimensionnement.

Une vérification de flottaison doit être réalisée par un bureau d'études. En cas de non-satisfaction, un lestage doit être dimensionné et mis en œuvre suivant les recommandations du fabricant. Le lestage ne doit pas porter atteinte à l'intégrité du système CBTUBAO.

7 Mise en œuvre

Le fabricant TUBAO assiste à la bonne mise en œuvre des bassins sur chantier.

7.1 Identification des remblais

La qualité des remblais devra être déterminée en amont du projet (analyse granulométrique et composition physico-chimique).

Une attention particulière doit être portée à la corrosivité (physique et chimique) des sols et remblais en contact avec l'ouvrage, au degré d'aération ainsi qu'à l'agressivité des eaux de surface et nappes éventuelles.

Pour une vitesse d'écoulement de l'eau supérieure à 2,5 m/s et/ou un remblai ne respectant pas les critères indiqués à la figure 4, une protection complémentaire doit être appliquée.

| Matériau au contact de l'acier | Acier galvanisé ondulé |
|--------------------------------|--|
| Remblai | Résistivité remblai $\geq 5000 \Omega \cdot \text{cm}$ |
| | $5 < \text{pH} < 10$ |
| | $[\text{Cl}^-] \leq 200 \text{ mg/kg}$ |
| | $[\text{SO}_4^{2-}] \leq 1000 \text{ mg/kg}$ |
| | $[\text{S}^{2-}] \leq 300 \text{ mg/kg}$ |

Figure 4 Qualité de remblais utilisable au contact de l'acier galvanisé

7.2 Principes généraux

Les opérations suivantes sont réalisées selon les règles de l'art.

- Terrassement, préparation de l'assise et du fond de coffre ;
- Installation des bassins ;
- Remblais de calage et de butée (déchargement, mise en œuvre, compactage, etc.) ;
- Remblai de couverture ;
- Contrôles après enfouissement ;
- Point particulier :
 - o une pente du fond de forme comprise entre 0 et 0,3% pourra être aménagée afin d'assurer l'écoulement de l'amont vers l'aval.

7.3 Déblais/remblais

La mise en œuvre s'effectue impérativement dans une fouille totalement hors d'eau.

- Aplatissement du fond de fouille.
- Si la portance naturelle du fond de coffre est inférieure à la valeur prévue (avec $M1 \geq 17 \text{ MPA}$ et taux de compactage $\geq 98\% \text{ OPN}$), il est nécessaire de procéder à l'amélioration du fond de coffre suivant une technique prévue (un traitement ou une substitution du sol en place). La fondation doit être exempte de tout élément dur, rigide ou putrescible.
- Contrôler la rectitude et la pente du lit de pose.
- L'assise de la buse (terrain en place ou fondation artificielle) pourra éventuellement être profilée en berceau.
- Mise en place des bassins en fond de fouille.
- Connexions éventuelle des bassins entre eux via les canalisations.
- En tranchée, réaliser les remblais latéraux avec un minimum de 1 m de largeur (sol G1 et G2) ou au minimum, le diamètre de la buse si le sol est de type G3 G4, et tenant compte des conditions de mise en œuvre et de compactage. Dans le cas de bassins multiples, une distance minimale entre buses de (max : 1 m, D/2) doit être respectée. En remblais, la largeur du massif de part et d'autre du bassin doit être au moins égale au diamètre du bassin.
- La hauteur de couverture d'une buse métallique est calculée en fonction des paramètres du chantier et du type d'engin amené à circuler au-dessus de l'ouvrage en phase service ou chantier. Les manœuvres d'engins de chantier ne sont autorisées qu'une fois que la hauteur minimale de recouvrement est atteinte (dôme de protection).

La hauteur minimale de couverture est de : $0,5 + D/10$ (m).

Avec D : diamètre interne (m)

- Le bassin ne doit pas être mis en eau avant l'achèvement complet des remblais.

- Toute méthode de construction susceptible d'engendrer des poussées dissymétriques est proscrite. La pente des remblais transversalement au bassin ne devra pas excéder 10%.

7.4 Remblayage de l'ouvrage

Le respect des conditions de remblayage (granulat, déchargement, régalinge et compactage) conformément aux règles de l'art est impératif pour la bonne tenue mécanique de l'ouvrage.

7.4.1 Qualité des remblais

Le choix du remblai est primordial, au-delà des caractéristiques physico-chimiques, les remblais sélectionnés devront avoir des caractéristiques géotechniques qui permettront d'offrir le maximum de résistance latérale, de manière à induire le minimum de déformation pour l'ouvrage.

Les matériaux particulièrement aptes à la réalisation de la zone d'enrobage de l'ouvrage de stockage (remblais technique) sont les sols de type G1.

7.4.2 Déchargement et régalinge des matériaux

Le déchargement des matériaux devra être effectué en rubans si possible, en tas de maximum 1,5 m de haut.

Le régalinge des matériaux se fera par bandes parallèles à l'axe longitudinal du bassin et par couches horizontales successives de 0,25 m d'épaisseur maximum. La circulation des engins à pneus et de tous les engins lourds de chantier est interdite. A moins de 0,5 m des parois extérieures du bassin, l'approvisionnement des matériaux sera réalisé au grappin et le régalinge se fera manuellement. Au-delà de 0,5m, le régalinge des matériaux sera effectué à l'aide d'engins légers uniquement.

7.4.3 Compactage

7.4.3.1 Modalités

Le compactage des matériaux se fera par bandes parallèles à l'axe longitudinal du bassin et par couches horizontales successives de 0,25 m d'épaisseur maximum :

- Zone intérieure (entre 2 buses) : le compactage sera effectué à l'aide de petits engins de type plaques vibrantes ou petits rouleaux vibrants dont la charge statique par unité de largeur de cylindre n'excède pas 10 kg/cm.
- Zone extérieure : à moins de 2 m des extrémités de la buse, le compactage est identique à celui de la zone intérieure.

Au-delà de 2 m des extrémités de la buse, le compactage sera réalisé au moyen de rouleaux à pneus dont la charge statique par roue n'excède pas 4 tonnes ou de rouleaux vibrants dont la charge statique par unité de largeur de cylindre n'excède pas 25 kg/cm.

7.4.3.2 Objectifs de compactage

7.4.3.2.1 7.4.3.2.1 Compactage du remblai latéral et supérieur

Le remblai est méthodiquement compacté en plusieurs couches superposées et systématiquement compactées.

L'épaisseur des couches est fixée à maximum 25 cm.

Le taux de compactage est de minimum 95% de l'Optimum Proctor Normal.

Le coefficient de compressibilité est de $M1 \geq 11$ MPA.

7.5 Réception des réservoirs – Contrôles en fin de pose

Les contrôles à effectuer sur les ouvrages après achèvement des travaux sont les suivants :

- Le contrôle de la déformation de la buse, limitée à 3%.
- Un examen visuel de la paroi qui ne devra révéler aucune inversion de courbure, aucune déformation et aucun poinçonnement localisé.

8 Entretien et maintenance

Chaque buse dispose d'un accès via un regard de dimension minimale DN/ID 800, permettant un accès physique au sein de l'ouvrage.

8.1 Réserve incendie

Se conformer aux normes en vigueur et à la réglementation existante.

8.2 Bassin d'orage

Le contrôle des bassins se fait périodiquement suivant les recommandations du fabricant.

8.2.1 Tous les 3 ans

- Mise hors service et obturation des arrivées ;
- Ouverture du trou d'homme ;
- Pompage de l'eau résiduelle ;
- Nettoyage en cas de présence de sédiments, boues, et évacuation en respectant la réglementation en vigueur ;
- Contrôle des entrées et sortie du bassin, débouchage en cas de tuyauteries obstruées ;
- Après contrôle, remise en route de l'installation (enlèvement des obtureurs) ;
- Fermeture du trou d'homme.

8.2.1.1 Suivi géométrique

- Mesure et enregistrement de la portée et de la flèche à des points multiples (comparaison avec les précédents enregistrements).
- Mesure du profil en long.

8.2.1.2 Suivi visual

- Inspection détaillée de l'intérieur de la buse, application d'une protection complémentaire (cf. §4) en cas de présence de traces de corrosion.
- Recherche des fuites éventuelles.
- Vérifier l'absence de zone de déformation anormale (poinçonnement, enfoncement,...).

8.2.2 Suivi laboratoire

Si l'examen visuel n'est pas suffisant ou si une corrosion excessive est observée

- Mesures d'épaisseur non destructives, par ultrasons.
- Analyse physico-chimique du sol de remblai et/ou de la qualité de l'eau présente dans l'ouvrage.

CONDITIONS POUR L'UTILISATION ET LE MAINTIEN DE L'ATG

- A.** Le présent agrément technique se rapporte exclusivement aux produits de construction dont il est fait mention dans la page de garde de ce document.
- B.** 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 produits non conformes à l'agrément technique ni pour un produit (ainsi que ses propriétés ou caractéristiques) ne faisant pas l'objet de l'agrément technique.
- C.** L'agrément technique a été élaboré sur 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.
- D.** Seuls le titulaire d'agrément et, le cas échéant, le distributeur, peuvent revendiquer les droits inhérents à l'agrément technique.
- E.** Toutes références à cet agrément technique devront être assorties du numéro d'identification ATG 3302 et du délai de validité.
- F.** Le titulaire d'agrément et, le cas échéant, le distributeur, sont tenus de respecter les résultats d'examen repris dans l'agrément technique lorsqu'ils mettent des informations à la disposition de tiers. L'UBAtc ou l'opérateur de certification peut prendre les initiatives qui s'imposent si le titulaire d'agrément [ou le distributeur] ne le fait pas (suffisamment) de lui-même.
- G.** Les informations qui sont mises à disposition, de quelque manière que ce soit, par le titulaire d'agrément, le distributeur ou un entrepreneur agréé ou par leurs représentants, des utilisateurs (potentiels) du produit, traité dans l'agrément technique (par ex. des maîtres d'ouvrage, entrepreneurs, architectes, prescripteurs, concepteurs, etc.) 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.
- H.** L'UBAtc, l'opérateur d'agrément et l'opérateur de certification ne peuvent pas être tenus responsables d'un quelconque dommage ou d'une quelconque conséquence défavorable causés à des tiers résultant du non-respect, dans le chef du titulaire d'agrément ou du distributeur, des dispositions du présent document.
- I.** L'agrément technique reste valable, à condition que les produits, leur 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.
- J.** 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.

Cet agrément Technique a été publié par l'UBAtc, sous la responsabilité de l'opérateur d'agrément, SECO/Buildwise, et sur base de l'avis favorable du Groupe Spécialisé "EQUIPEMENT", accordé le 19 décembre 2023.

Par ailleurs, l'opérateur de certification, BCCA, 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 publication : 18 mars 2024.

| | | |
|--|--|--|
| Pour l' UBAtc , garant de la validité du processus d'agrément |  Eric Winnepenninckx Secrétaire général |  Benny De Blaere Directeur |
| Pour les opérateurs | | |
| Buildwise | |  Olivier Vandooren Directeur |
| SECO | |  Bernard Heiderscheidt Directeur |
| BCCA | |  Olivier Delbrouck Directeur |

BUTgb vzw - UBAtc asbl

Belgische Unie voor de technische goedkeuring in de bouw vzw

Union belge pour l'Agrément technique de la construction asbl

Siège social et bureaux :

Kleine Kloosterstraat 23
1932 Sint-Stevens-Woluwe

Tel.: +32 (0)2 716 44 12
info@butgb-ubatc.be
www.butgb-ubatc.be

TVA : BE 0820.344.539
RPM Bruxelles

L'UBAtc asbl est notifiée par le SPF Économie dans le cadre du Règlement (UE) n°305/2011.

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

