

**BUtgb** vzw - **UBAtc** asbl



AFWERKING

GEËXTRUDEERD POLYSTYREEN (XPS)

**GEËXTRUDEERD POLYSTYREEN**

Geldig van 14/03/2024 tot 13/03/2029

**Goedkeuringshouder:**

SOPREMA NV  
Bouwerven 5  
2280 Grobbendonk  
Tel.: +32 (0)14 23 07 07  
Fax: +32 (0)14 23 07 77  
Website: [www.soprema.be](http://www.soprema.be)  
E-mail: [info@soprema.be](mailto:info@soprema.be)



Een technische goedkeuring betreft een gunstige beoordeling door een door de BUtgb aangeduide competente, onafhankelijke en onpartijdige goedkeuringsoperator van een bouwproduct voor een welbepaalde toepassing.

De technische goedkeuring legt de resultaten van het goedkeuringsonderzoek vast. Dit onderzoek bestaat uit:

- de identificatie van de relevante eigenschappen van het product in functie van de beoogde toepassing en de plaatsings- of verwerkingswijze ervan,
- het ontwerp van het product,
- de betrouwbaarheid van de productie.

De technische goedkeuring heeft een hoog betrouwbaarheidsniveau door de statistische interpretatie van de controleresultaten, de periodieke opvolging, de aanpassing aan de stand van zaken en techniek en de kwaliteitsbewaking van de goedkeuringshouder.

Het behouden van de technische goedkeuring vereist dat de goedkeuringshouder te allen tijde kan bewijzen dat hij het nodige doet opdat de gebruiksgeschiktheid van het product aangetoond blijft. De opvolging van de overeenstemming van het product met de technische goedkeuring is daarbij essentieel. Deze opvolging wordt door de BUtgb toevertrouwd aan een competente, onafhankelijke en onpartijdige certificatieoperator.

De technische goedkeuring, evenals de certificatie van de overeenstemming van het product met de technische goedkeuring, staan los van individueel uitgevoerde werken. De aannemer en/of architect blijven onverminderd verantwoordelijk voor de overeenstemming van de uitgevoerde werken met de bepalingen van het bestek.

De technische goedkeuring behandelt, met uitzondering van specifiek opgenomen bepalingen, niet de veiligheid op de bouwplaats, gezondheidsaspecten en duurzaam gebruik van grondstoffen. Bijgevolg is de BUtgb niet verantwoordelijk voor enige schade die zou worden veroorzaakt door het niet naleven door de Goedkeuringshouder of de aannemer(s) en/of de architect van de bepalingen m.b.t. veiligheid op de bouwplaats, gezondheidsaspecten en duurzaam gebruik van grondstoffen.

## Goedkeuringsoperatoren



### Buildwise

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



### SECO Belgium

Hoofdzetel: Kantersteen 47 1000 Brussel  
Kantoren: Hermeslaan 9 1831 Diegem  
mail@seco.be - www.groupseco.be

## Certificatieoperator\*



### BCCA

Hoofdzetel: Kantersteen 47 1000 Brussel  
Kantoren: Hermeslaan 9 1831 Diegem  
mail@bccca.be - www.bccca.be

\* De door de BUtgb vzw aangeduide certificatieoperatoren werken volgens een door BELAC (www.belac.be) accreditiebaar systeem.




## Voorwoord

Dit document betreft een uitbreiding van de goedkeuringstekst ATG H892, geldig vanaf 05/12/2022 tot 04/12/2027. De wijzigingen t.o.v. voorgaande versie worden hieronder opgesomd:

Aanpassingen t.o.v. de voorgaande versie
<ul style="list-style-type: none"><li>– Toevoeging SOPRAXPS AM SL, SOPRAXPS AM SL TB, SOPRAXPS AM 500, SOPRAXPS AM 500 TB, SOPRAXPS AM 700 en SOPRAXPS AM 700 TB</li><li>– Schrapping SOPRA XPS 700</li><li>– Uitbreiding dikterange</li><li>– Wijziging <math>\lambda_D</math> en vorst-dooiweerstand</li><li>– Schrapping productieplaats Soprema S.A.S., Savigny-sur-Clairis (FR)</li></ul>

Technische goedkeuringen worden regelmatig geactualiseerd. Het wordt aanbevolen steeds gebruik te maken van de versie die op de BUtgb-website ([www.butgb-ubatc.be](http://www.butgb-ubatc.be)) gepubliceerd werd.

De meest recente versie van de technische goedkeuring kan geraadpleegd worden door de QR-code op de voorpagina te scannen.

 De intellectuele eigendomsrechten betreffende de technische goedkeuring, waaronder de auteursrechten, behoren exclusief toe aan de BUtgb.



## Normen en andere referenties

AGCR-RGAC	2022-06-30	BUtgb Algemeen Goedkeurings- en Certificatiereglement
NBN EN 13164 + A1	2015	Producten voor thermische isolatie van gebouwen - Fabrieksmatig vervaardigde producten van geëxtrudeerd polystyreenschuim (XPS) - Specificatie
NBN EN 13172	2012	Warmte-isolatieproducten - Conformiteitsbeoordeling
NBN B 62-002	2008	Thermische prestaties van gebouwen - Berekening van de warmtedoorgangscoefficienten (U-waarden) van bouwcomponenten en gebouwelementen - Berekening van de warmteoverdrachtscoefficienten door transmissie (HT-waarde) en ventilatie (Hv-waarde)
NBN EN ISO 10456+AC	2009	Bouwmaterialen en bouwwaren - Hygrothermische eigenschappen - Getabelleerde ontwerpwaarden en procedures voor de bepaling van de opgegeven en nuttige thermische waarden

# 1 Productgroep

Fabricageplaats, fabriek: Soprema NV, BE-Tongeren

Blaasmiddel: CO<sub>2</sub>

## 2 Productspecificaties (NBN EN 13164:2013 + A1:2015)

Onderstaande prestaties werden, op verzoek van de houder, in het kader van de goedkeuringsprocedure onderzocht door de goedkeurings- en certificatie-operator. Hierbij vonden onderzoeksverrichtingen plaats overeenkomstig de productspecificaties en het toepassingsreglement. De fabrikant dient de in deze ATG/H opgenomen resultaten in acht te nemen voor de bepaling van de in de handel gehanteerde productprestaties en moet deze, zonodig, aanpassen. Bij ontstentenis van initiatieven van de houder hieromtrent, kan BUtgb of de operator een initiatief ondernemen.

Productnaam	Oppervlakte-afwerking	Tolerantie		Dikte	$\lambda_D$	Brandreactie	
		Lengte	Breedte				
SOPRAXPS CR	Met extrusie huid	$\pm 8 \text{ mm} (\leq 1500 \text{ mm})$ $\pm 10 \text{ mm} (> 1500 \text{ mm})$	$\pm 8 \text{ mm} (\leq 1500 \text{ mm})$ $\pm 10 \text{ mm} (> 1500 \text{ mm})$	$30 \leq d \leq 80$	T1	<b>0,033</b>	E
				$80 < d \leq 120$	T1	<b>0,034</b>	E
				$120 < d \leq 280$	T1	<b>0,035</b>	E
SOPRAXPS PM	Met extrusie huid	$\pm 8 \text{ mm} (\leq 1500 \text{ mm})$ $\pm 10 \text{ mm} (> 1500 \text{ mm})$	$\pm 8 \text{ mm} (\leq 1500 \text{ mm})$ $\pm 10 \text{ mm} (> 1500 \text{ mm})$	$30 \leq d \leq 80$	T1	<b>0,033</b>	E
				$80 < d \leq 120$	T1	<b>0,034</b>	E
				$120 < d \leq 200$	T1	<b>0,035</b>	E
SOPRAXPS CW	Met extrusie huid	$\pm 8 \text{ mm} (\leq 1500 \text{ mm})$ $\pm 10 \text{ mm} (> 1500 \text{ mm})$	$\pm 8 \text{ mm} (\leq 1500 \text{ mm})$ $\pm 10 \text{ mm} (> 1500 \text{ mm})$	$30 \leq d \leq 80$	T1	<b>0,033</b>	E
				$80 < d \leq 120$	T1	<b>0,034</b>	E
				$120 < d \leq 200$	T1	<b>0,035</b>	E
SOPRAXPS SL	Met extrusie huid	$\pm 8 \text{ mm} (\leq 1500 \text{ mm})$ $\pm 10 \text{ mm} (> 1500 \text{ mm})$	$\pm 8 \text{ mm} (\leq 1500 \text{ mm})$ $\pm 10 \text{ mm} (> 1500 \text{ mm})$	$30 \leq d \leq 80$	T1	<b>0,033</b>	E
				$80 < d \leq 120$	T1	<b>0,034</b>	E
				$120 < d \leq 280$	T1	<b>0,035</b>	E
SOPRAXPS AM SL	Met extrusie huid	$\pm 8 \text{ mm} (\leq 1500 \text{ mm})$ $\pm 10 \text{ mm} (> 1500 \text{ mm})$	$\pm 8 \text{ mm} (\leq 1500 \text{ mm})$ $\pm 10 \text{ mm} (> 1500 \text{ mm})$	$30 \leq d \leq 80$	T1	<b>0,033</b>	E
SOPRAXPS AM SL TB	Met extrusie huid	$\pm 8 \text{ mm} (\leq 1500 \text{ mm})$ $\pm 10 \text{ mm} (> 1500 \text{ mm})$	$\pm 8 \text{ mm} (\leq 1500 \text{ mm})$ $\pm 10 \text{ mm} (> 1500 \text{ mm})$	$d = 80$	T1	<b>0,033</b>	E
				$80 < d \leq 120$	T1	<b>0,034</b>	E
				$120 < d \leq 280$	T1	<b>0,035</b>	E
SOPRAXPS 500	Met extrusie huid	$\pm 8 \text{ mm} (\leq 1500 \text{ mm})$ $\pm 10 \text{ mm} (> 1500 \text{ mm})$	$\pm 8 \text{ mm} (\leq 1500 \text{ mm})$ $\pm 10 \text{ mm} (> 1500 \text{ mm})$	$40 \leq d \leq 80$	T1	<b>0,033</b>	E
				$80 < d \leq 120$	T1	<b>0,034</b>	E
				$120 < d \leq 280$	T1	<b>0,035</b>	E
SOPRAXPS AM 500	Met extrusie huid	$\pm 8 \text{ mm} (\leq 1500 \text{ mm})$ $\pm 10 \text{ mm} (> 1500 \text{ mm})$	$\pm 8 \text{ mm} (\leq 1500 \text{ mm})$ $\pm 10 \text{ mm} (> 1500 \text{ mm})$	$40 \leq d \leq 80$	T1	<b>0,033</b>	E
				$80 < d \leq 100$	T1	<b>0,034</b>	E
SOPRAXPS AM 500 TB	Met extrusie huid	$\pm 8 \text{ mm} (\leq 1500 \text{ mm})$ $\pm 10 \text{ mm} (> 1500 \text{ mm})$	$\pm 8 \text{ mm} (\leq 1500 \text{ mm})$ $\pm 10 \text{ mm} (> 1500 \text{ mm})$	$100 \leq d \leq 120$	T1	<b>0,034</b>	E
				$120 < d \leq 280$	T1	<b>0,035</b>	E
SOPRAXPS AM 700	Met extrusie huid	$\pm 8 \text{ mm} (\leq 1500 \text{ mm})$ $\pm 10 \text{ mm} (> 1500 \text{ mm})$	$\pm 8 \text{ mm} (\leq 1500 \text{ mm})$ $\pm 10 \text{ mm} (> 1500 \text{ mm})$	$d = 60$	T1	<b>0,033</b>	E
				$60 < d \leq 120$	T1	<b>0,035</b>	E
SOPRAXPS AM 700 TB	Met extrusie huid	$\pm 8 \text{ mm} (\leq 1500 \text{ mm})$ $\pm 10 \text{ mm} (> 1500 \text{ mm})$	$\pm 8 \text{ mm} (\leq 1500 \text{ mm})$ $\pm 10 \text{ mm} (> 1500 \text{ mm})$	$120 \leq d \leq 280$	T1	<b>0,035</b>	E

**Tolerantie dikte**

**Klasse T1**

± 2 mm	d < 50 mm
-2 / +3 mm	50 mm ≤ d ≤ 120 mm
-2 / +6 mm	120 mm < d ≤ 280 mm

Productnaam	Haaksheid	Vlakheid	Dimensionele stabiliteit 48 h, 70 °C, 90 % RV	Druksterkte	Water- absorptie door onder- dompeling (lange termijn)	Water- absorptie door diffusie (lange termijn)	Vervorming onder druk en temperatuur	Trek- sterkte loodrecht	Vorst-dooi weerstand
	(mm/m)		(%)	(kPa)	(%)	(%)	(%)	(kPa)	(%)
SOPRAXPS CR	≤ 5	≤ 6 mm/m	DS(70,90) Δε <sub>d,l,b</sub> ≤ 5	CS(10\Y)300 ≥ 300	WL(T)0,7 ≤ 0,7	-	DLT(2)5 ≤ 5	TR200 ≥ 200 (*)	-
SOPRAXPS PM	≤ 5	≤ 6 mm/m	DS(70,90) Δε <sub>d,l,b</sub> ≤ 5	CS(10\Y)250 ≥ 250	WL(T)0,7 ≤ 0,7	-	DLT(2)5 ≤ 5	TR200 ≥ 200 (*)	-
SOPRAXPS CW	≤ 5	≤ 6 mm/m	DS(70,90) Δε <sub>d,l,b</sub> ≤ 5	CS(10\Y)250 ≥ 250	WL(T)0,7 ≤ 0,7	-	DLT(2)5 ≤ 5	TR200 ≥ 200 (*)	-
SOPRAXPS SL	≤ 5	≤ 3 mm (≤ 75 dm <sup>2</sup> ) ≤ 5 mm (> 75 dm <sup>2</sup> )	DS(70,90) Δε <sub>d,l,b</sub> ≤ 5	CS(10\Y)300 ≥ 300	WL(T)0,7 ≤ 0,7	WD(V)3 ≤ 3	DLT(2)5 ≤ 5	TR200 ≥ 200 (*)	30 ≤ d < 80: FTCD1 ≤ 1 80 ≤ d ≤ 280: FTCD2 ≤ 2
SOPRAXPS AM SL	≤ 5	≤ 3 mm (≤ 75 dm <sup>2</sup> ) ≤ 5 mm (> 75 dm <sup>2</sup> )	DS(70,90) Δε <sub>d,l,b</sub> ≤ 5	CS(10\Y)300 ≥ 300	WL(T)0,7 ≤ 0,7	WD(V)3 ≤ 3	DLT(2)5 ≤ 5	-	FTCD1 ≤ 1
SOPRAXPS AM SL TB	≤ 5	≤ 3 mm (≤ 75 dm <sup>2</sup> ) ≤ 5 mm (> 75 dm <sup>2</sup> )	DS(70,90) Δε <sub>d,l,b</sub> ≤ 5	CS(10\Y)300 ≥ 300	WL(T)0,7 ≤ 0,7	WD(V)3 ≤ 3	DLT(2)5 ≤ 5	TR200 ≥ 200 (*)	FTCD2 ≤ 2
SOPRAXPS 500	≤ 5	≤ 3 mm (≤ 75 dm <sup>2</sup> ) ≤ 5 mm (> 75 dm <sup>2</sup> )	DS(70,90) Δε <sub>d,l,b</sub> ≤ 5	CS(10\Y)500 ≥ 500	WL(T)0,7 ≤ 0,7	WD(V)3 ≤ 3	DLT(2)5 ≤ 5	TR200 ≥ 200 (*)	30 ≤ d ≤ 80: FTCD1 ≤ 1 80 < d ≤ 280: FTCD2 ≤ 2
SOPRAXPS AM 500	≤ 5	≤ 3 mm (≤ 75 dm <sup>2</sup> ) ≤ 5 mm (> 75 dm <sup>2</sup> )	DS(70,90) Δε <sub>d,l,b</sub> ≤ 5	CS(10\Y)500 ≥ 500	WL(T)0,7 ≤ 0,7	WD(V)3 ≤ 3	DLT(2)5 ≤ 5	-	FTCD1 ≤ 1
SOPRAXPS AM 500 TB	≤ 5	≤ 3 mm (≤ 75 dm <sup>2</sup> ) ≤ 5 mm (> 75 dm <sup>2</sup> )	DS(70,90) Δε <sub>d,l,b</sub> ≤ 5	CS(10\Y)500 ≥ 500	WL(T)0,7 ≤ 0,7	WD(V)3 ≤ 3	DLT(2)5 ≤ 5	TR200 ≥ 200 (*)	FTCD2 ≤ 2

Productnaam	Haaksheid	Vlakheid	Dimensionele stabiliteit 48 h, 70 °C, 90 % RV	Druksterkte	Water- absorptie door onder- dempeling (lange termijn)	Water- absorptie door diffusie (lange termijn)	Vervorming onder druk en temperatuur	Trek- sterkte loodrecht	Vorst-dooi weerstand
	(mm/m)		(%)	(kPa)	(%)	(%)	(%)	(kPa)	(%)
SOPRAXPS AM 700	≤ 5	≤ 3 mm	DS(70,90)	CS(10\Y)700	WL(T)0,7	WD(V)3	DLT(2)5	-	FTCD1
		(≤ 75 dm <sup>2</sup> )	Δε <sub>d,l,b</sub> ≤ 5	≥ 700	≤ 0,7	≤ 3	≤ 5		≤ 1
SOPRAXPS AM 700 TB	≤ 5	≤ 3 mm	DS(70,90)	CS(10\Y)700	WL(T)0,7	WD(V)3	DLT(2)5	TR200 ≥	FTCD2
		(≤ 75 dm <sup>2</sup> )	Δε <sub>d,l,b</sub> ≤ 5	≥ 700	≤ 0,7	≤ 3	≤ 5	200 (*)	≤ 2

(\*): Voor multilayer platen

### 3 Gecertificeerde $\lambda_D$ - en/of $R_D$ -waarden voor warmte-isolatiematerialen

#### 3.1 Voorwerp

Deze productgoedkeuring ATG H heeft alleen betrekking op de gedeclareerde en gecertificeerde product-eigenschappen, overeenkomstig de hiervoor vermelde norm(en) zonder dat een uitspraak gedaan wordt over de gebruiksgeschiktheid in specifieke toepassingen. Voor deze laatste worden de uitvoeringseisen en toepassingscriteria gegeven in de betreffende technische goedkeuring ATG (indien beschikbaar).

#### 3.2 Gedeclareerde $\lambda_D$ -en/of $R_D$ -waarden

Deze  $\lambda_D$ - en/of  $R_D$ -waarden zijn statistisch bepaald op basis van individueel gemeten waarden. Ze worden bepaald binnen een betrouwbaarheidsgrens van 90/90 overeenkomstig de geharmoniseerde productnorm NBN EN 13164 en NBN EN ISO 10456, en gecertificeerd volgens conformiteitsnorm NBN EN 13172; ze worden gedeclareerd door de fabrikant.

#### 3.3 Plaatsing

Voor elke bouwtoepassing dient op de warmtedoorgangscoefficient van een bouwdeel een correctie-factor toegepast te worden. De berekeningsmethode wordt beschreven in NBN B 62-002:2008 en indien beschikbaar vermeld in de technische goedkeuring ATG voor de specifieke toepassing.

De productgoedkeuring is afgeleverd op basis van:

- de aanvraag ingediend door de betrokken firma
- het advies van de gespecialiseerde groep "Afwerking" van de Goedkeuringscommissie, geformuleerd op basis van het verslag voorgedragen door het Uitvoerend Bureau "Isolatiematerialen" van de BUtgb.
- het gunstig advies met betrekking tot de certificatie.

## VOORWAARDEN VOOR HET GEBRUIK EN BEHOUD VAN DE ATG

- A.** Deze technische goedkeuring heeft uitsluitend betrekking op de bouwproducten vermeld op de voorpagina van dit document.
- B.** Voor productbeoordelingen die niet in overeenstemming zijn met de technische goedkeuring, noch voor producten (alook voor de eigenschappen of kenmerken ervan) die niet het voorwerp uitmaken van de technische goedkeuring mogen de goedkeuringshouder en desgevallend de verdeler geen gebruik maken van de naam en het logo van de BUtgb, het ATG-merk, de technische goedkeuring of het goedkeuringsnummer.
- C.** De technische goedkeuring kwam tot stand op basis van de beschikbare technische en wetenschappelijke kennis en informatie, aangevuld door informatie ter beschikking gesteld door de aanvrager en vervolledigd door een goedkeuringsonderzoek dat rekening houdt met het specifieke karakter van het product. Niettemin blijven de gebruikers verantwoordelijk voor de selectie van het product, zoals beschreven in de technische goedkeuring, voor de specifieke door de gebruiker beoogde toepassing.
- D.** Enkel de goedkeuringshouder en desgevallend de verdeler kunnen aanspraak maken op de technische goedkeuring.
- E.** Verwijzingen naar de technische goedkeuring dienen te gebeuren aan de hand van het identificatienummer ATG H892 en de geldigheidstermijn.
- F.** De goedkeuringshouder en desgevallend de verdeler moeten de onderzoeksresultaten, opgenomen in de technische goedkeuring, in acht te nemen bij het ter beschikking stellen van informatie aan een partij. De BUtgb of de certificatieoperator kunnen de nodige initiatieven ondernemen indien de goedkeuringshouder [of de verdeler] dit niet of niet voldoende uit eigen beweging doet.
- G.** Informatie die door de goedkeuringshouder, de verdeler of een erkende aannemer, of hun vertegenwoordigers, op welke wijze dan ook, ter beschikking wordt gesteld van (potentiële) gebruikers (bv. bouwheren, aannemers, architecten, voorschrijvers, ontwerpers, ...) van het product, die het voorwerp zijn van de technische goedkeuring, mag niet onvolledig of in strijd zijn met de inhoud van de technische goedkeuring, noch met informatie waarnaar in de technische goedkeuring wordt verwezen.
- H.** De BUtgb, de goedkeuringsoperator en de certificatieoperator kunnen niet aansprakelijk worden gesteld voor enige schade of nadelig gevolg veroorzaakt aan derden ingevolge het niet nakomen door de goedkeuringshouder of de verdeler van de bepalingen van dit document.
- I.** De technische goedkeuring blijft geldig, gesteld dat de producten, de vervaardiging ervan en alle daarmee verband houdende relevante processen:
- onderhouden worden, zodat minstens de onderzoeksresultaten bereikt worden zoals bepaald in deze technische goedkeuring;
  - doorlopend aan de controle door de certificatieoperator onderworpen worden en deze bevestigt dat de certificatie geldig blijft.
- Wanneer niet langer wordt voldaan aan deze voorwaarden, zal de Technische Goedkeuring worden opgeschort of ingetrokken en de Technische Goedkeuring van de BUtgb website worden verwijderd.
- J.** De goedkeuringshouder is steeds verplicht tijdig eventuele aanpassingen aan de grondstoffen en producten, de verwerkingsrichtlijnen, het productie- en verwerkingsproces en/of de uitrusting, voorafgaandelijk aan de BUtgb, de Goedkeurings- en de certificatieoperator bekend te maken. Afhankelijk van de meegeedeelde informatie kunnen de BUtgb, de goedkeurings- en de certificatieoperator oordelen dat de Technische Goedkeuring al dan niet moet worden aangepast.



Deze technische goedkeuring is gepubliceerd door de BUtgb, onder verantwoordelijkheid van de goedkeuringsoperator, SECO/Buildwise, en op basis van het gunstig advies van de gespecialiseerde groep "AFWERKING", verleend op 12 december 2023. Daarnaast bevestigde de certificatieoperator, BCCA, dat de productie aan de certificatievoorwaarden voldoet en dat met de goedkeuringshouder een certificatieovereenkomst ondertekend werd.

Datum van deze uitgave: 14 maart 2024.

Voor de <b>BUtgb</b> , als geldigverklaring van het goedkeuringsproces	 Eric Winnepenninckx Secretaris Generaal	 Benny De Blaere Directeur
Voor de operatoren		
<b>Buildwise</b>		 Olivier Vandooren Directeur
<b>SECO Belgium</b>		 Bernard Heiderscheidt Directeur
<b>BCCA</b>		 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

## Maatschappelijke zetel en kantoren:

Kleine Kloosterstraat 23  
1932 Sint-Stevens-Woluwe

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

BTW: BE 0820.344.539  
RPR Brussel

De BUTgb vzw werd aangemeld door de FOD Economie in het kader van Verordening (EU) n°305/2011.

De BUTgb vzw is een goedkeuringsinstituut dat lid is van:

