



**Instructions de procédure n° 6**  
**(Mars 2024)**

**Surveillance de roues et roulettes pour conteneurs à déchets résiduels et recyclables**  
**certifiés RAL**

**1. Sommaire**

La surveillance se compose de :

- Essai initial
- Surveillance interne
- Surveillance externe
- Réalisation d'un nouvel essai

**2. Essai initial**

**2.1. Généralités**

La réussite de l'essai initial est la condition indispensable pour la validation des roues/roulettes. Chaque entreprise souhaitant devenir fournisseur référencé de conteneurs à déchets résiduels et recyclables devra se soumettre audit essai initial.

Afin de réaliser cet essai initial, le fabricant de roues devra mandater un organisme de contrôle accrédité selon DIN EN ISO/IEC 17025. Il devra sélectionner un organisme de contrôle qui effectue également des essais sur les conteneurs à déchets pour l'octroi du sigle de qualité (essai initial et réalisation d'un nouvel essai).

Les coûts de l'essai initial seront supportés par le fabricant de roues.

**2.2. Contenu et étendue de l'essai initial**

Lors de l'essai initial, le fabricant de roues devra démontrer sa capacité à pouvoir fabriquer les roues/roulettes selon RAL-GZ 951/1 et /2.

Des roues/roulettes standard avec un bandage en caoutchouc standard seront testées.

Les tests suivants selon DIN EN 840-5 : 2020-06 ou RAL-GZ 951/1 : 2023-08 devront être réalisés et réussis :

Roues pour conteneurs à 2 roues

- Vérification des roues (selon DIN EN 840-5, 4.9.3 et RAL-GZ 951/1, 3.3.17)
- Test de roulement et bord de trottoir-test de chute (selon DIN EN 840-5, 4.7.5 et RAL-GZ 951/1, 3.3.14 avec une hauteur de chute de 200 mm)
- Essai de traction (selon DIN EN 840-5, 4.9.2)

Le test de roulement de bord de trottoir et l'essai de traction devront être réalisés sur un conteneur à déchets AWB 240 ou AWB 340/360 en plastique. La charge d'essai sera de 144 kg.

## Instructions de procédure n° 6 (Mars 2024)

### Roulettes pour conteneurs à 4-roues

- Test de roues (selon DIN EN 840-5, 4.9.3 et RAL-GZ 951/1, 3.3.17)
- Test de bord de trottoir  
test de chute (selon DIN EN 840-5, 4.7.5 et RAL-GZ 951/1, 3.3.14;  
avec une hauteur de chute de 200 mm)
- Essai de traction (selon DIN EN 840-5, 4.9.2)
- Test de bord de trottoir  
test de roulement (selon DIN EN 840-5, 4.7.4 et RAL-GZ 951/1, 3.3.15)
- Test de freins (selon DIN EN 840-5, 4.9.4 et RAL-GZ 951/1, 3.3.16)

Tous les tests à l'exception du test de roues devront être exécutés sur un AWB 1100 certifié en plastique. En cas de nécessité d'un test sur un conteneur métallique, celui-ci sera un AWB 1100 métallique certifié.

Le matériau du conteneur (plastique ou métallique) sera indiqué dans le rapport de test.

En général, il sera fourni à l'organisme de contrôle un jeu de schémas complet et significatif sur lequel les roues/roulettes testées devront être parfaitement identifiables.

Le diamètre concernant les roues 200 mm sera au minimum de 195 mm.

### Identification

| Pièces de la roue/de la roulette  | 2-roues | 4-roues |
|---|---------|---------|
| Identification de la jante en plastique <ul style="list-style-type: none"><li>- Numéro du moule et du nid d'outils</li><li>- Matériau</li><li>- Date de production (mois/année ou trimestre/année)</li><li>- Fabricant</li></ul>                        | X       | X       |
| Identification de la jante en métal (sur plan uniquement) <ul style="list-style-type: none"><li>- Epaisseur de la tôle</li><li>- Matériau</li><li>- Identification de surface</li></ul>   |         | X       |
| Identification du pneu <ul style="list-style-type: none"><li>- Date de fabrication (année)</li><li>- Fabricant (codage chiffré du fabricant autorisé)</li><li>- Sur plan uniquement : désignation, dureté « Shore »</li></ul>                           | X       | X       |
| Identification du logement (fourche et plaque de fixation) <ul style="list-style-type: none"><li>- Numéro du certificat de contrôle</li><li>- Fabricant</li><li>- Sur plan uniquement : épaisseur de la tôle, matériau, indication de surface</li></ul> |         | X       |

Toutes les identifications (marquage) devront être parfaitement visibles et résistantes à l'effacement. Les codages chiffrés du moule sont également autorisés.

## Instructions de procédure n° 6 (Mars 2024)

Après la réalisation avec succès du test, le fabricant de roues reçoit un rapport de contrôle détaillé et un certificat. Ceci est nécessaire afin d'être répertorié comme fabricant de roues certifié auprès de la GGAWB. Toute modification de construction d'une roue ou d'une roulette certifiée donnera lieu à un nouvel essai initial.

Sont considérées comme modifications de construction, les modifications ayant un impact négatif sur la solidité ou la résistance de charge d'une roue / d'une roulette. Les modifications d'un traitement de surface, par exemple, sont exemptes de la définition précitée tant qu'elles respectent les exigences selon EN 840-5, point 4.11.3.

Les pièces équivalentes sont autorisées lors d'un contrôle ou pour un numéro de contrôle. Il faudra comprendre par ce qui est pré-mentionné :

2-roues = une jante provenant de toutes les cavités d'un moule. Seule une cavité est vérifiée.

Les autres cavités devront être visibles au moyen d'un plan d'ensemble, et plus particulièrement les points de moulage correspondants.

4-roues = une roulette pouvant être composée de diverses pièces interchangeables dans un système modulaire. Si les diverses pièces sont identiques quant à leur spécification technique (dimensions et capacités de charge), clairement identifiées, et testées individuellement avec succès, ce système pourra également être répertorié sous un même numéro de contrôle.

### **3. Surveillance interne**

Afin de pérenniser le respect des directives de qualité et d'essais, chaque fournisseur de roues référencé devra assurer une surveillance interne continue afin de satisfaire en permanence aux exigences d'assurance de qualité.

Étant donné qu'aucune surveillance externe n'est effectuée à l'usine de fabrication du fournisseur, une certification selon ISO 9001 s'avère nécessaire. Comme preuve, il faudra fournir une copie du certificat actuel avec une mise à jour annuelle.

### **4. Surveillance externe**

Dans le cadre d'une réalisation simple de surveillance externe, la GGAWB mandatera l'un des organismes de contrôle accrédités qui contrôle également les conteneurs à déchets résiduels et recyclables. Le fabricant de roues devra mettre à disposition de cet organisme, 2 roues ou 2 roulettes directionnelles sans freins par certificat de contrôle.

Le test de roues sera réalisé sur les roues/roulettes selon DIN EN 840-5, 4.9.3 et RAL-GZ 951/1, 3.3.17.

Le résultat sera transmis conjointement au fabricant de roues et à la GGAWB.

La surveillance externe est prévue tous les 2 ans. Les coûts seront pris en charge par le fabricant de roues.

Lors d'un résultat positif le fabricant de roues obtiendra un certificat actualisé.

Les fabricants de conteneurs à déchets résiduels et recyclables n'acceptent que les certificats qui n'ont pas plus de deux ans.

## 5. Réalisation d'un nouvel essai

Lors d'un résultat insatisfaisant, la réalisation d'un nouvel essai de roue est effectuée dans un délai de 6 semaines. Pour ce faire, le fabricant de roues devra envoyer 2 roues/roulettes à l'organisme de contrôle. Le résultat sera transmis conjointement au fabricant de roues et à la GGAWB.

Dans le cas où ce nouvel essai ne serait pas concluant, la roue/roulette sera supprimée de la liste des accessoires certifiés pour les conteneurs à déchets résiduels et recyclables certifiés.

Pour des cas particuliers, la décision appartient à la GGAWB.

Version antérieure de ce document instructions de procédure n° 6 :

- décembre 2019
- juillet 2020

Mars 2024

Président du Comité de la qualité des plastiques:

