

RAPPORT DE DURABILITÉ

FEDBETON 2023



www.fedbeton.be

TABLE DE MATIÈRES

1. Au préalable	1	8. Produire du béton prêt à l'emploi	16
1.1. Pourquoi ce rapport de durabilité?	1	8.1. Matières premières	16
1.2. Notre industrie	1	8.2. Composition du béton	18
1.3. Nos membres	2	8.3. Production du béton	19
1.4. Participants à l'enquête (KPI)	2	8.4. Transport vers le chantier	19
1.5. L'organisation	3	8.5. Mis en place du béton sur le chantier	20
1.6. Stakeholders	4	8.6. Béton retour	20
1.7. Projets ad hoc	5	8.7. Rinçage du camion	20
2. Notre produit: le béton prêt à l'emploi	6	9. KPI's	21
3. Analyse d'impact	7	9.1. Energie	21
4. Impact de notre industrie sur l'environnement	8	9.2. Consommation d'eau	22
4.1. CO2	8	9.3. Matières premières	22
4.2. Autres indicateurs environnementaux	9	9.4. Béton retour	22
4.3. Eau	9	9.5. Accidents de travail	22
4.4. Poussière	10	9.6. Tableau récapitulatif des chiffres pour l'année 2023	23
5. Béton et circularité	11	10. Concrete Sustainability Council (CSC)	24
6. Chauffeur camion malaxeur profession précaire	11	10.1. CSC, c'est quoi?	24
6.1. Film de promotion	11	10.2. Module R et module CO2	25
6.2. Formations	12	10.3. Rapport de durabilité	25
6.3. Checkin@work	12	10.4. CSC en Belgique	25
6.4. Agressivité sur le chantier	12	11. Données de contact	25
7. Sécurité	13	12. Vérification externe	26
7.1. A la centrale	13	13. Tableau croisé GRI	29
7.2. Sur le chantier	13		
7.3. En route	14		
7.4. Formation Angle Mort	14		
7.5. Le produit "béton": fiche de données de sécurité	15		



1. AU PRÉALABLE

1.1.

POURQUOI CE RAPPORT DE DURABILITÉ?

L'attention portée à la durabilité ne peut plus être ignorée dans la vie (professionnelle) contemporaine. En effet, le secteur de la construction en général, et le secteur du béton en particulier, ont un impact majeur sur le changement climatique. Le secteur du béton est bien conscient de son rôle dans ce domaine.

En Belgique, Fedbeton est le représentant du CSC, le Concrete Sustainability Council. Cette organisation s'engage dans le monde entier à rendre le secteur du béton et la chaîne des matières premières plus durables. A partir de cette initiative, il a été décidé de rédiger un rapport de durabilité pour la Belgique pour le secteur, basé sur les informations, les KPI, fournis par les membres. Voir le chapitre 9. Nous créons ainsi de la transparence. En rendant les chiffres

publics, nous voulons encourager nos membres à se comparer à la moyenne du secteur et à s'améliorer d'année en année.

Vinçotte a été désigné comme vérificateur externe du rapport, ce qui nous permet de renforcer la fiabilité des chiffres et du rapport en général. Voir le chapitre 12.

Ce rapport couvre la période du 1er janvier au 31 décembre 2023 et est publiée le 1er octobre 2023. Fedbeton a l'intention de répéter cet exercice chaque année.

Les membres du Conseil d'Administration de Fedbeton ont approuvé le contenu du rapport.

1.2. NOTRE INDUSTRIE

En Belgique, on estime qu'environ 12 millions de m³ de béton prêt à l'emploi sont produits (et donc consommés) chaque année. Nous estimons à 235 le nombre de centrales à béton réparties sur l'ensemble du territoire, qu'il s'agisse de centrales appartenant à des groupes internationaux de matériaux de construction ou d'entreprises familiales locales disposant d'un ou plusieurs sites de production.

Le secteur emploie directement quelque 3500 personnes pour un chiffre d'affaires estimé à 1,2 milliard d'euros.

Le béton prêt à l'emploi est principalement livré aux entrepreneurs professionnels. Une quantité limitée est également fournie directement aux particuliers.



1.3.

NOS MEMBRES

Fedbeton compte une soixantaine de producteurs de béton prêt à l'emploi, qui exploitent ensemble quelque 125 centrales à béton. En outre, de nombreuses entreprises de location de pompes à béton et de camions malaxeurs sont également membres de notre fédération en tant que conducteurs de pompes à béton ou de conducteurs de camions malaxeur indépendants.

Sans ces membres, il n'y aurait pas de fédération ; ils sont donc les principaux acteurs de Fedbeton.

1.4.

PARTICIPANTS À L'ENQUÊTE

Dans le cadre de l'enquête annuelle menée auprès de nos membres sur certains chiffres caractéristiques de l'année 2023, nous avons reçu des réponses de 26 entreprises, représentant un total de 92 centrales à béton.

Ces entreprises sont (par ordre alphabétique):

- AC Materials
- Baguette Béton
- Betoncentrale De Brabandere
- B-Mix Beton
- Bouffioux Terrassement Béton
- CCB
- CMIX
- COLAS Belgium
- De Rycke Gebroeders
- Devagro
- Eloy Béton
- F. Ottevaere & Co (OBC)
- Goijens Betoncentrale
- Heidelberg Materials Benelux
- Holcim
- Kerkstoel beton
- Lambert Frères
- NB Béton
- OBBC
- Ready Beton
- René Pirlot et Fils
- Trans-Beton
- Transportbeton De Beuckelaer
- Van Akelyen Betoncentrale
- Wijckmans Beton
- Willemen Infra



1.5.

L'ORGANISATION

Fedbeton est une association sans but lucratif de droit belge. Le fonctionnement quotidien de Fedbeton est assuré par le directeur, l'assistante de direction et un conseiller technique. Le directeur rend compte directement au Conseil d'Administration. En cas de situation critique ayant un impact important sur le secteur, le directeur consulte le Président du Conseil d'Administration sur les mesures à prendre et, si nécessaire, convoque le Conseil d'Administration.

En outre, les membres délèguent des membres du personnel aux commissions permanentes et aux groupes de travail ad hoc. Le travail au sein des commissions et des groupes de travail est effectué conformément à la législation en vigueur en matière de concurrence.

Cinq Réunions Régionales sont également organisées deux fois par an, auxquelles les membres sont invités dans leur propre région. Au cours de ces réunions, un état des lieux est toujours présenté sur les questions d'actualité et les membres ont la possibilité d'en discuter. Ils peuvent également soulever de nouvelles questions à débattre.

Les décisions stratégiques sont prises par le Conseil d'Administration, composé d'un maximum de 15 personnes, [toutes déléguées par les membres.](#)

Le Président du Conseil d'Administration est élu parmi ces membres pour un mandat de 3 ans, renouvelable une fois éventuellement. Le Conseil d'Administration se réunit au moins 5 fois par an.

La durabilité, et en particulier les développements dans le cadre du Concrete Sustainability Council (voir chapitre 10), est un point permanent du Conseil d'Administration. Cela permet aux administrateurs d'acquérir des connaissances sur les derniers développements dans ce domaine. Conformément aux statuts ([disponibles via Le Moniteur belge](#)), une assemblée générale des membres est organisée chaque année.

Fedbeton est elle-même membre d'Infobeton. Infobeton représente le secteur du béton en Belgique. Au niveau européen, Fedbeton est membre d'ERMCO, le European Ready Mixed Organization.



1.6.

STAKEHOLDERS

Fedbeton représente également le secteur dans diverses organisations. En plus d'être des membres à part entière, ces organisations sont également des parties prenantes importantes pour Fedbeton.

BBG-GBB

L'objectif principal du Groupement Belge du Béton est de partager les connaissances et l'expérience dans le secteur du béton. A cette fin, il organise des formations, des journées d'étude ainsi que la journée annuelle du béton (Concrete Day). Des représentants de Fedbeton font partie du Conseil d'Administration et de divers comités.

Benor asbl

Fedbeton est cofondateur de l'asbl Benor et fait également partie de son Conseil d'Administration. Cette asbl a pour but de gérer le label collectif de conformité et d'en protéger l'intérêt public.

Constructiv

Constructiv est une organisation de services par et pour le secteur de la construction. En tant que fonds de sécurité d'existence créé par les partenaires sociaux du secteur de la construction, cette organisation veille à ce que les talents trouvent leur place dans le secteur et puissent y évoluer pendant toute leur carrière. Cela implique un statut social attrayant, les compétences nécessaires et des conditions de travail sûres sur le chantier. Fedbeton travaille en étroite collaboration avec Constructiv, notamment en ce qui concerne la formation des conducteurs de camions malaxeur et des opérateurs de pompes à béton.

ERMCO
EUROPEAN READY MIXED CONCRETE ORGANIZATION



Procertus

En tant qu'opérateur sectoriel, Procertus gère entre autres la marque Benor pour le béton prêt à l'emploi. Les règlements d'application - les documents expliquant comment les normes NBN EN 206 et NBN B 15-001 doivent être appliquées - sont continuellement en évolution. Les ajustements à ces réglementations se font dans le giron du Comité de gestion du béton, où Fedbeton est le porte-parole de l'industrie.

Commission de normalisation Béton

Les normes belges et européennes sont également régulièrement adaptées à l'état actuel de la technologie et aux nouvelles connaissances. L'asbl Benor gère le travail sur ces documents. Fedbeton siège en tant que représentant du secteur au sein du comité de normalisation E104, qui est un groupe miroir du TC104 au niveau européen. Les normes béton sont les documents de référence pour le secteur.

CRIC-OCCN

Le CRIC-OCCN est le centre de recherche collectif des secteurs du ciment et du béton prêt à l'emploi. Les trois activités principales du centre de connaissances sont la recherche scientifique, la recherche de services et la normalisation dans les domaines du ciment, du béton et de leurs composants. L'orientation de la recherche est discutée en concertation avec les deux secteurs. En outre, le secteur de la construction au sens large, où les matériaux cimentaires sont utilisés, est le champ d'intérêt naturel du centre.

Du point de vue de l'environnement, la durabilité est une force motrice pour nos activités et un aspect important des nombreux projets : à la fois dans le sens de la « durabilité », en prolongeant la durée de vie des matériaux cimentaires, et du « développement durable », en prenant soin des ressources naturelles.

FEGC-FABA

Par le biais de la Fédération des entrepreneurs généraux de la construction, Fedbeton reste à l'écoute des clients directs des centrales à béton, en particulier les entrepreneurs. La représentation de FEDBETON au Conseil d'Administration et au comité permanent, d'une part, donne à notre industrie une voix parmi les entrepreneurs et, d'autre part, donne à FEDBETON un retour d'information direct sur les questions qui nous concernent.

SECO

SECO est un organisme d'inspection indépendant dans le secteur de la construction et, entre autres, étroitement impliqué dans les inspections des centrales à béton dans le cadre de la certification Benor. Fedbeton siège au Conseil d'Administration de Seco.



1.7.

PROJETS AD HOC

En outre, Fedbeton est activement impliqué dans plusieurs projets ad hoc tels que:

Accord flamand sur le béton circulaire

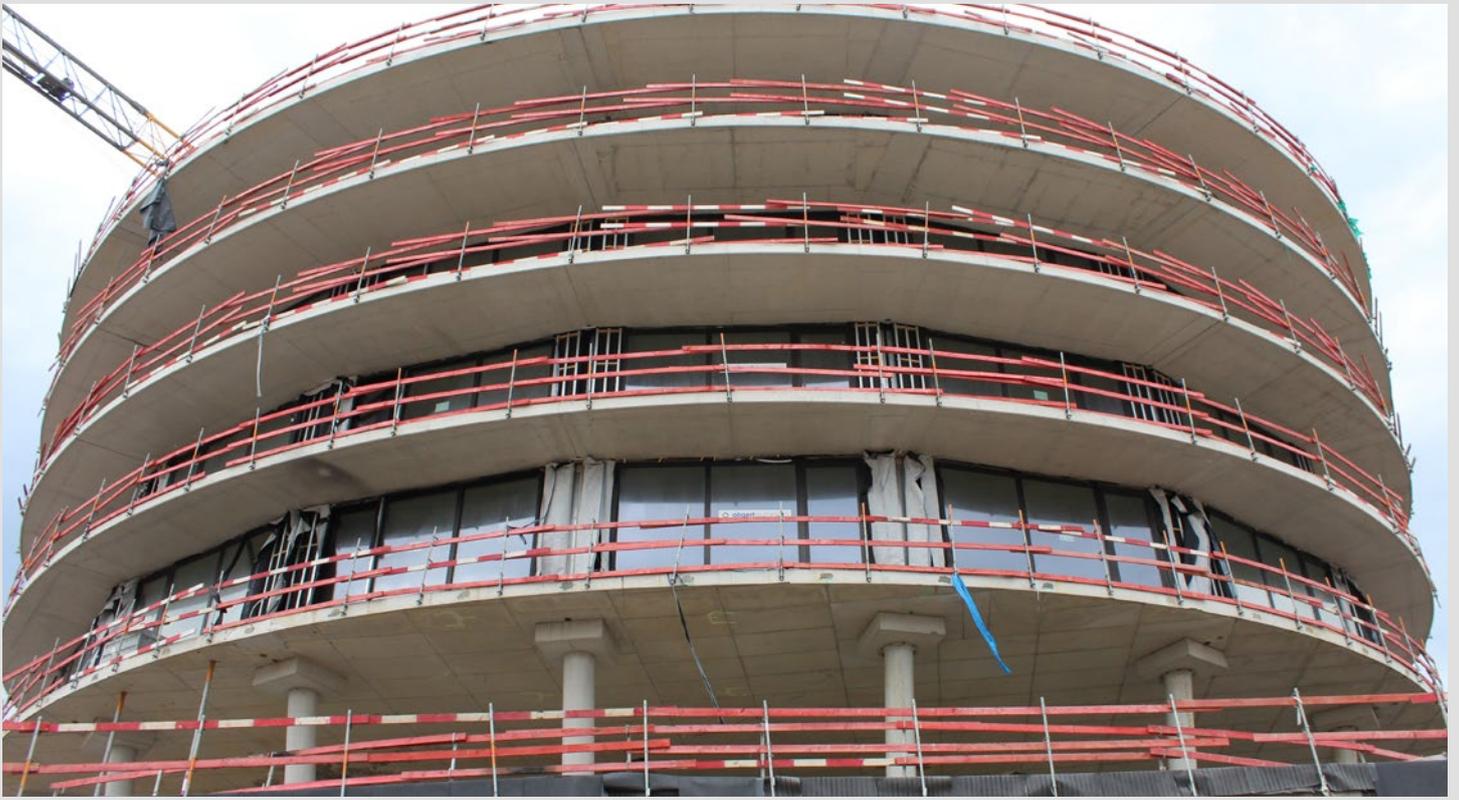
Ce projet s'inscrit dans le cadre de « Vlaanderen Circulaire » et de l'appel ciblé de l'économie circulaire de la construction 2020. Avec les partenaires du projet GBV, Buildwise, Embuild Vlaanderen et VSOR, Fedbeton a contribué à mettre son poids derrière cette initiative visant à rendre le secteur du béton plus durable. Cette initiative a débouché sur un accord sur le béton pour la Flandre, avec des objectifs concrets en termes de réduction des émissions de CO₂ et d'une plus grande circularité dans le secteur du béton. Cet accord a depuis été signé par quelque 80 parties, parmi lesquelles des centrales à béton, des entrepreneurs, des gouvernements, des agences d'étude, des fédérations et des centres de recherche.



Living Labs Circulaire Beton

Dans le cadre de l'accord flamand sur le béton, trois pistes techniques ont été identifiées pour être mises en œuvre dans les années à venir. Ce laboratoire vivant s'attaque aux obstacles à une application à grande échelle : manque de connaissances parmi les équipes de projet, demande insuffisante de béton circulaire, barrières aux solutions innovantes, incitations insuffisamment efficaces (politique) et possibilités de parvenir ensemble à des solutions concrètes (écosystème). L'accent est mis sur ces domaines - l'offre, la demande et un écosystème fort - avec un parcours d'apprentissage basé sur la pratique couvrant les aspects techniques (performance du béton circulaire) et non techniques (organisation du marché, renforcement de l'écosystème). Fedbeton est l'un des partenaires de ce projet.





2. NOTRE PRODUIT: LE BÉTON PRÊT À L'EMPLOI

Le béton est un matériau de construction indispensable pour les infrastructures et les bâtiments, qui présente de nombreux avantages : liberté de forme infinie, sécurité incendie, masse thermique, pour n'en citer que quelques-uns. Le béton prêt à l'emploi peut être utilisé pour réaliser des structures étanches, par exemple pour des stations d'épuration ou des sous-sols en béton. Mais il est également possible de réaliser des revêtements perméables, par exemple pour les parkings et les quais de chargement.

Avec le béton, nous réalisons facilement des structures qui atteignent une durée de vie de 100 ans avec un entretien très limité. Grâce à cette longue durée de vie, à la recyclabilité presque infinie, à la carbonisation du béton (absorption du CO₂ par le béton pendant toute sa durée de vie), les structures en béton obtiennent toujours d'excellents résultats dans les analyses du cycle de vie.

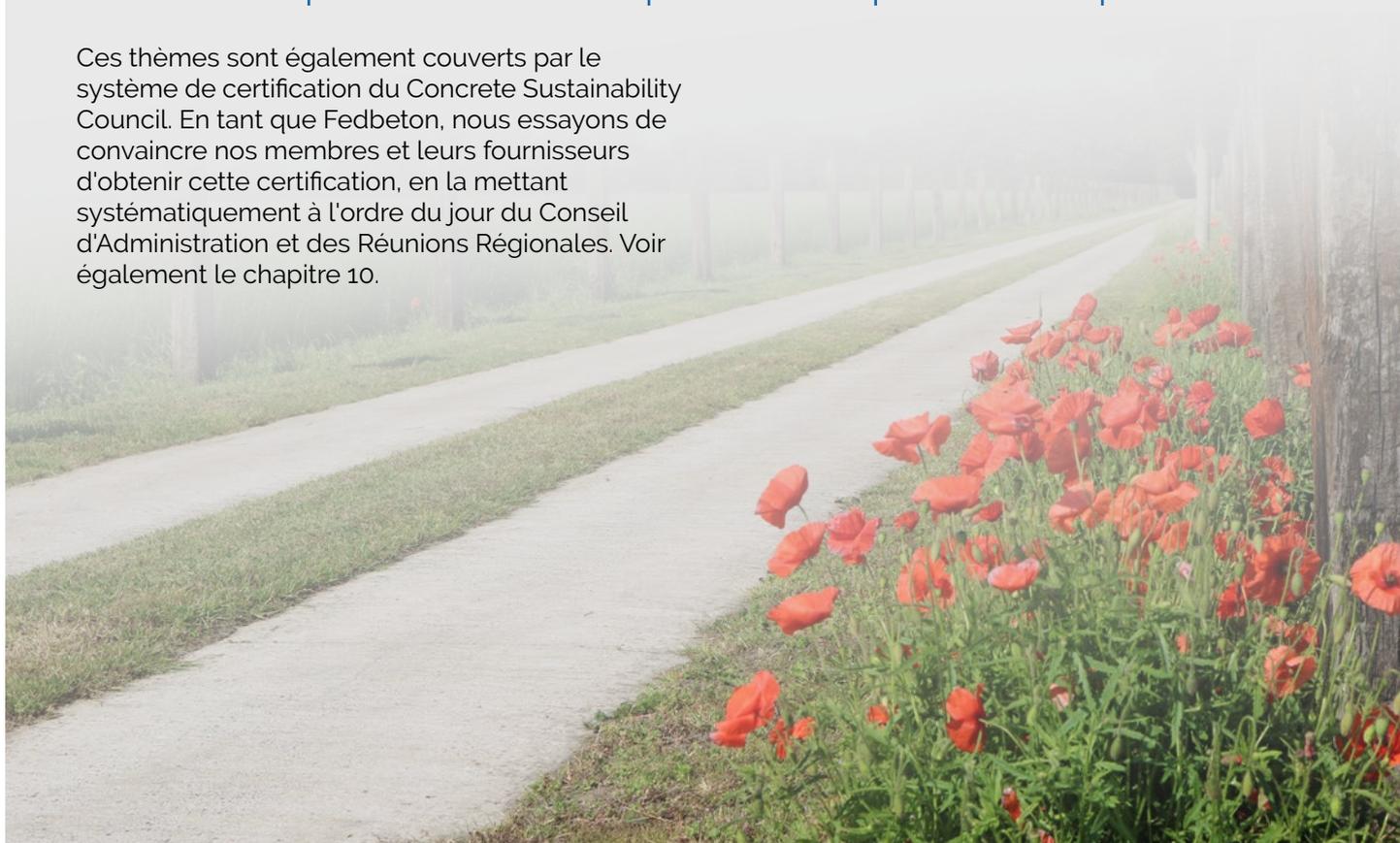
3. ANALYSE D'IMPACT

À partir des sujets discutés dans les différents comités et au sein du Conseil d'Administration les dernières années, les questions les plus pertinentes ont été identifiées et leur impact sur le secteur a été évalué sur une échelle de 1 à 10.

Il s'agit d'une évaluation subjective. Ces points sont traités en détail dans le présent rapport de durabilité, dans les sections énumérées dans le tableau ci-dessous.

		Pertinence (Echelle 1-10)	Impact (Echelle 1-10)	Voir chapitre dans le texte
People	Trouver du personnel	7	5	6.1
	Sécurité	7	6	7
	Formation	5	5	6.2
Planet	CO2	8	8	4.1
	Circularité	7	7	8.1.2
	Gestion de l'eau	5	5	4.3 en 8.1.4
	Contrôle des poussières	4	4	4.4
Economy	Disponibilité matières premières	6	6	8.1
	Qualité produit	5	4	8.2

Ces thèmes sont également couverts par le système de certification du Concrete Sustainability Council. En tant que Fedbeton, nous essayons de convaincre nos membres et leurs fournisseurs d'obtenir cette certification, en la mettant systématiquement à l'ordre du jour du Conseil d'Administration et des Réunions Régionales. Voir également le chapitre 10.



4. IMPACT DE NOTRE INDUSTRIE SUR L'ENVIRONNEMENT

4.1. CO₂

Le béton se compose principalement de granulats, d'eau et de ciment. Environ 80 % de l'impact CO₂ du béton prêt à l'emploi provient du ciment.

La production de ciment libère une quantité considérable de CO₂. D'une part, ce CO₂ provient de l'énergie requise pour atteindre les températures très élevées nécessaires à la production du clinker. D'autre part, il provient de la conversion du CaCO₃ en CaO au cours du processus thermique concerné.

Le ciment Portland, qui se compose principalement de clinker Portland, a un impact sur le CO₂ de plus de 800 kg de CO₂ par tonne de ciment. (cfr EPD CEM I de Cembureau). En Belgique, la tradition de travailler avec des ciments composites existe depuis les années 1980. Il s'agit de broyer le clinker avec du laitier de haut fourneau, un sous-produit de l'industrie sidérurgique. De cette manière, l'impact sur le CO₂ a déjà été fortement réduit depuis des années.

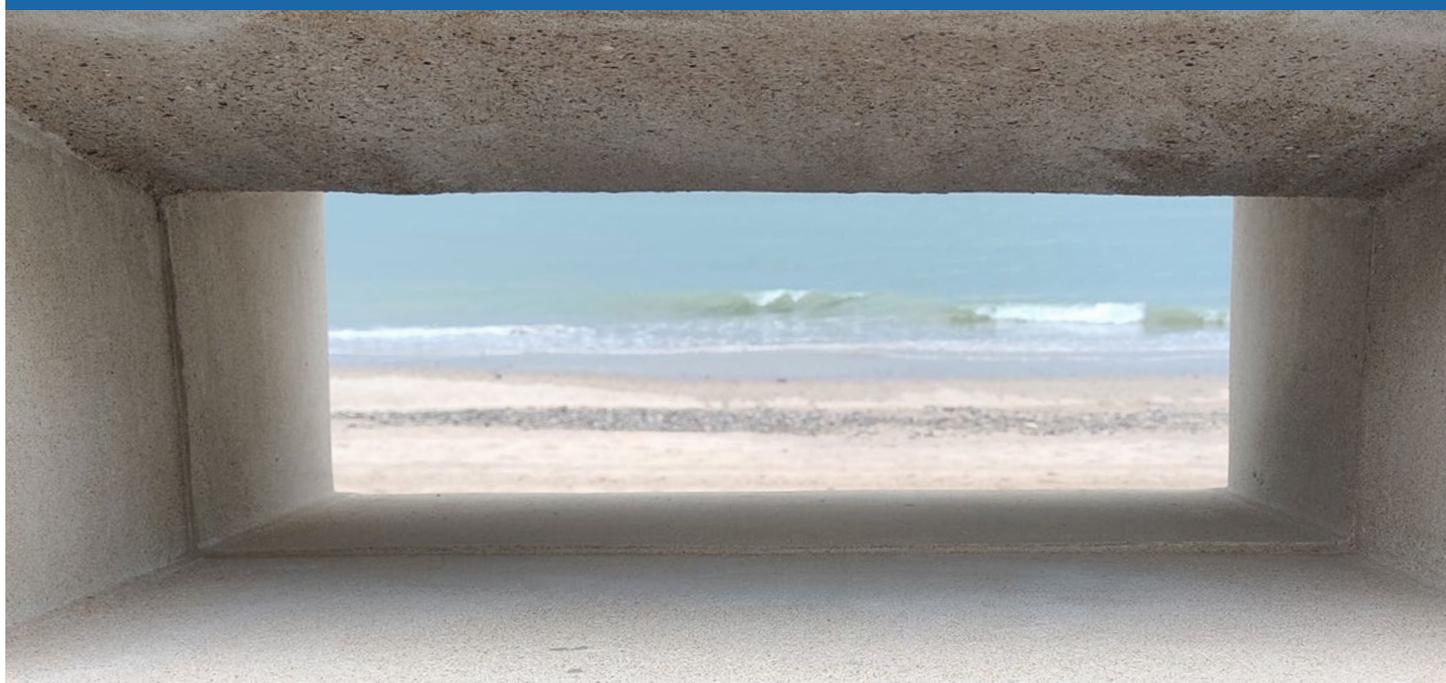
Entre-temps, l'industrie du ciment cherche des solutions pour réduire davantage l'impact du CO₂, d'une part en continuant à se concentrer sur les ciments composites, avec toutes sortes

de matériaux hydrauliques latents alternatifs. D'autre part, les fours à clinker seront équipés d'installations permettant de capturer le CO₂ émis (carbone capture).

L'impact de la production du béton lui-même est très limité (moins de 1%). Le transport du béton vers le chantier a un impact légèrement plus élevé (2 à 3 % en moyenne), qui dépend évidemment, entre autres, de la distance par rapport au chantier, du taux de remplissage du camion et du type de moteur du camion (chiffres basés sur l'EPD de Fedbeton).

En outre, le calcul ACV de l'impact du béton tient encore compte du pompage du béton et de la mise en place (impact ±5%) et des scénarios de fin de vie (impact ±10%), qui sont déterminés par le PCR (Product Category Rules).

Le module CO₂ du Concrete Sustainability Council (voir chapitre 10.2.) permet de prescrire de manière simple un béton ayant un impact réduit sur le CO₂.



4.2. AUTRES INDICATEURS ENVIRONNEMENTAUX

Pas moins de 17 indicateurs environnementaux sont pris en compte lors de la préparation d'une analyse ACV. Bien que l'impact CO₂ soit certainement important lors de la production de béton, nous ne devrions pas nous concentrer uniquement sur l'impact du CO₂. En particulier lorsque des alternatives au ciment ou au béton sont examinées. L'objectif ne peut être de réduire l'impact du CO₂ si cela se fait au détriment d'autres indicateurs environnementaux (par exemple, si cela nuit à la santé). Une analyse ACV complète est donc la seule manière correcte d'évaluer l'impact environnemental.

Dans ce contexte, Fedbeton a déjà établi un EPD pour une composition de béton belge moyenne en 2019. Cet EPD est téléchargé dans la base de données nationale pour les déclarations environnementales de produits et est disponible pour toutes les parties intéressées. Par exemple, il peut être utilisé dans TOTEM, l'outil de calcul de l'impact environnemental des bâtiments.

4.3. EAU

La maîtrise de l'eau dans les centrales à béton est une préoccupation quotidienne. L'eau est un ingrédient indispensable de la composition du béton: sans eau, le ciment ne peut pas réagir et le béton ne durcit pas. L'eau confère également au béton une certaine fluidité, nécessaire à la bonne mise en œuvre du béton frais.

L'eau est également nécessaire pour rincer et nettoyer les camions et le matériel à la fin de la journée de travail. L'eau « sale » doit être collectée et traitée. En Flandre, il existe depuis longtemps une obligation de rejet zéro pour les centrales à béton. Cela signifie qu'aucune eau (sale) ne peut être rejetée. A cette fin, les centrales à béton ont beaucoup investi dans des bassins de collecte et des installations de recyclage au cours des dernières années. Le sable et les granulats sont séparés et l'eau est réutilisée dans la production de béton.



L'eau peut provenir de canaux ou de rivières proches, elle peut être pompée dans le sol ou, dans certains cas, il est nécessaire d'utiliser de l'eau de ville. De nombreux producteurs ont également investi dans de grands bassins de récupération dans lesquels l'eau de pluie arrivant sur le terrain peut être stockée. Cette eau de pluie peut parfaitement être utilisée dans le processus de production.

Quoi qu'il en soit, la plupart des centrales à béton ont toujours besoin d'eau provenant de sources extérieures, c'est pourquoi les producteurs s'efforcent de réduire la consommation d'eau. La quantité d'eau qui peut être prélevée à partir de sources externes est généralement stipulée dans le permis environnemental de la centrale à béton en question.



4.4. POUSSIÈRE

Le sable est également l'un des ingrédients indispensables à la production de béton. Une quantité considérable est stockée à chaque fois à la centrale à béton. Si possible, le sable est acheminé par bateau, ce qui implique de toute façon une quantité assez importante par livraison. Or, le sable contient naturellement une certaine humidité (de l'ordre de 3 à 8 %), de sorte qu'il n'a pas tendance à s'empoussiérer. Toutefois, si le stockage est effectué à l'air libre (comme d'habitude), la couche supérieure peut se dessécher pendant les périodes estivales plus sèches, ce qui peut encore entraîner la formation de poussière dans les environs par temps venteux.

A cette fin, les tas de stockage ne doivent pas être excessivement hauts et (en fonction du permis environnemental de la centrale à béton concernée) doivent être aspergés d'eau pendant les périodes estivales. Bien que cela soit bénéfique pour la formation de poussière, cela augmente la consommation d'eau (car la majeure partie de l'eau pulvérisée s'évapore).

Les convoyeurs qui acheminent les matières premières vers les installations sont aussi généralement protégées pour éviter la propagation de la poussière lorsque le sable est transporté vers les installations de production.

Les matières premières en poudre telles que le ciment et d'autres liants ou fillers sont stockées dans des silos fermés, qui sont équipés d'une protection contre le débordement et de filtres à poussière performants.



5. BÉTON ET CIRCULARITÉ

Les structures en béton qui ont atteint la fin de leur durée de vie peuvent être relativement facilement transformées en nouveaux granulats lorsqu'elles sont démolies. L'essentiel est de démolir de manière sélective et d'éviter la contamination afin de pouvoir

produire des granulats de haute qualité à partir de ces débris de béton. Ces granulats recyclés peuvent ensuite être utilisés dans la production de nouveau béton pour remplacer les granulats naturels.

6. CHAUFFEUR CAMION MALAXEUR UNE PROFESSION PRÉCAIRE

6.1. FILM DE PROMOTION

Les postes de chauffeur camion malaxeur et opérateur de pompe à béton vacants parmi nos membres peinent à être pourvus. Notre secteur n'échappe pas à la pénurie générale de chauffeurs routiers sur le marché du travail. Pour mettre en valeur la profession de chauffeur de camion malaxeur et d'opérateur de pompe à béton, Fedbeton a réalisé un film promotionnel, avec le soutien de l'asbl Benor. Ce film a été

diffusé via les canaux de médias sociaux de Fedbeton et peut être consulté via [ce lien](#).

Il n'est pas suffisamment connu que le métier de chauffeur de camion malaxeur et d'opérateur de pompe à béton est une profession attrayante qui présente de nombreux avantages par rapport aux chauffeurs de camions traditionnels.



6.2. FORMATIONS

Fedbeton s'engage fortement dans la formation des chauffeurs de camions malaxeur et des opérateurs de pompes à béton, en fournissant une organisation pratique de la formation pour les chauffeurs et opérateurs indépendants. La sécurité et la qualité sont des concepts clés dans notre secteur !

Une étroite collaboration avec Constructiv permet également de maintenir le matériel de formation à jour en termes de contenu, par exemple lorsque la normalisation évolue. Les membres de Fedbeton s'investissent pour que la théorie reste suffisamment proche de la pratique.

6.3. CHECKIN@WORK

Ces dernières années, il y a eu et il y a encore beaucoup à faire autour de Checkin@work. Les travailleurs qui participent à des travaux importants doivent s'enregistrer au préalable et quotidiennement. Il s'agit d'une initiative du SPF Sécurité Sociale. Les chauffeurs de camions malaxeur et les opérateurs de pompes à béton doivent également s'inscrire. Au début, cela s'est avéré assez difficile.

Avec l'aide de l'ONSS, une simplification a été obtenue afin que les sous-traitants des centrales à béton puissent être enregistrés plus facilement. Cela simplifie également la charge administrative pour les entrepreneurs. Ils ne doivent plus déclarer que la centrale à béton et non plus tous ses sous-traitants.

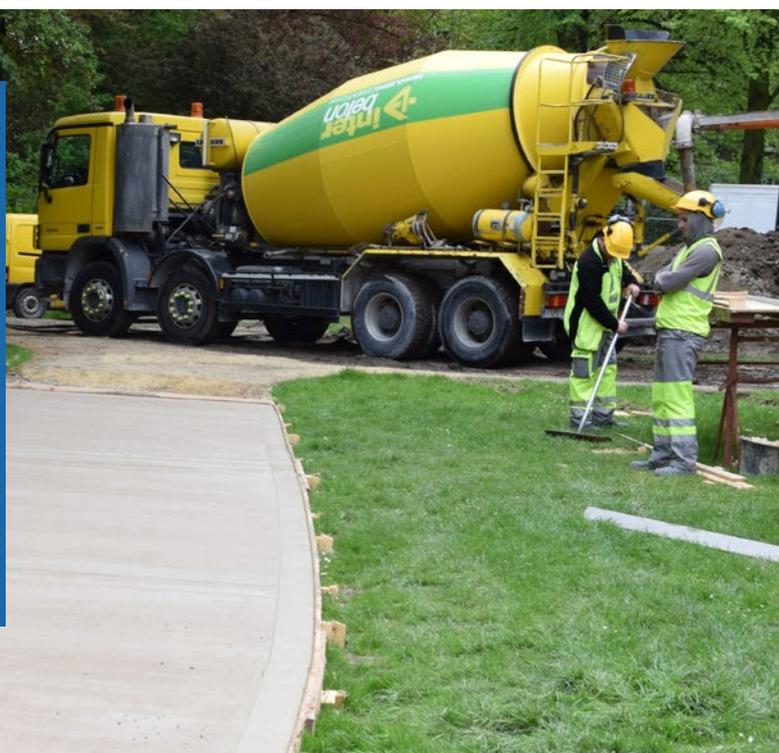
La collaboration intense entre l'ONSS et Fedbeton a permis à l'ONSS d'accepter cette méthode de travail et aux membres de Fedbeton de bénéficier d'une certaine flexibilité et d'une certaine transparence en ce qui concerne la déclaration sur Checkin@work. Il s'agit maintenant de transmettre ce message clairement à tous les entrepreneurs qui sont nos clients.

**CHECKIN
@WORK**

RSZ | ONSS

6.4. AGRESSIVITÉ SUR LE CHANTIER

Plusieurs membres rapportent que les chauffeurs de camions malaxeur et les opérateurs de pompe à béton sont de plus en plus confrontés à des agressions verbales, voire physiques, sur les chantiers. Cette situation doit être évitée à tout prix!



7. SÉCURITÉ

7.1. A LA CENTRALE

Le béton est produit dans des installations industrielles comprenant de nombreuses pièces mobiles (le malaxeur lui-même, les convoyeurs, etc.). La protection des pièces mobiles et des procédures de sécurité concluantes pour les travaux d'entretien de ces installations garantissent un minimum d'incidents ou d'accidents.

La circulation de camions et éventuellement de chargeurs sur roues, de chariots élévateurs à fourche, de voitures et autres sur le terrain de la centrale à béton constitue un risque d'accident permanent. Une signalisation correcte, une bonne visibilité pour les piétons et une formation continue des personnes concernées constituent la base d'une culture de la sécurité.

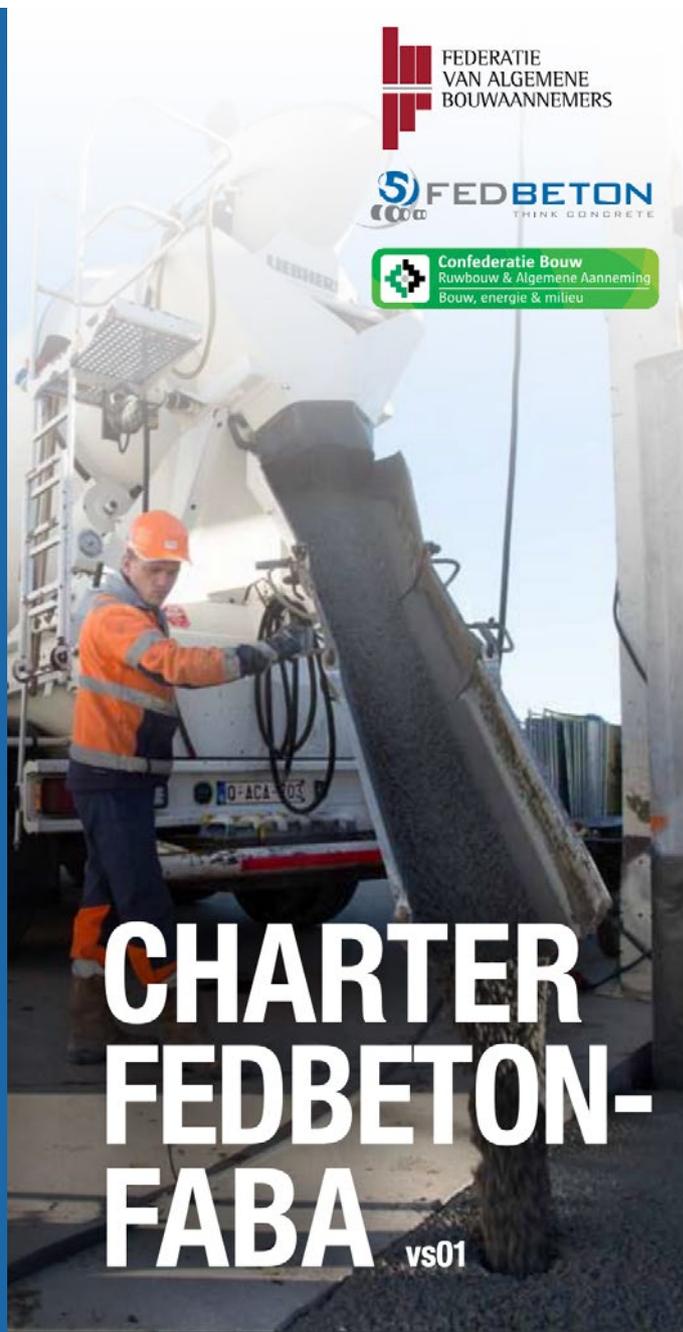


7.2. SUR LE CHANTIER

Lors de la livraison de béton, les chauffeurs de camion malaxeurs et les opérateurs de pompe à béton sont encore parfois confrontés à des situations dangereuses. En collaboration avec la FEGC, l'association des entrepreneurs généraux, une charte a été publiée en 2020 pour répondre à certaines de ces situations.

Cette charte va plus loin qu'uniquement l'aspect de la sécurité et aborde également des questions liées à la communication entre les acteurs, à la qualité des produits et à la protection de l'environnement. En principe, si le camion malaxeur ou la pompe à béton doit être stationné temporairement sur la voie publique pour décharger le chargement, cela nécessite un permis délivré par les services communaux. Si l'entrepreneur n'a pas demandé de permis, le conducteur est souvent obligé de rester en infraction, ce qui peut avoir des conséquences juridiques.

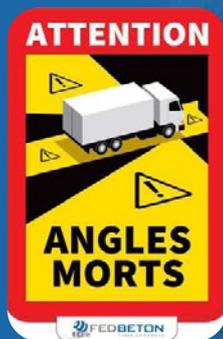
Une bonne communication préalable entre toutes les parties est donc primordiale. La charte peut être consultée via [ce lien](#).



7.3. EN ROUTE

Comme les autres camions, les camions malaxeur et les pompes à béton n'échappent pas aux dangers des accidents de la route. Les distances de conduite sont généralement courtes et les chantiers sont souvent situés dans des zones urbaines. Cela signifie que l'un des principaux risques est l'accident de la route avec un usager vulnérable en raison de l'Angle Mort.

Par analogie avec les autocollants exigés par la loi en France, Fedbeton met à la disposition de ses membres un autocollant pour l'Angle Mort.



7.4. FORMATION ANGLE MORT

En collaboration avec ses membres, Fedbeton organise également depuis 2020 des formations sur l'Angle Mort pour les élèves et les écoliers, en mettant à disposition des écoles des camions malaxeurs avec des chauffeurs expérimentés. Combiné à une approche théorique dans les salles de classe, les élèves peuvent

voir de leurs propres yeux, derrière le volant, ce que le conducteur peut voir, et surtout, ce que le conducteur NE PEUT PAS voir ... : Les Angles Morts ! En 2023, les membres de Fedbeton ont été impliqués dans de telles actions à Lier, Genk et Sint-Niklaas, entre autres.



7.5.

LE PRODUIT “BÉTON”: FICHE DE DONNÉES DE SÉCURITÉ

Le béton frais peut provoquer une irritation de la peau et entraîner de graves lésions oculaires en cas de contact avec les yeux, c'est pourquoi il est catalogué comme produit dangereux. En tant que producteur de béton, vous devez donc respecter les dispositions légales qui en découlent. Une de ces dispositions est que vous devez mettre une fiche de données de sécurité à la disposition des utilisateurs.

Fedbeton met à la disposition de ses membres une fiche de données de sécurité uniforme qui répond aux dispositions légales en la matière.



[Téléchargez la fiche
de sécurité ici](#)



8. PRODUIRE DU BÉTON PRÊT À L'EMPLOI

8.1. MATIÈRES PREMIÈRES

Dans sa forme la plus simple, le béton est constitué d'un mélange de sable, de gros granulats, de ciment et d'eau. On peut y ajouter des adjuvants, des fillers et des liants alternatifs. Le choix des matières premières est principalement déterminé par les qualités techniques, le prix de revient et l'impact sur l'environnement, dont la distance de transport jusqu'à la centrale à béton étant un facteur important.

La disponibilité de certaines matières premières est un sujet de préoccupation pour l'industrie. Le sable à béton de qualité, provenant principalement des grands fleuves, se raréfie. Le transport de ce sable a été entravé ces dernières années par un nombre insuffisant de navires et/ou par le faible niveau des cours d'eau. Le recours aux matières premières locales et aux matériaux recyclés est une solution à ce problème, ou du moins une partie de la solution.

8.1.1. MATIÈRES PREMIÈRES NATURELLES INERTES: SABLE, GRANULATS CONCASSÉS, GRAVIER

Les matériaux utilisés en Belgique proviennent principalement des carrières de Wallonie, des rivières des Pays-Bas et d'Allemagne, et de la mer du Nord.



8.1.2. MATIÈRES PREMIÈRES SECONDAIRES: GRANULATS DE BÉTON RECYCLÉ, SCORIES MÉTALLIQUES

Les structures en béton qui ont atteint la fin de leur durée de vie peuvent être parfaitement décomposées et recyclées en granulats, qui peuvent être réutilisés comme matière première dans le béton. La disponibilité limitée de granulats recyclés de qualité suffisante ne permet pas pour l'instant d'en généraliser l'utilisation.

Certains sous-produits provenant, par exemple, de l'industrie de transformation des métaux peuvent également être utilisés comme matières premières dans le béton.



8.1.3. LIANTS: CIMENT, LAITIER DE HAUT FOURNEAU, CENDRES VOLANTES, FILLER CALCAIRE

Outre le ciment classique, le laitier de haut fourneau broyé, les cendres volantes provenant des centrales électriques au charbon et le filler calcaire présentent également des propriétés intéressantes. Ces produits permettent de remplacer une partie du ciment sans nuire à la résistance et à la durabilité du béton.

8.1.4. EAU: EAU RECYCLÉE, EAU DE PLUIE, EAU DE RIVIÈRE, EAU DE CANAL, EAU DE PUIITS, EAU DE VILLE

Sans eau, il n'y a pas de béton. L'eau est nécessaire à la réaction hydraulique des liants. En effet, le ciment devient dur par une réaction chimique qui a lieu avec l'eau. Mais trop d'eau dans le béton n'est pas bon non plus ; elle augmente le retrait, la porosité et la durabilité du béton en général. L'eau apporte également une fluidité de base au béton frais.



8.1.5. ADJUVANTS: SUPERPLASTIFIANTS, PLASTIFIANTS, RETARDATEURS, ENTRAÎNEURS D'AIR

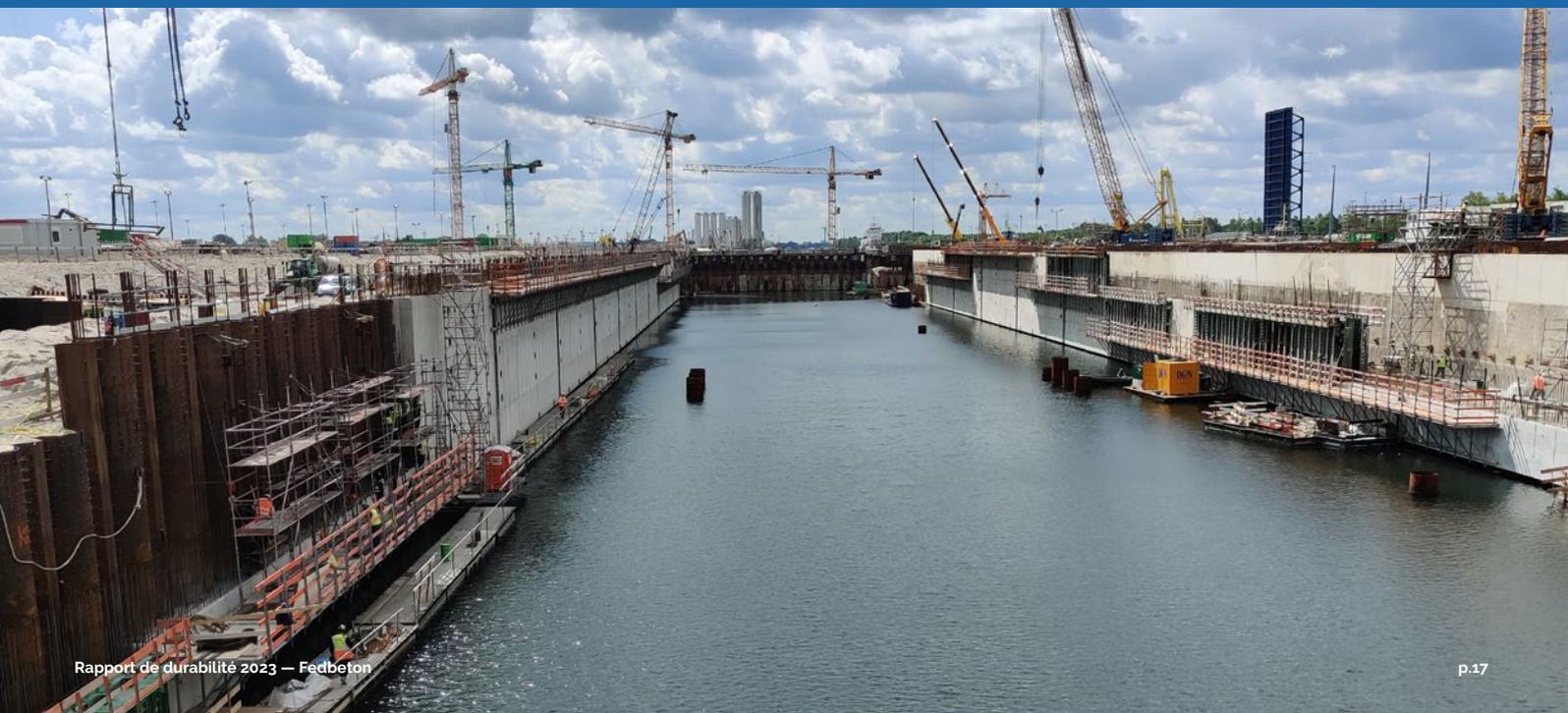
Les adjuvants les plus couramment utilisés dans la production de béton sont les superplastifiants à base de polycarboxylates. Ils permettent d'augmenter la fluidité du béton frais sans nuire à sa durabilité.

Les adjuvants qui ralentissent la prise du ciment sont utilisés pour prolonger le temps ouvert du béton. Ces adjuvants sont particulièrement appréciés en été, lorsque les températures ambiantes sont plus élevées et que la prise du ciment est de toute façon plus rapide.

Les entraîneurs d'air ont un effet bénéfique sur la durabilité du béton, plus particulièrement sur la résistance du béton à l'influence des sels de déverglaçage.

8.1.6. TRANSPORT DES MATIÈRES PREMIÈRES: PAR BATEAU, PAR CAMION OU UNE COMBINAISON DES DEUX

Les centrales à béton sont souvent situées le long d'une voie navigable. Compte tenu des tonnages considérables de matières premières à traiter, celles-ci sont livrées par bateau dans la mesure du possible. Toutefois, si la voie navigable est plus éloignée, certaines centrales à béton optent pour une combinaison d'approvisionnement par bateau et par camion.



8.2. COMPOSITION DU BÉTON

8.2.1. EXIGENCES EN MATIÈRE DE RÉSISTANCE ET DE DURABILITÉ

La conception d'une composition de béton est d'abord déterminée par les propriétés primaires du béton, à savoir les exigences de résistance et de durabilité, en fonction de l'application prévue. Par exemple, les exigences relatives au béton utilisé pour les fondations d'un abri de jardin sont évidemment d'un ordre totalement différent de celles du béton utilisé pour fabriquer les piliers d'un pont de la ligne ferroviaire à grande vitesse.

La résistance et la durabilité du béton sont principalement déterminées par sa teneur en ciment et le rapport entre la quantité d'eau et de ciment.



8.2.2. MISE EN ŒUVRE DU BÉTON

Le béton prêt à l'emploi est un produit semi-fini: ce n'est qu'après sa mise en œuvre sur le chantier qu'il acquiert ses propriétés définitives. Une mise en place et une cure correcte du béton sont donc primordiales pour obtenir la résistance et la durabilité technique souhaitées. La façon dont le béton sera traité sur le chantier a donc également un impact sur la composition du béton.

Le béton est un produit « sensible » dont le « temps ouvert » est limité. Il est préférable de limiter le temps de trajet jusqu'au chantier et il est nécessaire de mettre en place rapidement le béton.

8.2.3. CADRE NORMATIF

Les normes NBN EN 206 et NBN B 15-001, complétées par le TRA 550 (règlement d'application de la certification Benor), sont les documents de référence pour le béton prêt à l'emploi.

Ces normes déterminent la manière dont le béton prêt à l'emploi doit être prescrit, les exigences en matière de composition (y compris la teneur minimale en ciment et le facteur eau-ciment maximal), les exigences auxquelles doivent répondre les matières premières, etc.

8.3. PRODUCTION DU BÉTON

8.3.1. INSTALLATIONS

Le béton prêt à l'emploi est produit dans des installations industrielles. Les matières premières sont stockées en grandes quantités : les matières premières inertes généralement à l'extérieur ; les liants généralement dans des silos fermés.

Pendant la production, les quantités requises de matières premières sont soigneusement pesées, puis introduites dans un grand malaxeur, dans lequel tous les ingrédients sont soigneusement mélangés. Le béton frais entre ensuite dans un camion malaxeur, qui l'emmène sur le chantier de construction pour être traité jusqu'à sa destination finale.

8.3.2. CONSOMMATION D'ÉNERGIE PRODUCTION

La production nécessite principalement de l'énergie électrique pour faire fonctionner les différents moteurs et vannes. En outre, une chargeuse sur roues ou une grue est généralement nécessaire pour manipuler les matières premières inertes.



8.4. TRANSPORT VERS LE CHANTIER

8.4.1. DISTANCE JUSQU'AU CHANTIER

Étant donné le délai de mise en œuvre limité du béton, les distances entre la centrale à béton et le chantier de construction sont généralement réduites. Nous estimons que la distance moyenne entre la centrale à béton et les chantiers de construction est d'environ 17 km pour un simple trajet. Plus le chantier est éloigné de la centrale à béton, plus la consommation de carburant sera importante.

8.4.2. TYPE DE CAMION

En Belgique, les camions malaxeur ont une capacité d'environ 5 à 11 m³ de béton. Cette capacité est déterminée par le code de la route et la charge maximale autorisée pour les camions sur les routes belges. Aux Pays-Bas, par exemple, il n'est pas rare que les camions transportent jusqu'à 15 m³ de béton.

Outre la capacité, la taille effective de la charge est également importante. Une livraison avec un camion de 2 m³ consommera relativement (en litres par m³) beaucoup plus qu'un chargement de, disons, 10 m³.

8.4.3. CONSOMMATION DE CARBURANT DU CAMION

Plus le camion est récent, plus il est généralement performant en termes de consommation de carburant. En outre, un moteur Euro-6 récent obtient naturellement de bien meilleurs résultats en termes de particules fines, de NOx et de CO qu'un moteur Euro-3, par exemple.

Outre le trajet vers et depuis le chantier de construction, du carburant est également nécessaire pendant le chargement et le déchargement du béton. En effet, la cuve du malaxeur est constamment en mouvement pour maintenir l'homogénéité du béton. Pour décharger le béton, le sens de rotation de la cuve est inversé.

8.5. MIS EN PLACE DU BÉTON SUR LE CHANTIER

Les pompes à béton sont utilisées pour amener le béton sur le chantier depuis le camion malaxeur jusqu'au bon endroit, par exemple dans un coffrage. En Belgique, on utilise souvent des pompes mobiles, installées sur un camion et équipées d'une flèche, une sorte de long bras auquel le tuyau est fixé.

Le béton est ensuite encore vibré par l'entrepreneur dans une mesure plus ou moins grande (en fonction de la fluidité du béton) pour chasser l'excès d'air du béton frais.

8.6. BÉTON RETOUR

Si la quantité de béton commandée est trop importante et ne peut plus être utilisée sur place, les camions la ramènent à la centrale à béton. C'est ce qu'on appelle le béton retour. Souvent, ce béton ne peut pas être réutilisé, en fonction de facteurs tels que l'âge du béton retour et les conditions météorologiques.

Ce béton retour est alors lavé dans des installations spéciales afin de séparer les matières premières inertes du ciment et de l'eau. L'eau recyclée qui en résulte peut être utilisée pour fabriquer du béton frais. Les matières premières inertes récupérées peuvent également être réutilisées comme nouvelles matières premières pour le béton.

La centrale à béton peut également choisir de laisser durcir le béton résiduel et de le transformer après en béton concassé. Elle peut aussi couler ce béton dans des coffrages spéciaux pour en faire des blocs empilables.

8.7. RINÇAGE DU CAMION

À la fin de la journée de travail, la cuve du camion doit être nettoyée à l'intérieur. L'eau utilisée à cette fin est collectée et recyclée après le rinçage. Le sable et les granulats sont séparés de l'eau et les deux flux résiduels sont réutilisés dans la production de béton frais.



9. KPI'S KEY PERFORMANCES INDICATORS

9.1. ENERGIE

9.1.1. CONSOMMATION D'ÉLECTRICITÉ

Dans la production de béton, l'électricité est consommée pour faire fonctionner l'équipement technique. Les principaux consommateurs d'électricité sont le malaxeur lui-même, les convoyeurs et l'installation d'air comprimé. **La consommation est exprimée en kWh par m³ de béton produit.**

9.1.2. POURCENTAGE D'ÉLECTRICITÉ D'ORIGINE RENOVELABLE

De plus en plus de producteurs utilisent de l'électricité provenant de sources renouvelables pour au moins une partie de la production. **Ce paramètre est exprimé en % de la consommation totale d'électricité.**

9.1.3. PRODUCTION PROPRE D'ÉLECTRICITÉ RENOVELABLE

Les panneaux photovoltaïques et des éoliennes sont les sources les plus courantes de production d'électricité renouvelable. **Ce paramètre est exprimé en kWh par année civile.**

9.1.4. CONSOMMATION DE CARBURANT POUR LA PRODUCTION

La production de béton prêt à l'emploi nécessite généralement une chargeuse sur pneus ou une grue pour manipuler les grandes quantités de matières premières inertes (sable et gravier ou granulats concassés) sur le terrain. Une grue à moteur diesel est également utilisée pour décharger les navires qui apportent les matières premières. **La consommation de carburant est exprimée en litres de diesel par m³ de béton produit.**



9.1.5. CONSOMMATION DE CARBURANT POUR LE TRANSPORT

Le transport du béton frais vers le site de construction se fait à l'aide de camions malaxeur. Bien que des véhicules hybrides soient désormais disponibles sur le marché, la grande majorité du parc de camions malaxeur en Belgique est constituée de véhicules diesel. **La consommation de carburant est exprimée en litres de diesel par m³ de béton transporté.**

9.2. CONSOMMATION D'EAU

Il s'agit de mesurer la quantité d'eau souterraine, d'eau de canal, d'eau de rivière et d'eau de ville utilisée dans la production de béton. L'eau utilisée pour le rinçage et le nettoyage des centrales à béton est également prise en compte. L'eau de pluie collectée et utilisée dans la production n'est pas prise en compte. **Ce paramètre est exprimé en litres d'eau par m³ de béton produit.**



9.3. MATIÈRES PREMIÈRES

9.3.1. UTILISATION DE MATIÈRES PREMIÈRES SECONDAIRES

Il s'agit de la quantité de matériaux R utilisée pour remplacer les sables naturels et/ou les granulats. Il peut s'agir de granulats recyclés, de granulats artificiels ou de granulats fins et/ou grossiers récupérés. L'utilisation de matières premières secondaires est une mesure de la circularité. **Ce paramètre est représenté par le pourcentage de masse de matières R par rapport à la quantité totale de granulats fins et grossiers.**

9.3.2. PART DU CLINKER DANS LA TENEUR TOTALE EN LIANT

L'impact du ciment sur le CO₂ provient principalement de la production de clinker. Limiter la proportion de clinker dans le ciment (en choisissant des ciments composites) a un impact direct et significatif sur l'impact CO₂ du béton. **Ce paramètre est exprimé en pourcentage de la teneur en liant.**

Le clinker est un produit semi-fini obtenu en chauffant à très haute température un mélange composé en grande partie de calcaire.

9.4. BÉTON RETOUR

La limitation du béton retour peut également entraîner une réduction directe de l'impact sur le CO₂. Le béton retour pourrait théoriquement être évité. **Ce paramètre est exprimé en % de la quantité de béton transportée.**

9.5. ACCIDENTS DE TRAVAIL

La sécurité est une préoccupation constante dans l'industrie de la construction en général et dans le secteur du béton prêt à l'emploi en particulier. La déclaration des accidents et leur suivi constituent un point de départ. Les chiffres rapportés ici correspondent à la manière de rapporter chez [Fedris](#).

9.6. LES CHIFFRES POUR L'ANNÉE 2023

Indicateur	Unité		#Répondant	Valeur
volume	m ³	Total	26	5.474.452
consommation d'électricité	kWh/m ³	Moyenne	17	2,9
% d'électricité d'origine renouvelable	%	Moyenne	13	17,3
production propre d'électricité renouvelable	MWh	Total	6	5.935
consommation de carburant pour la production	Litre/m ³	Moyenne	13	0,4
consommation de carburant pour le transport	Litre/m ³	Moyenne	14	2,4
consommation d'eau totale	Litre/m ³	Moyenne	10	126
l'utilisation de matières premières secondaires	%	Moyenne	12	5,9
part du clinker dans la teneur totale en liant	%	Moyenne	14	44,4
quantité béton résiduel	%	Moyenne	17	2,6
taux de gravité		Moyenne	25	1,3
taux de fréquence		Moyenne	25	37,0

La récupération et le traitement des chiffres ont été organisés indépendamment de FEDBETON cette année, après quoi les chiffres ont été soumis à Vinçotte pour vérification.



10. CONCRETE SUSTAINABILITY COUNCIL (CSC)

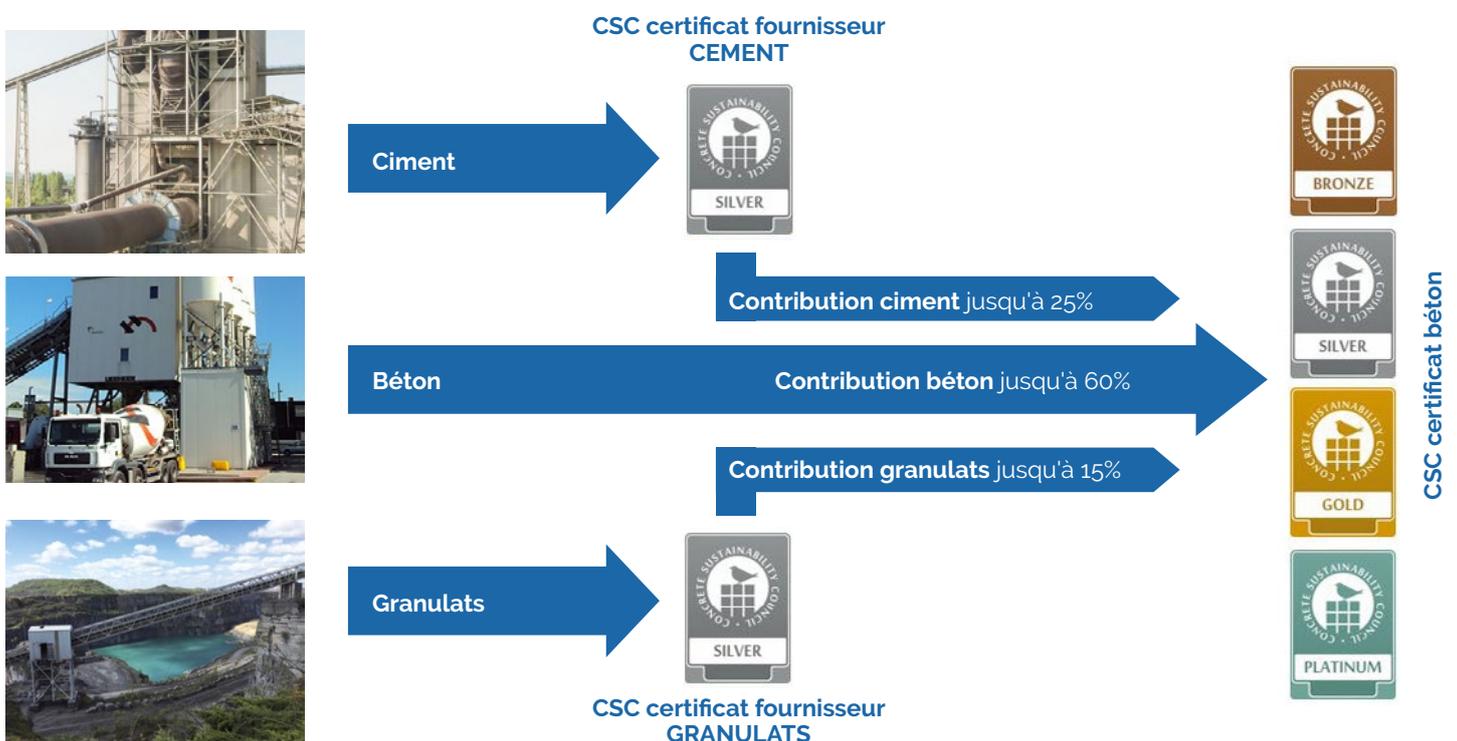
10.1. CSC, C'EST QUOI?

Le système CSC est un système de certification pour l'ensemble de la chaîne du béton, qui se concentre pratiquement sur la certification des centrales à béton, des usines à béton (préfabriquées) et des matières premières. En règle générale, la certification s'applique à tous les produits fabriqués et fournis par l'usine en question, à l'exception du module R de recyclage volontaire et du module CO₂, qui s'appliquent à une gamme de produits particulière de l'entreprise.

Les centrales à béton et les usines de béton préfabriqué peuvent obtenir la certification CSC à quatre niveaux : Bronze, Silver, Gold ou Platinum. Les fournisseurs de ciment, de laitier moulu et de granulats peuvent obtenir un certificat de fournisseur CSC, également à quatre niveaux. Ce certificat se concentre sur la couverture de la chaîne d'approvisionnement et est entièrement reconnu dans la certification CSC béton.

Pour la certification des sites de production de béton, le niveau est déterminé par le résultat d'un système de notation, prenant en compte les résultats individuels de la centrale à béton et la moyenne pondérée de ses fournisseurs de matières premières certifiés par le CSC (ciment et granulats). Toutes les entreprises qui souhaitent obtenir la certification doivent remplir certaines conditions et certains critères de base.

Les thèmes évalués s'inscrivent dans un système d'évaluation de la responsabilité sociale des entreprises et de l'approvisionnement durable (personnes, planète, profit). Les certificats sont valables pour une durée de trois ans, renouvelables ensuite pour la même période de trois ans.



10.2. MODULE R ET MODULE CO2

Récemment, les modules volontaires R et CO2 ont également été lancés. Ces modules peuvent être obtenus en plus d'un certificat de base (au moins argent) pour les usines de béton et s'appliquent à certaines catégories de produits. Le module R certifie les compositions de béton contenant un minimum de matériaux R (béton recyclé, matières premières secondaires ou matières premières régénérées).

Le module CO2 certifie les compositions de béton pour lesquelles une réduction de l'impact CO2 par rapport à une référence nationale a été démontrée. Ces modules facilitent la prescription de béton circulaire ou de béton à faible teneur en carbone.

10.4. CSC EN BELGIQUE

Le nombre de certificats continue d'augmenter régulièrement. Après les 3 premiers certificats délivrés en 2019, le compteur s'élève à 95 certificats de base, 26 modules CO2 et 1 module R (état le 1er janvier 2024).

10.3. RAPPORT SUR LA DURABILITÉ

Les critères M5.01 et M5.02 sont des critères obligatoires pour obtenir un certificat CSC Gold. Étant donné que cela représente un effort important (surtout financier) pour un certain nombre d'entreprises, Fedbeton a élaboré une méthode alternative pour que les entreprises puissent tout de même satisfaire à ces critères. À cette fin, le présent rapport de durabilité a été rédigé et vérifié par un tiers indépendant conformément à la norme ISO 14016.

Les entreprises qui ont coopéré à la mise à disposition des chiffres peuvent s'appuyer sur ce rapport pour répondre à ces critères.



11. DONNÉES DE CONTACT

Fedbeton asbl
Avenue des Arts 20, 1000 Bruxelles

Personne de contact pour ce rapport de durabilité: Bert De Schrijver

	#personnes	#FTE	Statut
Femme	1	1	emploi fixe
Homme	2	1	indépendants

Pas de changements majeurs au niveau FTE lors des dernières 5 années.

12. VÉRIFICATION EXTERNE

Le rapport de 2022, y compris les indicateurs clés de performance fournis par nos membres, a été vérifié par Vinçotte, une tierce partie indépendante, à un niveau d' "assurance limitée". Il s'agissait notamment de vérifier si le rapport répondait aux critères d'établissement

des rapports conformément à la norme GRI. En outre, les chiffres rapportés ont fait l'objet d'une vérification aléatoire. Pour le rapport 2023, Vinçotte s'est limitée - à notre demande - à la vérification des KPI, comme le montre la déclaration de vérification ci-dessous.

VERIFICATION STATEMENT SUSTAINABILITY REPORT

FEDBETON

VINÇOTTE nv

Jan Olieslagerslaan 35
1800 Vilvoorde, België

Organisation

Fedbeton
Kunstlaan 20
1000 Brussel
Belgium

To the stakeholders and readers of Fedbeton's Sustainability Report,

We, Vinçotte, have performed an independent assurance engagement on Fedbeton's Sustainability Report for the year 2024, based on the principles and guidelines outlined by ISO 14016.

Scope of Assurance Engagement

Our assurance engagement encompassed an examination of Fedbeton's sustainability data, disclosures and related processes as presented in the Sustainability Report for the year 2023. Our evaluation was conducted in accordance with the following standards and guidelines:

- **ISO 14016: Environmental Management – Guidelines on the Verification of Environmental Reports:** We followed the principles and guidelines outlined in ISO 14016 to verify the accuracy and reliability of environmental data and disclosures in the report.

This statement may only be communicated and reproduced in its entirety and without change. Page 1 of 3



Assurance Engagement

For the assurance engagement the procedures followed were:

- Interviews with members of Fedbeton who provided the raw data for the KPI's¹;
- Audit of the way of processing and aggregating the raw data;
- Sampling of raw data with regard to the reported KPI's.

Level of assurance

Limited assurance

Responsibilities

The sustainability report has been prepared by Fedbeton, which remains responsible for its content. Vinçotte's responsibility was solely to perform the assurance for selected KPI's².

Declaration of independence

The verification was carried out by Vinçotte as an independent third party.

Conclusion

Based on the work undertaken, nothing came to the attention of Vinçotte to indicate that the reported KPI's of Fedbeton are materially misstated.

Vilvoorde,
15/05/2024



Josephine Carlé
Project Engineer Sustainability & Environment

This statement may only be communicated and reproduced in its entirety and without change. Page 2 of 3

¹ See Annex 1



Annex 1 verified KPI's

1. The fuel consumption of the truck (expressed in liters per m³ transported concrete);
2. The fuel consumption of the equipment on the concrete plants (expressed in liters per m³ produced concrete);
3. The electricity consumption of the concrete plant and the share of renewable energy (kWh per produced m³ concrete);
4. The amount of self-produced renewable electricity (kWh);
5. The % of secondary raw materials used in the production of concrete (% compared to sand and granules);
6. The % of residual concrete returned to the plants (compared to the total m³ transported);
7. Water consumption (groundwater, canal water, drinking water, rainwater) (expressed in liters per m³ of concrete produced);
8. The clinker content of the cement types used (in % of the cement composition);
9. The number of accidents at work (cf. severity rate and frequency rate).

This statement may only be communicated and reproduced in its entirety and without change. Page 3 of 3



13. TABLEAU CROISÉ GRI

Fedbeton a rapporté les informations qui sont dans le présent index de contenu GRI pour la période allant du 1er janvier 2023 au 31 décembre 2023, en se référant aux aux normes de la GRI.

Statement of use		FEBETON has reported in accordance with the GRI Standards					
Period of reporting		full year 2022					
GRI 1 used		GRI 1 : Foundation 2021					
Applicable GRI Sector Standard(s)		N/A					
GRI Universal Standards 2021							
GRI Standard Title	Disclosure Number	Disclosure Name (Individual requirements (a', 'b', 'c', etc.) are not listed here)	Section	Page Number	Omission		
					requirement	reason	explanation
GRI 2: General Disclosures 2021	2-1	Organizational details	1. The organization and its reporting practices	H1 1			
GRI 2: General Disclosures 2021	2-2	Entities included in the organization's sustainability reporting	1. The organization and its reporting practices		N/A	no other entities involved	
GRI 2: General Disclosures 2021	2-3	Reporting period, frequency and contact point	1. The organization and its reporting practices	H1			
GRI 2: General Disclosures 2021	2-4	Restatements of information	1. The organization and its reporting practices		N/A	this is the first report	
GRI 2: General Disclosures 2021	2-5	External assurance	1. The organization and its reporting practices	H12			
GRI 2: General Disclosures 2021	2-6	Activities, value chain, and other business relationships	2. Activities and workers	H1			
GRI 2: General Disclosures 2021	2-7	Employees	2. Activities and workers	H1 1			
GRI 2: General Disclosures 2021	2-8	Workers who are not employees	2. Activities and workers		N/A	all workers reported in 2-7	
GRI 2: General Disclosures 2021	2-9	Governance structure and composition	3. Governance	H1.5			
GRI 2: General Disclosures 2021	2-10	Nomination and selection of the highest governance body	3. Governance	H1.5			
GRI 2: General Disclosures 2021	2-11	Chair of the highest governance body	3. Governance	H1.5			
GRI 2: General Disclosures 2021	2-12	Role of the highest governance body in overseeing the management of impacts	3. Governance	H1.5			
GRI 2: General Disclosures 2021	2-13	Delegation of responsibility for managing impacts	3. Governance	H1.5			
GRI 2: General Disclosures 2021	2-14	Role of the highest governance body in sustainability reporting	3. Governance	H1.1			
GRI 2: General Disclosures 2021	2-15	Conflicts of interest	3. Governance		N/A	only members of Fedbeton in the board	
GRI 2: General Disclosures 2021	2-16	Communication of critical concerns	3. Governance	H1.5			
GRI 2: General Disclosures 2021	2-17	Collective knowledge of the highest governance body	3. Governance	H1.5			
GRI 2: General Disclosures 2021	2-18	Evaluation of the performance of the highest governance body	3. Governance		N/A	no formal evaluation process in place	
GRI 2: General Disclosures 2021	2-19	Remuneration policies	3. Governance		not available	confidential	
GRI 2: General Disclosures 2021	2-20	Process to determine remuneration	3. Governance		not available	confidential	
GRI 2: General Disclosures 2021	2-21	Annual total compensation ratio	3. Governance		N/A	small organisation	
GRI 2: General Disclosures 2021	2-22	Statement on sustainable development strategy	4. Strategy, policies and practices		not available		
GRI 2: General Disclosures 2021	2-23	Policy commitments	4. Strategy, policies and practices		not available		
GRI 2: General Disclosures 2021	2-24	Embedding policy commitments	4. Strategy, policies and practices		not available		
GRI 2: General Disclosures 2021	2-25	Processes to remediate negative impacts	4. Strategy, policies and practices		not available		
GRI 2: General Disclosures 2021	2-26	Mechanisms for seeking advice and raising concerns	4. Strategy, policies and practices		not available		
GRI 2: General Disclosures 2021	2-27	Compliance with laws and regulations	4. Strategy, policies and practices		not available		
GRI 2: General Disclosures 2021	2-28	Membership associations	4. Strategy, policies and practices	H1.5			
GRI 2: General Disclosures 2021	2-29	Approach to stakeholder engagement	5. Stakeholder engagement	H1.5			
GRI 2: General Disclosures 2021	2-30	Collective bargaining agreements	5. Stakeholder engagement		N/A		
GRI 3: Material Topics 2021	3-1	Process to determine material topics	2. Disclosures on material topics	H3			
GRI 3: Material Topics 2021	3-2	List of material topics	2. Disclosures on material topics	H3			
GRI 3: Material Topics 2021	3-3	Management of material topics	2. Disclosures on material topics	H3			



Fedbeton asbl
Avenue des Arts 20, 1000 Bruxelles
Personne de contact pour ce rapport de
durabilité: Bert De Schrijver

