

Certificat de conformité du contrôle de la production en usine EN 1090-1:2009+A1:2011

**Numéro du certificat :
1166 – CPR – 0245**

*Délivré conformément au Règlement Produits de Construction – 305/2011
du Parlement européen et du conseil du 9 mars 2011.*

Titulaire du certificat

PROFILAFROID
2 rue de Beauvais
60930 BAILLEUL SUR THERAIN

Site de fabrication

F – 60930 BAILLEUL SUR THERAIN

Confirmation

Ce certificat atteste que toutes les dispositions concernant l'évaluation et la vérification de la constance des performances des kits de construction à ossature en acier mis sur le marché en tant que produits de construction, décrites dans l'annexe ZA de la norme de référence **EN 1090-1:2009+A1:2011**, pour le système 2+, sont appliquées et que le contrôle de production en usine satisfait à toutes les exigences prescrites dans cette norme.

Date de la première délivrance

27 novembre 2018

Date de la prochaine surveillance

24 janvier 2028

Durée de validité

Ce certificat demeure valide tant que les conditions précisées dans la spécification technique harmonisée de référence ou les conditions de fabrication en usine ou le contrôle de la production en usine lui-même ne sont pas modifiés de manière significative, à moins d'une suspension ou d'un retrait par l'organisme notifié de certification des produits.

Remarque

Voir Annexe Technique

Émission du présent certificat

Saint Aubin, le **18/06/2025**



Directeur Certification Adjoint
Cédric ROUX

La validité du présent certificat est confirmée si elle est visible sur le site internet du CTICM

La présente annexe technique accompagne le certificat de conformité au marquage CE numéro :

1166 – CPR – 0245

Délivré à : **PROFILAFROID**
2 rue de Beauvais
60930 BAILLEUL SUR THERAIN

Elle définit les champs couverts par ce certificat :

Produits couverts	Structure en acier pour : - Palplanches en acier – EXC2 - Piquets de vigne en acier – EXC1 - Poteaux de clôtures en acier – EXC1 - Profilés formés à froid en acier – EXC1
Méthode de déclaration pour le marquage CE	Méthodes 1 et 3a selon Tableau A.1 de l'EN 1090-1 : 2009+A1:2011
Performances déclarées par le fabricant	Les performances sont déclarées pour <u>l'exigence fondamentale n°1 - Résistance mécanique et stabilité</u> (définie dans l'annexe I du Règlement (UE) n°305/2011)
Production	Coupage mécanique – Perçage – Poinçonnage – Soudage – Traitement de surface - Protection anticorrosion
Classe d'exécution selon la norme EN 1090-2:2018	EXC1 à EXC2
Matériaux de base	- Acier de nuance S235 à S355 inclus suivant les normes EN 10025-2, EN 10025-3, EN 10025-4, EN 10149-2 et EN 10149-3 avec soudures - Acier jusqu'à une nuance S500 inclus suivant les normes EN 10025-2, EN 10149-2 et EN 10149-3 - Acier de nuance S220GD à S450GD inclus suivant la norme EN 10346
Exigences de qualité en soudage par fusion des matériaux métalliques	Conforme à l'EN ISO 3834-3
Procédé de soudage	Procédé 135 selon l'EN ISO 4063
Coordination en soudage	- M. VROYLANDT Eric
Traitement de protection anticorrosion	- Par système de peinture suivant la norme EN ISO 12944 - Par galvanisation à chaud suivant la norme EN ISO 1461 - Par galvanisation en continu suivant la norme EN 10346



Directeur Certification Adjoint
Cédric ROUX