

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

**Numéro du certificat :**  
**1166 – CPR – 0283**

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

<b>Titulaire du certificat</b>	<b>AST CONCEPT</b> <b>194 Route Des Places</b> <b>42260 CREMEOUX</b>
<b>Site de fabrication</b>	<b>F- 42260 CREMEOUX</b>
<b>Confirmation</b>	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 <b>EN 1090-1:2009+A1:2011</b> , pour le système 2+, sont appliquées et que le contrôle de production en usine satisfait à toutes les exigences prescrites dans cette norme.
<b>Date de la première délivrance</b>	<b>27 mars 2025</b>
<b>Date de la prochaine surveillance</b>	<b>05 février 2026</b>
<b>Durée de validité</b>	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.
<b>Remarque</b>	Voir Annexe Technique
<b>Émission du présent certificat</b>	Saint Aubin, le <b>27/03/2025</b>



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 – 0283**

Délivré à :

## AST CONCEPT

**194 Route Des Places  
42260 CREMEEAUX**

Elle définit les champs couverts par ce certificat :

<b>Produits couverts</b>	- Eléments structuraux métalliques pour attaches de charpentes en bois (ferrures) - Eléments décoratifs d'intérieur et d'extérieur métalliques
<b>Méthode de déclaration pour le marquage CE</b>	<b>Méthodes 2 et 3b</b> selon Tableau A.1 de l'EN 1090-1 : 2009+A1:2011
<b>Performances déclarées par le fabricant</b>	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)
<b>Production</b>	Coupage thermique – Perçage – Formage à froid - Soudage – Traitement de surface – Protection anticorrosion
<b>Classe d'exécution selon la norme EN 1090-2:2018</b>	<b>EXC2</b>
<b>Matériaux de base</b>	- Aciers de construction selon jusqu'à une limite d'élasticité nominale de 355MPa selon les normes EN 10025-2, EN 10025-3, EN 10111, EN 10210, EN 10346 et EN 10149
<b>Exigences de qualité en soudage par fusion des matériaux métalliques</b>	Conforme à l'EN ISO 3834-3
<b>Procédé de soudage</b>	<b>Procédé 135</b> selon l'EN ISO 4063
<b>Coordination en soudage</b>	M. Florent FAILLU (BUREAU VERITAS) IWT
<b>Traitement de protection anticorrosion</b>	- Par système de peinture selon EN ISO 12944 - Par galvanisation à chaud selon EN ISO 1461



Directeur Certification Adjoint  
**Cédric ROUX**