

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.*

Titulaire du certificat

AST CONCEPT
194 Route Des Places
42260 CREMEAUX

Site de fabrication

F- 42260 CREMEAUX

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 mars 2025

Date de la prochaine surveillance

05 février 2026

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 **27/03/2025**



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 – 0283

Délivré à : **AST CONCEPT**
194 Route Des Places
42260 CREMEAUX

Elle définit les champs couverts par ce certificat :

Produits couverts	- Eléments structuraux métalliques pour attaches de charpentes en bois (ferrures) - Eléments décoratifs d'intérieur et d'extérieur métalliques
Méthode de déclaration pour le marquage CE	Méthodes 2 et 3b 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 thermique – Perçage – Formage à froid - Soudage – Traitement de surface – Protection anticorrosion
Classe d'exécution selon la norme EN 1090-2:2018	EXC2
Matériaux de base	- 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
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. Florent FAILLU (BUREAU VERITAS) IWT
Traitement de protection anticorrosion	- Par système de peinture selon EN ISO 12944 - Par galvanisation à chaud selon EN ISO 1461



Directeur Certification Adjoint
Cédric ROUX