

Certificat de conformité du Contrôle de la Production en Usine EN 1090-1:2009+A1:2011

**Numéro du certificat :
1166 – CPR – 0256**

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

Titulaire du certificat

GHM
Rue Antoine Durenne
52220 SOMMEVOIRE

Site de fabrication

52220 SOMMEVOIRE

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

16 Juin 2020

Date de la prochaine surveillance

21 Mai 2025

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 **19/04/2024**

Directeur Certification



Philippe HOSTALERY

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 – 0256

Délivré à : **GHM**
Rue Antoine Durenne
52220 SOMMEVOIRE

Elle définit les champs couverts par ce certificat :

Produits couverts	- Grands mâts en acier
Méthode de déclaration pour le marquage CE	Méthode 2 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 – Coupage mécanique – Perçage – Soudage – Fixation mécanique – 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 et EN 10025-4 - Profils creux en acier de nuance S235H à S355H inclus suivants les normes EN 10210-1 et EN 10219-1
Exigences de qualité en soudage par fusion des matériaux métalliques	Conforme à l'EN ISO 3834-3
Procédé de soudage	Procédés 135, 138 et 15 selon l'EN ISO 4063
Coordination en soudage	- M. POMRENKA Frantz
Traitement de protection anticorrosion	- Par galvanisation à chaud suivant la norme EN ISO 1461

Directeur Certification



Philippe HOSTALERY

Le présent document référencé **RC10-0256-24a** comprend 2 pages y compris cette annexe technique. Seule sa reproduction intégrale est autorisée

Émission du présent certificat, le **19/04/2024**