

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

**Numéro du certificat :
1166 – CPR – 0207**

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

Titulaire du certificat

VALMONT France SAS

**Les Marmoulets
F – 03110 CHARMEIL**

Site de fabrication

**03110 CHARMEIL (France)
08-110 SIEDLCE (Pologne)**

Confirmation

Ce certificat atteste que toutes les dispositions concernant l'évaluation et la vérification de la constance des performances des kits de construction 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

22 janvier 2016

Date de la prochaine surveillance

26 juin 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 **16/12/2025**



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 – 0207

Délivré à : **VALMONT France SAS**

Les Marmoulets

F – 03110 CHARMEIL

Elle définit les champs couverts par ce certificat :

Produits couverts	Structures en acier : - Grand mât en acier cylindro-conique ou polygonal emboîté - Grand mât en acier « Rond Conique Multiple : RCM »
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 – Coupage mécanique – Formage – Perçage – Soudage – Assemblage par fixation mécanique – Traitement de surface – Protection anticorrosion
Classe d'exécution selon la norme EN 1090-2:2018	EXC1 à EXC3
Matériaux de base	- Acier de nuance S235 à S460 inclus suivant les normes EN 10025-2, EN 10025-3, EN 10025-4, EN 10025-6, EN 10149-2 et EN 10149-3 - Profils creux de nuance S235H à S460H selon les normes EN 10210-1 et EN 10219-1
Exigences de qualité en soudage par fusion des matériaux métalliques	Conforme à l'EN ISO 3834-2
Procédé de soudage	Procédés 111, 121 et 135 selon l'EN ISO 4063
Coordination en soudage	M. DUFOURD Loïc
Traitement de protection anticorrosion	- Par système de peinture selon EN ISO 12944 - Par métallisation selon EN ISO 2063 - Par galvanisation à chaud selon EN ISO 1461



Directeur Certification Adjoint

Cédric ROUX