Organisme notifié n°1166

Centre technique industriel de la construction métallique
Espace Technologique – L'orme des merisiers
Immeuble Apollo – 91193 SAINT-AUBIN
Tél : +33 (0)1 60 13 83 00
cticm.com

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

Numéro du certificat : 1166 – CPR – 0231

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

Titulaire du certificat	**TDEM3** **Z.I de la Nouvelle Energie** **1 rue Pollet** **F – 59560 COMINES**
Site de fabrication	**F – 59560 COMINES**
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	**07 avril 2017**
Date de la prochaine surveillance	**09 mars 2027**
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 **20/10/2026**

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 – 0231

Délivré à :

TDEM3
Z.I de la Nouvelle Energie
1 rue Pollet
F – 59560 COMINES

Elle définit les champs couverts par ce certificat :

Produits couverts	- Structure en acier pour bâtiments - Structure en acier pour plateformes et mezzanines
Méthode de déclaration pour le marquage CE	**Méthodes 1, 2 et 3a** selon Tableau A.1 de l'EN 1090-1 : 2009+A1:2011
Performances déclarées par le fabricant	Les performances sont déclarées pour l'exigence fondamentale n°1 - Résistance mécanique et stabilité (définie dans l'annexe I du Règlement (UE) n°305/2011)
Production	Coupage thermique – Coupage mécanique – Perçage – Soudage – Fixation mécanique – Protection anticorrosion
Classe d'exécution selon la norme EN 1090-2:2018	**EXC1 à EXC3**
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 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 3834-2
Procédé de soudage	**Procédés 111 et 135** selon l'EN ISO 4063
Coordination en soudage	- M. Guillaume PENIN IWS - M. Gaëtan DAMIENS 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