

CERTIFICAT

Conformité du contrôle de production en usine

2451-CPR-EN1090-2018.0095.001

Selon le Règlement (UE) no 305/2011 du
Parlement européen et du Conseil du 09 mars 2011 (pour les produits de construction)
ce certificat s'applique au produit de construction suivant:

Produit de construction	Éléments structuraux et kits de construction pour structures en acier EXC4 selon la norme EN 1090-2
Utilisation	Pour des constructions structurales de tous types d'ouvrages
Méthode de marquage CE	ZA.3.2 à ZA.3.5 selon les normes EN 1090-1:2009+A1:2011
Fabricant	fabriqué par ou pour MERITECH S.A. 3 rue de la Croix Blaise 57280 Fèves France
Usines de production <small>Unités de production du fabricant</small>	voir au verso
Confirmation	Ce certificat atteste que toutes les règles concernant l'évaluation et le contrôle de la performance décrites dans l'annexe ZA de la norme harmonisée EN 1090-1:2009+A1:2011 sont appliquées selon le système 2+ et que le contrôle de production en usine répond à toutes les exigences prescrites dedans.
Première date de délivrance	08.05.2018
Prochain audit de surveillance	07.05.2019
Durée de validité	Ce certificat reste valable tant que la méthode de contrôle mentionnée dans la norme harmonisée et/ou les exigences requises pour le contrôle de production en usine concernant l'évaluation de la performance des caractéristiques déclarées n'ont pas changé, et que le produit et les conditions de production des usines n'ont pas subi de changements importants.
Remarques	cf. au verso

Lieu/Date d'établissement Düsseldorf, 08.05.2018
Duchêne



Dipl.-Ing. Gurschke
Directeur de l'organisme de
certification

Numéro du certificat: 2451-CPR-EN1090-2018.0095.001

Usines du fabricant

1. **ARCELOR Mittal Gandrange**
Laminier couronnes et barres, 57360 Amnéville, France
2. **MERITECH S.A.**
3 rue de la Croix Blaise, 57280 Fèves, France

Remarques

L'organisme notifié - 2451 DVS ZERT GmbH a effectué le contrôle initial du/des usine(s) et le contrôle de production en usine et procède à la surveillance permanente, à l'évaluation et à la confirmation du contrôle de production en usine.

Dispositions générales

Les conditions requises par la norme harmonisée EN 1090-1:2009+A1:2011, point B. 4.1 au point B. 4.4. inclus sont applicables.

En particulier, les exigences requises selon la norme EN 1090-1:2009+A1:2011, point B. 4.3 à savoir, les déclarations que le fabricant doit remettre une fois par an à l'organisme notifié doivent être respectées.

Les conditions générales de vente de la société DVS ZERT GmbH dans la dernière version respectivement en vigueur sont applicables.

Certificat de soudage

1090-2.00261.GSISa.2018.001

conforme à la norme EN 1090-1, tableau B.1
pour le soudage de structures en acier selon la norme EN 1090-2

Fabricant	Meritech S.A.
	3 rue de la Croix de Blaise 57280 FEVES FRANCE
Spécifications techniques	EN 1090-2:2008+A1:2011
Classe d'exécution	EXC4 selon la norme EN 1090-2
Procédé(s) de soudage <small>(Référence à la norme EN ISO 4063)</small>	111, 135, 141
Groupe de matières primaires	1.1, 1.2 selon CEN ISO / TR 15608 et EN 1090-2, tableau 2 et 3 8.1 selon CEN ISO / TR 15608 et EN 1090-2, tableau 4
Coordinateur en soudage responsable <small>(Titre, prénom, nom, qualification, Date de naissance)</small>	Philippe Anguenot, EWE né le 05.07.1965
Suppléant(s) <small>(Titre, prénom, nom, qualification, Date de naissance)</small>	Benoit Contin, Niveau B né le 20.12.1984
Confirmation	Sur la base des règlements de la spécification technique ci-dessus, les exigences concernant le soudage sont remplis.
Date de début de validité	11.04.2018
Durée de validité	10.04.2019
Remarques	cf. au verso

Lieu/Date d'établissement Saarbrücken, 07.05.2018
Duchêne/LD


Dipl.-Ing. Stiefel
Directeur de l'organisme de certification

Numéro du certificat: 1090-2.00261.GSISa.2018.001

Remarques:

Le coordinateur en soudage responsable n'est pas autorisé d'exécuter et de valider des qualifications des soudeurs ou soudeurs-opérateurs dans la domaine d'application du certificat.

Dispositions générales

1. Le présent certificat est valable tant que les dispositions des spécifications techniques citées ci-dessus elles-mêmes ou les conditions de fabrication du/des site/s de production déterminants ne sont pas modifiées de façon essentielle.
2. Ce certificat ne peut être reproduit ou publié à des fins publicitaires ou autres que dans son intégralité. Le message de textes publicitaires ne doit pas être en contradiction avec le présent certificat.
3. Le service en charge des contrôles peut effectuer des contrôles payants à tout moment dans le/les site/s en cas de doutes concernant l'aptitude du/des site/s de production.
4. Ce certificat peut être retiré, complété ou modifié à tout moment avec effet immédiat sans indemnisation, si les conditions requises pour l'attribution du certificat ont changé, ou si les dispositions du présent certificat ne sont pas respectées.
5. Les modifications suivantes doivent être déclarées au service en charge du contrôle:
 - a) Nouveaux dispositions de production ou modifications des dispositions de production essentielles;
 - b) Changement du coordinateur responsable du soudage;
 - c) Introduction de nouveaux procédés de soudage, de nouveaux matériaux de base et procès-verbal de qualification d'un mode opératoire de soudage associé (QMOS);
 - d) Nouveaux équipements essentiels de production.

Dans les cas cités, le service en charge du contrôle mandatera un contrôle complémentaire.

6. Il convient de déposer une nouvelle demande au minimum deux mois avant l'arrivée à échéance de la durée de validité, si la qualification doit encore être attestée.

Distributeurs

1. Demandeur
2. A classer au dossier