

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

**Numéro du certificat :
1166 – CPR – 0160**

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

Titulaire du certificat

BODARD CONSTRUCTION
ZA. Sud – CS 20
10 rue de l'océan, La Chapelle Achard
85150 LES ACHARDS

Site de fabrication

85150 LES ACHARDS

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 Août 2013

Date de la prochaine surveillance

25 Juillet 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.

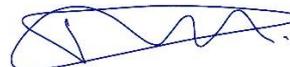
Remarque

Voir Annexe Technique

Émission du présent certificat

Saint Aubin, le 10/01/2024

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 :

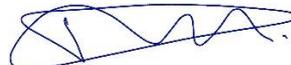
1166 – CPR – 0160

Délivré à : **BODARD CONSTRUCTION**
ZA. Sud – CS 20
10 rue de l’océan, La Chapelle Achard
85150 LES ACHARDS

Elle définit les champs couverts par ce certificat :

Produits couverts	<p>- OSIRIS (m) - Largeur max l600 = 2,926 - Largeur max l60 = 2,436 - Longueur max = 6,036 - Hauteur max = 2,940 Les structures des modules de la gamme OSIRIS peuvent être superposées en R+1 et peuvent être juxtaposées.</p> <p>- BATIX et MULTI (m) - Largeur max = 2,940 - Longueur max = 6,050 - Hauteur max = 2,730 Les structures des modules des gammes BATIX et MULTI peuvent être juxtaposées mais ne peuvent pas être superposées.</p> <p>- JUNIOR (m) - Largeur max = 2,500 - Longueur max = 5,940 - Hauteur max = 2,700 Les structures des modules de la gamme JUNIOR ne peuvent être ni juxtaposées ni superposées.</p>
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	<p>- Acier de nuance S235 à S355 inclus suivant les EN 10025-2, EN 10025-3 et EN 10025-4</p> <p>- Acier avec une limite d’élasticité nominale maximale de 355MPa suivant l’EN 10346</p> <p>- Profils creux en acier de nuance S235H à S355H suivant les normes EN 10210-1 et EN 10219-1</p>
Exigences de qualité en soudage par fusion des matériaux métalliques	Conforme à l’EN ISO 3834-2
Procédé de soudage	Procédé 135 selon l’EN ISO 4063
Coordination en soudage	M. FREULON Thierry
Traitement de protection anticorrosion	<p>- Par système de peinture selon l’EN ISO 12944</p> <p>- Par galvanisation par immersion à chaud selon l’EN 10346</p> <p>- Par galvanisation à chaud selon l’EN ISO 1461</p>

Directeur Certification



Philippe HOSTALERY

Le présent document référencé **RC10-0160-24a** comprend 2 pages y compris cette annexe technique. Seule sa reproduction intégrale est autorisée

Émission du présent certificat, le **10/01/2024**