

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

**Numéro du certificat :
1166 – CPR – 0241**

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

Titulaire du certificat	JIPE REUNION 6 Rue Gustave Eiffel Zac Ravine à Marquet F-97419 LA POSSESSION
Site de fabrication	F-97419 LA POSSESSION
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	18 Juillet 2018
Date de la prochaine surveillance	06 Octobre 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 19/01/2026



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 – 0241

Délivré à : **JIPE REUNION**
6 Rue Gustave Eiffel
Zac Ravine à Marquet
F-97419 LA POSSESSION

Elle définit les champs couverts par ce certificat :

Produits couverts	Structure en acier pour les unités de construction préfabriquées gamme modulaire JIPECO
Méthode de déclaration pour le marquage CE	Méthode 1 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	Soudage – Protection anticorrosion
Classe d'exécution selon la norme EN 1090-2:2018	EXC1 à EXC2
Matériaux de base	- Acier de nuance S235 suivant les normes EN 10025-2 et EN 10025-3 - Profils creux en acier de nuance S235H suivant les normes EN 10210-1 et EN 10219-1 - Acier de nuance S250GD à S320GD inclus suivant la norme EN 10346
Exigences de qualité en soudage par fusion des matériaux métalliques	Conforme à l'EN ISO 3834-3
Procédé de soudage	Procédé 114 selon l'EN ISO 4063
Coordination en soudage	Externalisée auprès de CND REUNION
Traitement de protection anticorrosion	- Par système de peinture suivant la norme EN ISO 12944 - Par galvanisation en continu suivant la norme EN 10346



Directeur Certification Adjoint
Cédric ROUX