

En conformité avec le Règlement (UE) n. 305/2011 du Parlement Européen et du Conseil du 9 Mars 2011 (Règlement sur les produits de construction ou le RPC), Apave Italia CPM Srl, organisme notifié par la Commission Européenne sous le numéro 0368, émet le

CERTIFICAT CE
de conformité du contrôle de production en usine
0398/CPR/MP/15.013



Producteur / Adresse

LAMINES MARCHANDS EUROPEENS S.A.

2, Rue Emile Zola, BP1 – 59125 Trith Saint Léger (France)

Site de Production

Trith Saint Léger (France) – 2, Rue Emile Zola BP1 (Annexe A)

Produit

LAMINÉS À CHAUD EN ACIER

Utilisation prévue

utilisation en structures métalliques ou structures mixtes acier-béton

Le présent certificat atteste que les produits susmentionnés sont soumis au contrôle de la production en usine per la fabricant (FPC), aux essais de type initial (ITT) et aux essais complémentaires d'échantillons prélevés dans l'usine selon un plan d'essais, que l'Organisme notifié APAVE ITALIA CPM S.r.l a effectué l'inspection initiale des établissements et du contrôle de la production en usine et réalise la surveillance continue, l'évaluation et l'approbation du contrôle de la production en usine et que toutes les dispositions concernant l'évaluation et la vérification de la constance des performances décrites dans l'annexe ZA de la norme

EN 10025-1:2004

sous système 2+ sont appliquées.

Le présent certificat a été délivré pour la première fois le 29/08/2006 et, sauf retrait ou suspension, demeure valide tant que les conditions précisées dans la spécification technique de référence ou les conditions de fabrication en usine ou le contrôle de la production en usine ne sont pas modifiés de manière significative. Pour vérifier la validité du certificat: <http://geco.cpmmapave.it>.

Bienno, 21/09/2015

Révision n. 01

Dr. Sirio Frugoni
Directeur Technic

ANNEXE A: Laminés Marchands Européens S.A.

Laminés à chaud en acier de construction produits dans l'usine de:

2, Rue Emile Zola, BP1 – 59125 Trith Saint Léger (France)

dans les qualités et les nuances suivantes:

- EN 10025-2:2004 – **S235JR+AR**
- EN 10025-2:2004 – **S235J0+AR**
- EN 10025-2:2004 – **S275JR+AR**
- EN 10025-2:2004 – **S275J0+AR**
- EN 10025-2:2004 – **S355JR+AR**
- EN 10025-2:2004 – **S355J0+AR**
- EN 10025-2:2004 – **S355J2+AR**
- EN 10025-2:2004 – **S355K2+AR**

dans les formes et les épaisseurs suivantes:

| | NORME DE RÉFÉRENCE | DIMENSIONS | | GAMME D'ÉPISSEURS | |
|--------------------|-----------------------|------------|-----|-------------------|-----|
| | | DE | A | DE | A |
| Plats | EN 10058 | 20 | 150 | 3 | 30 |
| Larges plats | DIN 59200 | 151 | 250 | 5 | 30 |
| Cornières | EN 10056-2 | 20 | 120 | 3 | 15 |
| Cornières inégales | EN 10056-2 | 30 | 150 | 3 | 12 |
| Tés | EN 10055 | 30 | 80 | 4 | 9 |
| Ronds | EN 10060 | - | - | 8 | 30 |
| Carrés | EN 10059 | - | - | 8 | 30 |
| U | EN 10279 | 40 | 140 | 5 | 10 |
| IPE | EN 10034 | 80 | 140 | 5,2 | 6,9 |
| IPN | EN 10024 | 80 | 100 | 5,9 | 6,8 |

Dr. Sirio Frugoni
Directeur Technic