

CERTIFICATE

of conformity of the factory production control

No. 2274-CPR-0022-2022

In compliance with Regulation (EU) No. 305/2011 of the European Parliament and of the Council of 9 March 2011 (the CPR), this certificate applies to the construction product:

**structural components and kits for steel structures to EXC 3
according to the standard PN-EN 1090-2:2018-09**

for load-bearing structures in all types of buildings, constancy of performance declaration method:
1, 3a according to the standard PN-EN 1090-1+A1:2012

placed on the market under the name or the trade mark of:

Name of the manufacturer:

EthosEnergy Poland S.A.

PL 42-701 Lubliniec, ul. Powstańców Śląskich 85

and produced in the manufacturing plant:

Manufacturing plant:

EthosEnergy Poland S.A.

PL 42-701 Lubliniec, ul. Powstańców Śląskich 85

This certificate attests that all provisions concerning the assessment and verification of constancy of performance described in annex ZA of the standard

PN-EN 1090-1+A1:2012

under system 2+ are applied and that

the factory production control is assessed to be in conformity with the applicable requirements.

This certificate was first issued on **18.03.2022** and will remain valid as long as neither the harmonised standard, the construction product, the AVCP methods nor the manufacturing conditions in the plant are modified significantly, unless suspended or withdrawn by the notified factory production control certification body.

The range, execution class and welding processes used are set out in the appendix.

Katowice, 18.03.2022



TUV NORD Polska Sp. z o.o.
ul. Mickiewicza 29, 40-085 Katowice

Notified Body No. 2274

Product Certification Body accredited by PCA, No. AC 103



Małgorzata Stasiak
Certifier

Appendix to the certificate of conformity of factory production control

No. 2274-CPR-0022-2022

1. Scope and performance class:

Manufacturing of load-bearing structural components and kits for steel structures in class EXC 3 according to standard PN-EN 1090-2:2018-09
Constancy of performance declaration method: 1, 3a

2. Technical specifications applied:

PN-EN 1090-1+A1:2012
PN-EN 1090-2:2018-09

3. Manufacturing Plant:

EthosEnergy Poland S.A., PL 42-701 Lubliniec, ul. Powstańców Śląskich 85

4. Welding processes and basic materials:

Welding process acc. to PN-EN ISO 4063:2011	Material group acc. to ISO/TR 15608:2013	Material specifications
135 MAG Metal active gas welding, partly-mechanized	1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ [MPa]	EN 10025-2; -3; -4; EN 10149-2; -3 EN 10210-1; EN 10219-1
136 MAG Metal active gas welding with flux cored electrode, partly- mechanized	1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ [MPa]	EN 10025-2; -3; -4; EN 10149-2; -3 EN 10210-1; EN 10219-1
121 SAW Submerged arc welding, fully-mechanized	1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ [MPa]	EN 10025-2; -3; -4; EN 10149-2; -3 EN 10210-1; EN 10219-1
141 TIG Tungsten inert gas welding, manual	1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ [MPa]	EN 10025-2; -3; -4; EN 10149-2; -3 EN 10210-1; EN 10219-1

5. Responsible welding coordinators:

The manufacturer has the personnel responsible for welding supervision in accordance with the requirements of PN-EN ISO 14731:2019-05; qualification level C certificate number PL/IWE/1466/2014.

6. Remarks: -

Katowice, 18.03.2022



Małgorzata Stasiak

Małgorzata Stasiak
Certifier

TUV NORD Polska Sp. z o.o.
ul. Mickiewicza 29, 40-085 Katowice
Notified Body No. 2274
Product Certification Body accredited by PCA, No. AC 103

CERTYFIKAT

zgodności zakładowej kontroli produkcji

nr 2274-CPR-0022-2022

Zgodnie z Rozporządzeniem Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) nr 305/2011 z dnia 9 marca 2011 r. (Rozporządzenie CPR), niniejszy certyfikat odnosi się do następującego wyrobu budowlanego:

elementy konstrukcji nośnych oraz ich zestawy wykonane ze stali do klasy EXC 3 według normy PN-EN 1090-2:2018-09

do stosowania w konstrukcjach nośnych we wszystkich typach budowli, metoda deklarowania stałości właściwości użytkowych: 1, 3a według normy PN-EN 1090-1+A1:2012

wprowadzonego do obrotu pod nazwą lub znakiem firmowym producenta:

Nazwa i adres producenta:

EthosEnergy Poland S.A.

PL 42-701 Lubliniec, ul. Powstańców Śląskich 85

i produkowanego w zakładzie produkcyjnym:

Nazwa i adres zakładu produkcyjnego:

EthosEnergy Poland S.A.

PL 42-701 Lubliniec, ul. Powstańców Śląskich 85

Niniejszy certyfikat potwierdza, że wszystkie postanowienia dotyczące oceny i weryfikacji stałości właściwości użytkowych, określone w załączniku ZA normy:

PN-EN 1090-1+A1:2012

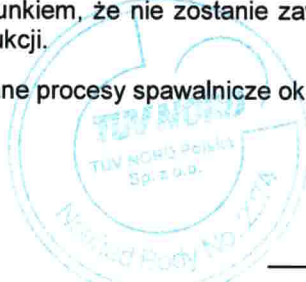
w ramach systemu 2+ są stosowane oraz że

zakładowa kontrola produkcji spełnia mające zastosowanie wymagania.

Niniejszy certyfikat został wydany po raz pierwszy w dniu **18.03.2022** i pozostaje ważny, dopóki zharmonizowana norma, metody oceny i weryfikacji stałości właściwości użytkowych, sam wyrób budowlany i warunki jego wytwarzania nie ulegną istotnej zmianie oraz pod warunkiem, że nie zostanie zawieszony lub cofnięty przez jednostkę notyfikowaną certyfikującą zakładową kontrolę produkcji.

Zakres, klasę wykonania oraz stosowane procesy spawalnicze określono w załączniku.

Katowice, 18.03.2022



TÜV NORD Polska Sp. z o.o.
ul. Mickiewicza 29, 40-085 Katowice

Jednostka Notyfikowana nr 2274

Jednostka Certyfikująca Wyroby akredytowana przez PCA, Nr AC 103



Małgorzata Stasiak
Certyfikujący

Załącznik do certyfikatu zgodności zakładowej kontroli produkcji

nr 2274-CPR-0022-2022

1. Zakres i klasa wykonania:

Wykonywanie elementów i zestawów konstrukcji nośnych stalowych w klasie EXC 3 wg normy PN-EN 1090-2:2018-09
Metoda deklarowania stałości właściwości użytkowych: 1, 3a

2. Zastosowane specyfikacje techniczne:

PN-EN 1090-1+A1:2012
PN-EN 1090-2:2018-09

3. Zakład produkcyjny:

EthosEnergy Poland S.A., PL 42-701 Lubliniec, ul. Powstańców Śląskich 85

4. Procesy spawalnicze i materiały podstawowe:

Proces spawalniczy wg PN-EN ISO 4063:2011	Grupa materiałowa wg ISO/TR 15608:2013	Specyfikacje materiałowe
135 spawanie elektrodą topliwą w osłonie gazów aktywnych (MAG), częściowo zmechanizowane	1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ [MPa]	EN 10025-2; -3; -4; EN 10149-2; -3 EN 10210-1; EN 10219-1
136 spawanie elektrodą proszkową w osłonie gazów aktywnych (MAG), częściowo zmechanizowane	1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ [MPa]	EN 10025-2; -3; -4; EN 10149-2; -3 EN 10210-1; EN 10219-1
121, spawanie łukiem krytym, zmechanizowane	1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ [MPa]	EN 10025-2; -3; -4; EN 10149-2; -3 EN 10210-1; EN 10219-1
141 spawanie łukowe elektrodą nietopliwą w osłonie gazów obojętnych (TIG), ręczne	1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ [MPa]	EN 10025-2; -3; -4; EN 10149-2; -3 EN 10210-1; EN 10219-1

5. Personel odpowiedzialny za nadzór spawalniczy:

Producent posiada personel odpowiedzialny za nadzór spawalniczy spełniający wymagania normy PN-EN ISO 14731:2019-05; poziom kwalifikacji C; nr certyfikatu PL/IWE/1466/2014.

6. Uwagi: -

Katowice, 18.03.2022




Małgorzata Stasiak
Certyfikujący

TÜV NORD Polska Sp. z o.o.
ul. Mickiewicza 29, 40-085 Katowice
Jednostka Notyfikowana nr 2274
Jednostka Certyfikująca Wyroby akredytowana przez PCA, Nr AC 103

ZERTIFIKAT

Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle

Nr. 2274-CPR-0022-2022

Gemäß der Verordnung (EU) Nr. 305/2011
des Europäischen Parlaments und des Rates vom 9 März 2011 (Bauproduktverordnung - CPR),
gilt dieses Zertifikat für das folgende Bauprodukt:

**tragende Bauteile und Bausätze für Stahltragwerke
bis EXC 3 nach der Norm PN-EN 1090-2:2018-09**

für tragende Konstruktionen in allen Arten von Bauwerken,
Deklarationsmethode der Leistungsbeständigkeit : 1, 3 a nach der Norm PN-EN 1090+A1:2012

welches unter dem Namen oder Markenzeichen des Herstellers

Name und Adresse des Herstellers: **EthosEnergy Poland S.A.**
PL 42-701 Lubliniec, ul. Powstańców Śląskich 85
in Verkehr gebracht und im Herstellwerk hergestellt wird:

Name und Adresse des Herstellwerks: **EthosEnergy Poland S.A.**
PL 42-701 Lubliniec, ul. Powstańców Śląskich 85

Dieses Zertifikat bescheinigt, dass alle Vorschriften über die Bewertung und Überprüfung
der Leistungsbeständigkeit beschrieben im Anhang ZA der Norm:

PN-EN 1090-1+A1:2012

entsprechend System 2+ angewendet werden und dass die

werkseigene Produktionskontrolle die hierin vorgeschriebenen Anforderungen erfüllt.

Dieses Zertifikat wurde erstmals am **18.03.2022** ausgestellt und bleibt gültig, solange sich die harmonisierte Norm,
die Verfahren zur Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit, das Bauprodukt und die
Herstellungsbedingungen nicht wesentlich geändert werden sowie unter der Bedingung, dass es von der Notifizierten
Stelle für die Zertifizierung der werkseigenen Produktionskontrolle nicht ausgesetzt bzw. zurückgezogen wird.

Der Geltungsbereich, die Ausführungsklasse und angewandte Schweißprozesse sind der Anlage zu entnehmen.

Katowice, den 18.03.2022



TÜV NORD Polska Sp. z o.o.
ul. Mickiewicza 29, 40-085 Katowice
Notifizierte Stelle Nr. 2274

Produktzertifizierungsstelle akkreditiert durch PCA, Nr. AC 103



Małgorzata Stasiak
Zertifizierer

Anlage zum Zertifikat der Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle

Nr. 2274-CPR-0022-2022

1. Geltungsbereich und Ausführungsklasse:

Ausführung von tragenden Bauteilen und Bausätzen für Stahltragwerke in der Klasse EXC 3 gemäß der Norm PN-EN 1090-2:2018-09
Deklarationsmethode der Leistungsbeständigkeit: 1, 3a

2. Angewandte technische Spezifikationen:

PN-EN 1090-1+A1:2012
PN-EN 1090-2:2018-09

3. Herstellwerk:

EthosEnergy Poland S.A., PL 42-701 Lubliniec, ul. Powstańców Śląskich 85

4. Schweißprozesse und Grundwerkstoffe:

Schweißprozess gemäß PN-EN ISO 4063:2011	Werkstoffgruppe gemäß ISO/TR 15608:2013	Werkstoffspezifikationen
135 MAG Metall-Aktivgasschweißen, teilmechanisiert	1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ [MPa]	EN 10025-2; -3; -4; EN 10149-2; -3 EN 10210-1; EN 10219-1
136 Metall-Aktivgasschweißen mit Fülldrahtelektrode teilmechanisiert	1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ [MPa]	EN 10025-2; -3; -4; EN 10149-2; -3 EN 10210-1; EN 10219-1
121 UP Unterpulverschweißen, vollmechanisiert	1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ [MPa]	EN 10025-2; -3; -4; EN 10149-2; -3 EN 10210-1; EN 10219-1
141 WIG Wolfram- Inertgasschweißen, manuell	1.1, 1.2 $R_{eH} \leq 355$ [MPa]	EN 10025-2; -3; -4; EN 10149-2; -3 EN 10210-1; EN 10219-1

5. Verantwortliches Schweißaufsichtspersonal:

Der Hersteller verfügt über verantwortliches Schweißaufsichtspersonal, das die Anforderungen der Norm PN-EN ISO 14731:2019-05 erfüllt; Qualifikationsgrad C; Zertifikats-Nr. PL/IWE/1466/2014.

6. Bemerkungen: -

Katowice, den 18.03.2022




Małgorzata Stasiak
Zertifizierer

TÜV NORD Polska Sp. z o.o.
ul. Mickiewicza 29, 40-085 Katowice
Notifizierte Stelle Nr. 2274

Produktzertifizierungsstelle akkreditiert durch PCA, Nr. AC 103