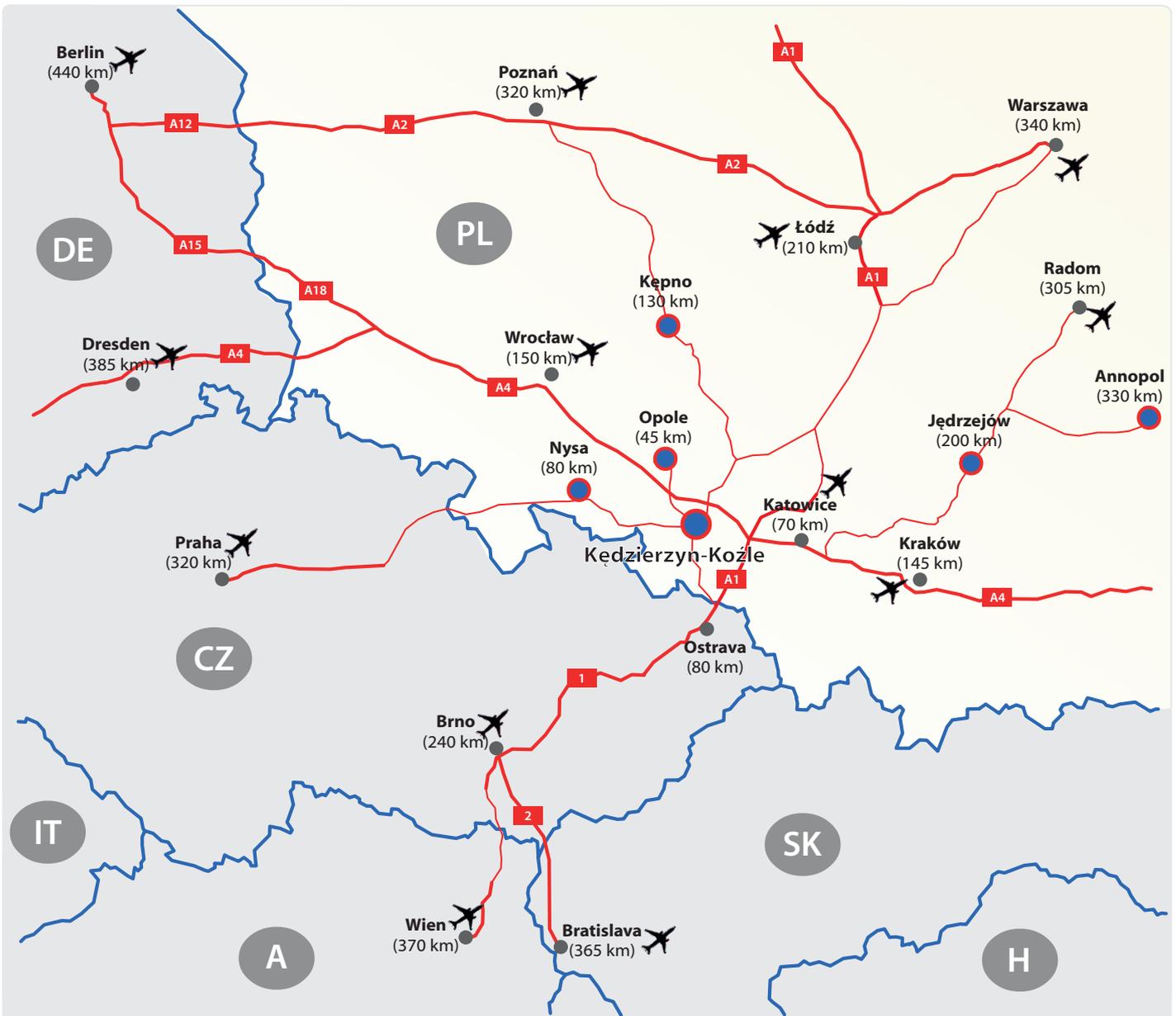
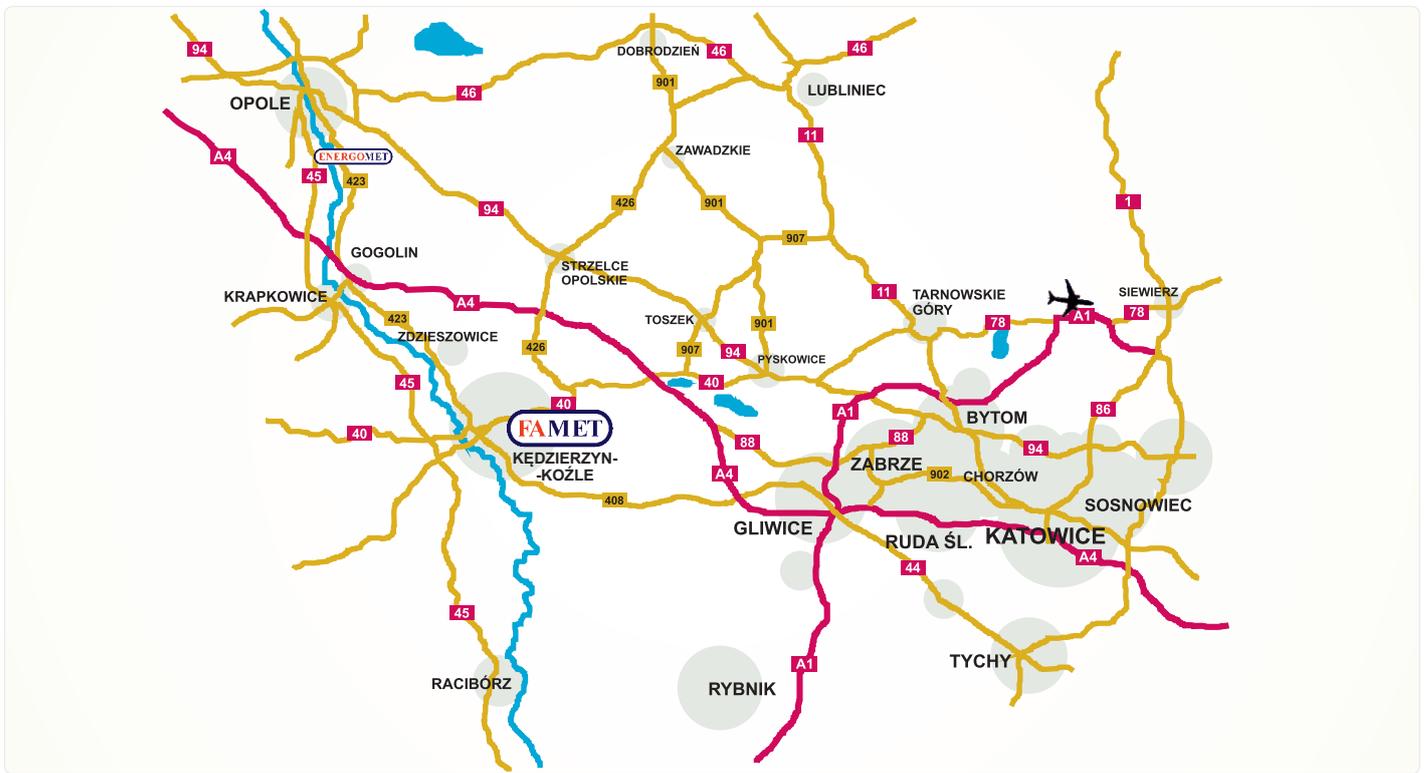


INHALTSVERZEICHNIS

1. Firmenanschrift
2. Leitung der Gesellschaft
3. Allgemeine- und Finanzdaten
4. Das Personal
5. FAMET GRUPPE
6. Auslegung und Berechnung
7. Produktionskapazitäten
 - 7.1 Produktionsfläche
 - 7.2 Produktionsausrüstung
8. Werkstoffe
9. Produktionsprofil
 - 9.1 Apparate und Anlagebau
 - 9.2 Windenergieanlagen Komponente
 - 9.3 Bauteile für Baumaschinen und Containerstapler
 - 9.4 Extrudierte Bimetallische Rippenrohre
10. Testen und Prüfen
11. Qualitätsbescheinigungen und Referenzen



1. FIRMENANSCHRIFT

| | | |
|--------------------|--|-----------------------------|
| Voller Firmenname | FAMET S.A. | |
| Anschrift | Szkolna Str. 15a 47-225 Kędzierzyn-Koźle POLEN | |
| Telefon | +48 77 40 52 000 +48 77 40 52 100, 40 52 105 | Vermittlung Vorstandbüro |
| E-mail Internet | office@famet.com.pl www.famet.com.pl | |

2. LEITUNG DER GESELLSCHAFT

| | | |
|-----------------|----------------------|---|
| Vorstand | Janusz Przybyła | Vorsitzender des Vorstands |
| | Mirosław Syrek | Stellvertretender Vorsitzende des Vorstands Finanzdirektor |
| | Krzysztof Charczenko | Stellvertretender Vorsitzende des Vorstands Technischer Direktor |

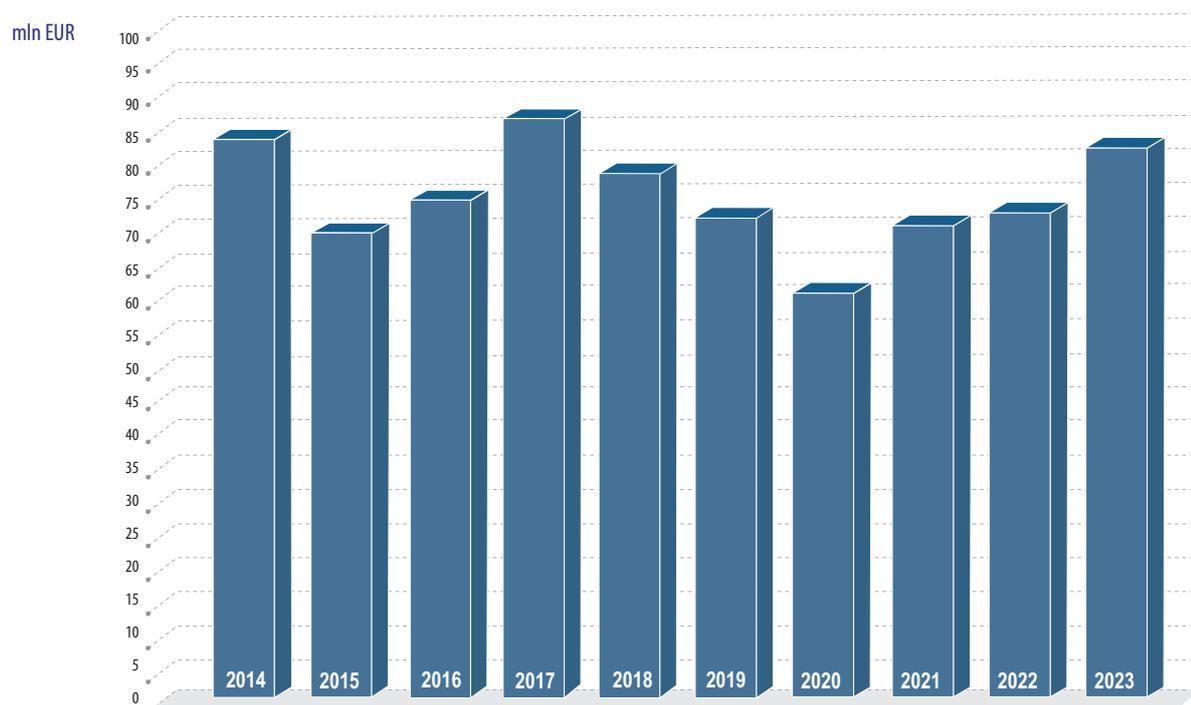
3. ALLGEMEINE- UND FINANZDATEN

| | |
|--------------------------------|---|
| Gründungsjahr | 1950 |
| Rechtsform | Aktiengesellschaft (private) |
| Eigenkapital (2023) | 245 824 518,21 PLN |
| - einschließlich Aktienkapital | 3 125 000 PLN |
| Handelsregister | Opole KRS 0000030362 |
| Banken | ING Bank Śląski S.A. Bank PEKAO S.A. mBank S.A. |

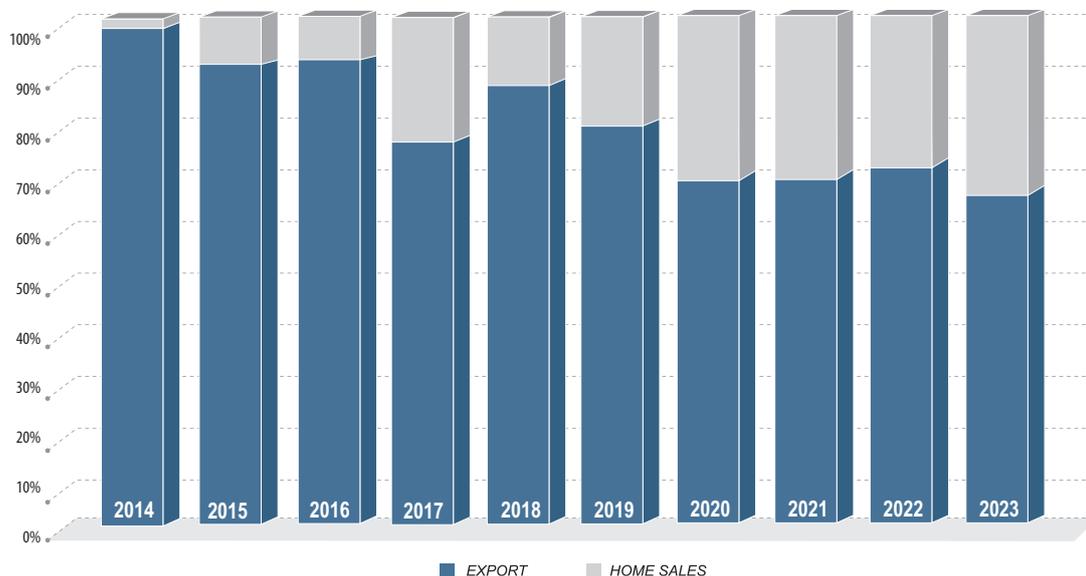
Die grundlegende Aktivität der Firma konzentriert sich seit vielen Jahren auf der Lieferung von Industrieanlagen, Apparaten und auf Lieferung von Komponenten von Windenergieanlagen und Stahlbauteilen für Baumaschinen. Die übrigen Gesellschaften der FAMET S.A. erweitern dazu erheblich den Bereich der Marktaktivität und das Potential der Gruppe.

(Die unten genannten Informationen gelten ausschließlich für FAMET S.A.)

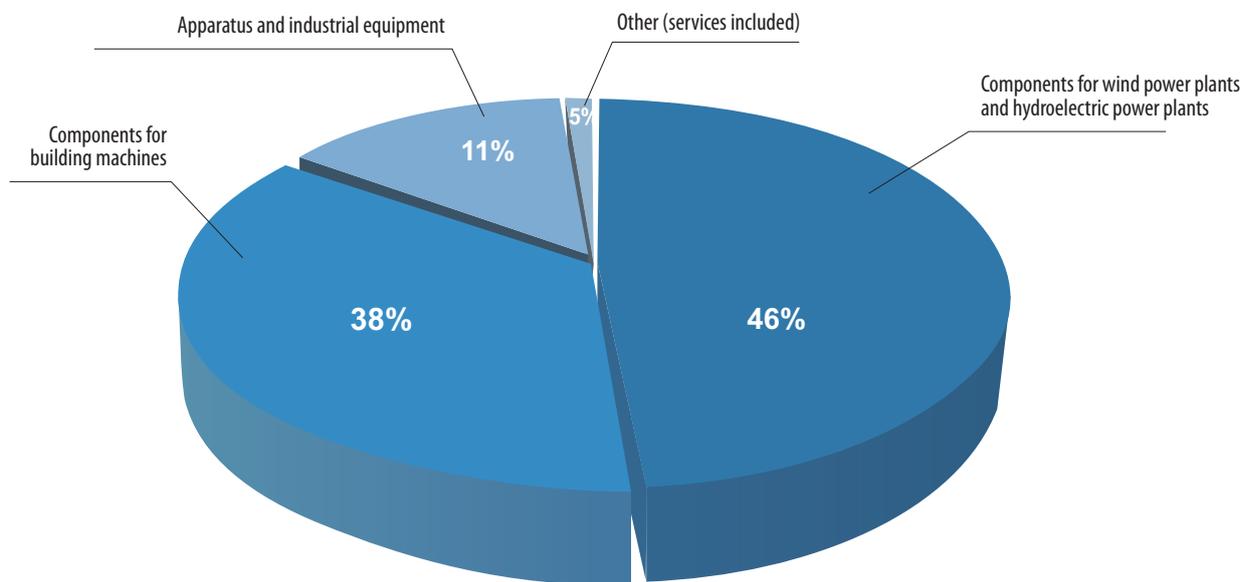
JAHRESUMSATZ 2014-2023



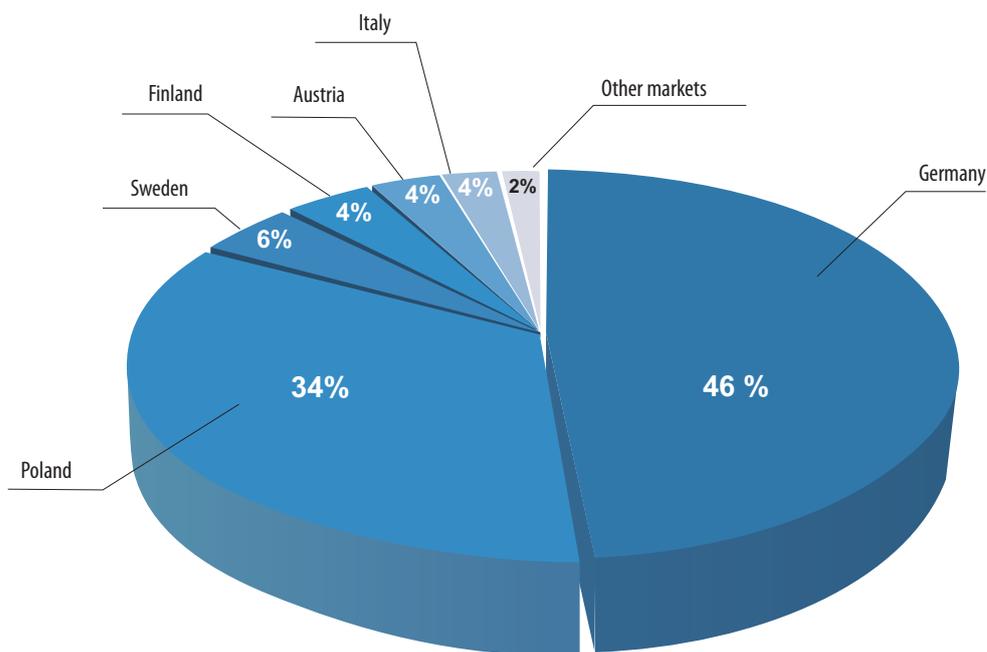
VERKAUFSTRUKTUR 2014-2023



VERKAUFSTRUKTUR NACH AUSWAHLVERKAUF IN JAHR 2023



VERKAUFSTRUKTUR NACH ABSATZMARKTES IN JAHR 2023



4. DAS PERSONAL

VEANTWORTLICHE FÜR:

| | |
|--|------------------------|
| Verkauf | Janusz Przybyła |
| | Krzysztof Wilsz |
| Entwurf | Dariusz Fabiańczyk |
| Produktion und Technik | Krzysztof Charczenko |
| Finanzen | Mirosław Syrek |
| Technologie | Piotr Bischof |
| Qualitätssicherung | Daniel Stiler |
| Qualitätskontrolle | Mateusz Przybyła |
| Investitionen und Entwicklung | Jerzy Czaja |
| Materialbeschaffung | Marek Wojkowski |
| Informatik | Stanisław Andrzejewski |
| ArbeitnehmerInnenschutz und Umweltschutz | Liliana Kraska |

BESCHÄFTIGUNG IN DER FAMET GRUPPE

| | ZENTRALE PRODUKTIONSWERK NR. 1 IN KĘDZIERZYŃ-KOZŁE | PRODUKTIONSWERK NR. 2 IN JEDRZEJÓW | PRODUKTIONSWERK NR. 3 IN KĘPNO | PRODUKTIONSWERK NR. 4 IN OPOLE | PRODUKTIONSWERK NR. 5 IN ANNOPOL | KONSTRUKTIONSBÜRO IN NYSA | Personenzahl |
|---|--|---------------------------------------|-----------------------------------|-----------------------------------|-------------------------------------|------------------------------|--------------|
|  | 181 | 29 | 50 | 94 | 25 | 12 | 391 |
|  | 165 | | | | | | 165 |
| | | 120 | | | | | 120 |
|  | | | 142 | | | | 142 |
|  | | | | 258 | | | 258 |
|  | | | | | 69 | | 69 |
| TOTAL | 346 | 149 | 192 | 352 | 94 | 12 | 1145 |

5. FAMET GRUPPE



Vorstand

Strategische Planung
 Finanzen und Rechnungswesen
 Investitionen und Entwicklung
 Engineering & design
 Technik
 Qualitätssicherung
 Einkaufen
 ArbeitnehmerInnenenschutz und Umweltschutz
 Personalpolitik
 Verwaltungsorganisation
 Forschungs- und Entwicklungsabteilung

| PRODUKTIONSWERK NR. 1 IN KĘDZIERZYN-KOŹLE | PRODUKTIONSWERK NR. 2 IN JĘDRZEJÓW | PRODUKTIONSWERK NR. 3 IN KĘPNO | PRODUKTIONSWERK NR. 4 IN OPOLE | PRODUKTIONSWERK NR. 5 IN ANNOPOL |
|---|---|---|---|--|
| Produktion von Bimetallische Rippenrohre, Bauteile für Baumaschinen und Containerstapler sowie Teilen von Elektromaschinen und Generatoren. | Produktion von Bauteilen für Baumaschinen, Elektromaschinen und Generatoren sowie Teilen von Windenergieanlagen. Produktion von Teleskop Verkleidungen für Werkzeugmaschinen, sowie Jalousien und Lagerblöcken. Dienstleistungen in mechanischer Bearbeitung. | Produktion von Apparatur und Industrieanlagen: Luftkühler und Luftkondensatoren, Rohrbündel-Wärmetauscher, Kondensatoren, Regenerativ-Vorwärmer sowie Druckbehälter und Chemieanlagen, wie z.B Kolonnen und Chemiereaktoren. Produktion von Bauteilen für Baumaschinen und Containerstapler, sowie Teile von Windenergieanlagen und Kranen. | Produktion von Apparatur und Industrieanlagen: Kraftwerkskomponente im Form von Schweißkonstruktionen, (z.B. Turbinengehäuse, Generatorengehäuse), Rohrbündel-Wärmetauscher, Kondensatoren, Regenerativ-Vorwärmer sowie Gasfilter, Druckbehälter und Chemieanlagen, wie z.B. Kolonnen und Chemiereaktoren. Produktion von Bauteilen für Containerstapler sowie Teile von Windenergieanlagen und Kranen. | Produktion von Bauteilen für Baumaschinen, Elektromaschinen und Generatoren sowie Teilen von Windenergieanlagen. |

FAMET PLUS
KĘDZIERZYN-KOŹLE

Produktionsdienstleistungen im Bereich Schweiß-, Schloss- und Bearbeitungsarbeiten sowie indirekte Produktionsdienstleistungen in Auftrag von Produktionswerk Nr. 1.

CHEMOMET
KĘPNO

Produktionsdienstleistungen im Bereich Schweiß-, Schloss- und Bearbeitungsarbeiten sowie indirekte Produktionsdienstleistungen in Auftrag von Produktionswerk Nr. 3.

ENERGOMET
OPOLE

Produktionsdienstleistungen im Bereich Schweiß-, Schloss- und Bearbeitungsarbeiten sowie indirekte Produktionsdienstleistungen in Auftrag von Produktionswerk Nr. 4.

FAMET SERWIS
ANNOPOL

Produktionsdienstleistungen im Bereich Schweiß-, Schloss- und Bearbeitungsarbeiten sowie indirekte Produktionsdienstleistungen in Auftrag von Produktionswerk Nr. 5.

6. AUSLEGUNG UND BERECHNUNG

Unser eigenes Ingenieurbüro erstellt die kompletten technischen Unterlagen in den Bereichen Verfahrenstechnik, inklusive Wärme- und Strömungsberechnung, Festigkeitsberechnung und Zulassungsdokumentation.

Daneben unterstützen wir unsere Kunden durch technische Beratung, Montageaufsicht und Aufsicht bei der Inbetriebnahme. Unser Service umfasst technischen Kundendienst und Ersatzteillieferungen. Eine technische Dokumentation kann durchgeführt werden auf der Grundlage von Kunden- bzw. Besteller- Voraussetzungen.

Abnahmegesellschaften:

PED 2014/68/EU

ASME - USA

TÜV - Deutschland

GOST R - Russland

UDT - Polen

Lloyd`s Register -

Großbritannien

SLV - Deutschland

Darüber hinaus arbeiten wir auf Grundlage unseres Qualitätsmanagementsystems gemäß:

PN-EN ISO 9001:2015-10

PN-ISO 45001:2024-02

PN-EN ISO 14001:2015-09.

Die technisch Dokumentation wird ausgeführt gemäß nachfolgenden Auslegungsgrundlagen:

EN 13445-3

AD 2000 Code

ASME Sec VIII Div. 1

TEMA R,C

API 661

API 660

WUDT 2003

Wir bauen und liefern alle Druckgeräte in Übereinstimmung mit der europäischen Druckgeräterichtlinie **PED 2014/68/EU**.

7. PRODUKTIONSKAPAZITÄTEN

7.1 PRODUKTIONSFLÄCHE

| | Produktionswerk Nr. 1 Kędzierzyn-Koźle | Produktionswerk Nr. 2 Jędrzejów | Produktionswerk Nr. 3 Kępno | Produktionswerk Nr. 4 Opole | Produktionswerk Nr. 5 Annopol |
|-----------------------------|---|------------------------------------|--------------------------------|--------------------------------|----------------------------------|
| Unter Dach, m. ² | 19 921 | 12 305 | 19 481 | 75 126 | 10 654 |
| Im Freien, m. ² | 17 267 | 4 100 | 12 480 | 55 972 | 2 500 |
| Insgesamt, m. ² | 37 188 | 16 405 | 31 961 | 131 098 | 13 154 |

7.2 PRODUKTIONSAUSRÜSTUNG (Max.)

| | Produktionswerk Nr. 1 Kędzierzyn-Koźle | Produktionswerk Nr. 2 Jędrzejów | Produktionswerk Nr. 3 Kępno | Produktionswerk Nr. 4 Opole | Produktionswerk Nr. 5 Annpol |
|--|--|--|--|--------------------------------|---------------------------------|
| Schneideausrüstung: | | | | | |
| Brennschneidemaschinen CNC (l,w,t), mm | 12 000 x 5 000 x 300 | 12 000 x 5 000 x 300 | 20 000 x 5 000 x 300 | 24 000 x 4 050 x 300 | 12 000 x 5 000 x 300 |
| Laserschneidemaschinen CNC (l,w,t), mm | 4 000 x 2 000 x 25 ^(cs) x20 ^(ss) | 6 500 x 2 500 x 25 ^(cs) x20 ^(ss) | 8 000 x 2 700 x 25 ^(cs) x20 ^(ss) | - | - |
| Plasmaschneidemaschine CNC (t), mm | - | 50 | 50 ^(ss) | 40 ^(ss) | - |
| Biegeausrüstung: | | | | | |
| Rundbiegemaschine CNC (t...,w...), mm | 50 x 2 550 | 30 x 1 500 | 35 x 3 000 | 100 x 3 100, 60 x 3 600 | - |
| Abkantpresse CNC (Q...),t (l...), mm | 400 ; 4 000 | 320 ; 5 500 | 600 ; 8 000 | 800 ; 6 000 | - |
| Hydraulischepresse (Q...),t | 250 | 280 | 400 | 500 | 250 |
| Schweißeinrichtungen: | | | | | |
| Hand- und Automatschweißen | SAW SMAW GTAW GMAW FCAW | GTAW GMAW | SAW SMAW GTAW GMAW FCAW | SAW SMAW GTAW GMAW FCAW | GTAW GMAW |
| Schweißroboter | - | GMAW (MIG/MAG) | GMAW (MIG/MAG) | - | GMAW (MIG/MAG) |
| Hauptausrüstung für Mechanischebearbeitung: | | | | | |
| Bearbeitungszentren H (x, y, z+w) mm | 6 000 x 3 500 x 1 000+700 | 2 500 x 1 800 x 1250+800 | 14 000 x 5 000 x 1 500+700 | 26 000 x 7 000 x 1 600+1 400 | 2 500 x 1 800 x 1 250+800 |
| Bearbeitungszentren V (x, y, z+w) mm | 4 200 x 2 300 x 1 020 | 4 200 x 2 300 x 1020 | | 29 000 x 9 000 x 6 000+3 500 | |
| Karusselldrehmaschinen CNC (φ,h) mm | 2 900 x 2 540 | | 4 100 x 1 710 | 14 000 x 6 450 | 2 900 x 1 940 |
| Einrichtungen für Wärmebehandlung: | | | | | |
| Glühofen (w,h,l),mm (t...),°C | 4 000 x 2 500 x 5 000 ; 800 | - | | 5 000 x 5 000 x 17 000; 1 000 | 4 500 x 1 600 x 1 600; 800 |
| Induktivausglühen kW/Hz, Widerstands kW | 3 x 40 | - | 120 / 2 000 | - | - |
| Oberflächenbehandlung: | | | | | |
| Kugelstrahlanlagen | + | + | + | + | + |
| Lackiererei - komplett ausgerüstet | + | + | + | + | + |
| Metallization ZN,ZN/Al,Al | - | - | - | + | - |
| Transportmöglichkeiten: | | | | | |
| Straßentransport | + | + | + | + | + |
| Anschlußbahn | + | - | + | + | - |
| Wassertransport | - | - | - | + | - |
| Kräne - max, Hubkraft | 20 | 8 | 32 | 2 x 250 / 500 | 5 |

8. WERKSTOFFE

Apparatur und Anlagen:

Kohlenstoffstähle
Kesselstähle
hochlegierte Stähle
hochlegierte DUPLEX-Stähle
Warmfeste Stähle
Feinkornbaustähle
Plattierungen

Rohre für Wärmetauscher:

Kupfer
Messing
Kohlenstoffstähle
Kesselstähle
hochlegierte Stähle
hochlegierte DUPLEX-Stähle
Titan, HASTELLOY

9. PRODUKTIONSPROFIL

Die FAMET S.A. besitzt über 70-jährige Erfahrung im Bereich der Projektierung, Herstellung und Lieferung von Apparaturen und deren Bauteilen. In den letzten Jahren haben wir den Anteil unseres Exportgeschäftes kontinuierlich erhöht. Dank der, auch im internationalen Vergleich, Qualität und Zuverlässigkeit unserer Produkte konnten wie den Exportanteil auf etwa 80% steigern.

9.1 APPARATE UND ANLAGEBAU

Luftkühler

FAMET S.A. liefert seit 45 Jahren komplette Luftkühler (Wärmetauscher mit Luftkühlung) in Horizontal- und Dachlage für Erdölraffinerien, chemische und petrochemische Industrieanlagen und Energie und Gastechnik.

- Die Kühler beinhalten:
- Rohrbündel aus Rippenrohren vom Typ *extruded*
- Ventilatoren, Jalousien, Luftkammern, Stahlkonstruktionen

Die Luftkühler und Apparate werden in der Produktionsabteilung vor der Ablieferung einer Probemontage unterzogen. Auf Wunsch des Kunden kann unser Fachpersonal eine autorisierte Aufsicht über der Montage der Apparate und deren Inbetriebnahme an Ort und Stelle übernehmen.

Gasfilter

FAMET S.A. ist ein führender Hersteller von Erdgasfiltern, ausgelegt für die Verwendung in Gasverdichtungsstationen an Gaspipelines.

Die Aufgabe des Gasfilters ist, das Gas von mechanischen Verunreinigungen in Form von kleinsten Festpartikeln sowie auch von flüssigen Verunreinigungen, wie z.B. Kondensa, zu reinigen, bevor das Erdgas durch die Turboverdichter eingesaugt und dann verdichtet weitertransportiert wird.

Allgemeine technische Eigenschaften unserer Erdgasfilter:

- sehr hohe Filtrationswirkungsgrad
- niedriger Strömungswiderstand
- Niedriger Lärmpegel
- Zugang zu den Kerzenfiltereinsätzen durch einen Bajonettverschluss
- Öffnungsschnellsystem mit hydraulischem Antrieb
- während der Filterüberholung werden die Gaseintritts- und Gasaustrittsstutzen hydraulisch mit Blenden abgeschlossen
- ein spezielle Gaseintrittskammer verringert den Strömungswiderstand und den Schallpegel
- Filterisolierung mit Mineralwolle. Wandstärke 120 mm
- es ist möglich, den kompletten Satz von Messgeräten anzubauen (Druck, Druckdifferenz, Temp.)
- es ist möglich, Sicherheits- und Blasventile anzubauen,
- elektrische Filtervorwärmung im Bereich des Kondensatsammlers durch Bandvorwärmer
- automatische Kondensatableitung in eine Rohrleitung für Kondensatabfuhr
- die Gasfilterstation besteht aus fünf unabhängigen senkrechten Filtern. Vier davon arbeiten und der fünfte ist als Reserve vorgesehen
- Zugang mit Zweietagenpodesten und Treppenhaus zur Wartung der Erdgasfilterstation ist vorgesehen

Rohrbündel-Wärmetauscher für Erdölraffinerien und petrochemische Industrie (gemäß TEMA - Normen)

FAMET S.A. liefert Rohrbündel- Wärmetauscher besonders für Erdölraffinerien, chemische– und petrochemische Industrie. Die hergestellten Apparate bezüglich Konstruktion und Verfahrenstechnik entsprechen den Anforderungen der TEMA-Normen, welche in der chemischen und petrochemischen Industrie allgemein Anwendung finden. Die von FAMET S.A. angebotenen Lieferungen von Wärmetauschern umfassen den vollkonstruktiven Umfang dieser Apparate, in Einweg– oder Mehrweganordnung. FAMET S.A. bietet nach Bauart folgende Rohrbündel- Wärmetauscher:

- | | |
|---|---|
| - MONOLITH Baffle® | - HELIKON Baffle® |
| - mit geraden Rohren und festen Rohrböden | - mit geraden Rohren und schwimmendem Kopf |
| - mit U – Rohren (Haarnadelrohren) | - mit Wellkompensatoren (Dehnungsausgleich) |

Rohrbündel-Wärmetauscher für Energetik

Für die industrielle Energietechnik und Wärmetechnik liefert FAMET S.A. Hochdruck– Regenerativvorwärmern Type *HP*, Niederdruck–Regenerativvorwärmern Type *LP*, Wärmetauschern für wärmetechnische Anlagen, Dampfkondensators, Wasser– und Ölkühlern.

derartige Ortung der Stausegmente bewirkt nämlich die kontinuierliche Durchströmung des Mediums im Zwischenrohrraum. Diese Wärmetauscher finden Anwendung in Raffinerien, auf Bohrplattformen, in der petrochemischenindustrie und in der Energetik. Die Anwendung des Wärmetauschers mit helikoidalen Stausegmenten ist meist vorteilhaft dort, wo der Wärmeübertragungsfaktor eine entscheidende Rolle spielt, oder dort wo der Druckabfall beziehungsweise die Minderung der Geschwindigkeit des Entstehens von Sedimenten im Zwischenrohrraum des Wärmetauschers von großer Bedeutung ist.

Prozessapparatur - Behältertyp

FAMET S.A. bietet Prozessapparaturen vom Behältertyp an welche mit ASME U-Stempel, TÜV, PPED 2014/68/EU (Marke CE) - Abnahme entworfen und hergestellt werden. Wir liefern auch die Apparate nach Kundenspezifikation.

FAMET S.A. bietet ein erweitertes Produktionsprogramm von Gabelrohren an, umfassend: Pull-Hals-Gabelrohre, geschweißte Gabelrohre, und geschweißte Rohrkollektore. FAMET S.A. fertigt Jalousien zur Einstellung der Luftdurchströmung bei Luftkühlern, Lüftungs- und Klimaanlage.

9.2 WINDENERGIEANLAGEN KOMPONENTE

Seit einigen Jahren Bietet FAMET S.A. Stahlteile zu Turbinen für Windenergieanlagen an der Umfang der angebotenen Dienstleistungen umfasst:

- Maschinenträger / Gondel
- Elektro-Generatorgehäuse
- Komponente von Generatoren
- Azimut-Bremsscheiben
- Andere Stahlteile

9.3 BAUTEILE FÜR BAUMASCHINEN UND CONTAINERSTAPLER

Seit etwa 40 Jahren spezialisiert sich FAMET S.A. auch in der Herstellung und Lieferung von Untergruppen und Bauteilen für Baumaschinen und Containerstapler in großem Ausmaß für viele führende europäische Baumaschinenhersteller u.a. in Deutschland, Frankreich, Großbritannien, in der Schweiz, in Schweden und Italien.

Unser Angebot im Herstellungsbereich der Bauteile für Baumaschinen umfasst:

- glatte Trommeln für Straßenwalzen und Trommeln mit Stampfern
- Maschinengehäuse und deren Elemente
- Rahmen und Bügel, Rüttelwalzen, Schöpfer und Greifer, Hydraulikbehälter
- Ausleger und Rahmen zu schweren Containerstapler mit Auslegern
- Sonstige geschweißte und bearbeitete Elemente

9.4 EXTRUDIERTER BIMETALLISCHE RIPPENROHRE

FAMET-Typ Rippenrohre werden nach neustem originalen, eigenen Verfahren hergestellt.

Das Herstellungsverfahren dieser Rohre besteht darin, daß ein dickwandiges, glattes Aluminiumrohr aufein Rohr beliebigen Materials aufgezogen wird und nachher durch rotierendes Kaltwalzen einem rippenformenden Vorgang unterzogen wird.

Bimetallische Rippenrohre finden vor allem Anwendung für den Wärmeaustausch aus Gasmedien, und zwar bei Wärmetauschern, welche zum Kühlen von Flüssigkeiten mittels Luft oder zum Anwärmen und Kühlen mittels anderen Medien bestimmt sind.

Die bimetalischen Rippenrohre des *FAMET*-Typs finden folgende Anwendungsgebiete:

- in Erdölraffinerien, in der chemischen und petrochemischen Industrie für:
Luftgekühlte Kondensatoren, luftgekühlte Produktkühler, Gaskühler und Gasvorwärmer
- in der Maschinenbauindustrie und im Apparatebau für: Ölkühler, Zwischenstufenkühler von Turboverdichtern und Kompressoren
- in konventionellen- und Atomkraftwerken für: Gaskühler, Zwischenstufenkühler, Kühl- und Trockentürme, Dampfluftvorwärmer
- in der Klimatechnik für: Kondensatoren und anderen Klimaanlage.

10. TESTEN UND PRÜFEN

Durchführung von Tests und Prüfungen:

Festigkeitsprüfungen

- Zugprobe
- Biegeversuch
- Kerbschlagbiege
- Härteprüfung

Zerstörungsfreie Prüfungen

- Röntgenprüfungen
- Ultraschallprüfungen
- Magnetisches Prüfverfahren
- Penetrationsprüfung (Farbeindringsprüfung)
- Videoendoskopprüfungen (Sonde $\varnothing = 6$ mm, $l = 5$ m.)

Geometrieprüfungen

- Messmaschine 3D
- Lasertracker

Spezialprüfungen

- Helium - Dichtheitstest

Prüfung der chem. Zusammensetzung

- Spectrotest

Das Personal für zerstörungsfreie Prüfung ist gemäß SNT-TC-1A Level 2 gemäß ASME und PED qualifiziert.

11. QUALITÄTSBESCHEINIGUNGEN UND REFERENZEN



Building trust together.

Certificate

PCBC has issued an IQNET recognized certificate that the organization:

FAMET S.A.
ul. Szkolna 15a, 47-225 Kędzierzyn-Koźle, Poland
(certified locations listed in the Annex to the certificate)

has implemented and maintains an

Integrated Management System

for the following scope:

design, production, delivery of apparatus and industrial devices as well as components for machinery equipments and wind power stations

which fulfils the requirements of the following standards:

PN-EN ISO 9001:2015-10, PN-EN ISO 45001:2024-02 and PN-EN ISO 14001:2015-09

Issued on: 22.07.2024
Expires on: 30.06.2025

Registration Number: PL - JBS - 183/7/2024

Alex Stoichitolu, President of IQNET
Aleksandra Koszmeva, President of PCBC

This attestation is directly linked to the IQNET Member's original certificate and shall not be used as a stand-alone document.

IQNET Members: AENOR Spain, AFNOR Certification France, APCER Portugal, CCC Cyprus, CISO Italy, CQC China, CQM China, CQS Czech Republic, Cro Cert Croatia, DQS Holding GmbH Germany, EAGLE Certification Group USA, FCV Brazil, FONDONORMA Venezuela, ICNTEC Colombia, ICS Bosnia and Herzegovina, INTECO Costa Rica, IRAM Argentina, JQA Japan, KFG Korea, LSGA Uruguay, MIRTEC Greece, MSET Hungary, Nemko AS Norway, NSAI Ireland, NYSI Mexico, PCBC Poland, Quality Austria Austria, SII Israel, SIO Slovenia, SIRIM QAS International Malaysia, SGS Switzerland, SRAC Romania, TSE Turkey, YUOS Serbia

*The list of IQNET Members is valid at the time of issue of this certificate. Updated information is available under www.iqnet-certification.com

Building trust together.

Annex 1 to IQNET Certificate Number:

JBS - 183/7/2024

FAMET S.A.
ul. Szkolna 15a, 47-225 Kędzierzyn-Koźle, Poland

List of additional locations:

- FAMET S.A. Production Facility nr 1
ul. Szkolna 15a, 47-225 Kędzierzyn-Koźle, Poland
- FAMET S.A. Production Facility nr 2
ul. Przemysłowa 11, 28-300 Jędrzejów, Poland
- FAMET S.A. Production Facility nr 3
ul. Przemysłowa 12, 63-600 Kępno, Poland
- FAMET S.A. Production Facility nr 4
ul. Oświęcimska 102C, 45-641 Opole, Poland
- FAMET S.A. Production Facility nr 5
ul. Puławska 69, 23-235 Annopol, Poland

for the following scope:

production, delivery of apparatus and industrial devices as well as components for machinery equipments and wind power stations

Alex Stoichitolu, President of IQNET
Aleksandra Koszmeva, President of PCBC

This annex is only valid in connection with the original certificate number mentioned above.

IQNET Members: AENOR Spain, AFNOR Certification France, APCER Portugal, CCC Cyprus, CISO Italy, CQC China, CQM China, CQS Czech Republic, Cro Cert Croatia, DQS Holding GmbH Germany, EAGLE Certification Group USA, FCV Brazil, FONDONORMA Venezuela, ICNTEC Colombia, ICS Bosnia and Herzegovina, INTECO Costa Rica, IRAM Argentina, JQA Japan, KFG Korea, LSGA Uruguay, MIRTEC Greece, MSET Hungary, Nemko AS Norway, NSAI Ireland, NYSI Mexico, PCBC Poland, Quality Austria Austria, SII Israel, SIO Slovenia, SIRIM QAS International Malaysia, SGS Switzerland, SRAC Romania, TSE Turkey, YUOS Serbia

*The list of IQNET Members is valid at the time of issue of this certificate. Updated information is available under www.iqnet-certification.com

POLISH CENTRE FOR TESTING AND CERTIFICATION

CERTIFICATE

No. JBS - 183/7/2024

This Certificate cancels and replaces Certificate No. JBS - 183/6/2023.

This is to certify that:

FAMET S.A.
ul. Szkolna 15a, 47-225 Kędzierzyn-Koźle
(certified locations listed in Annex to the certificate)

is in conformance with

PN-EN ISO 9001:2015-10, PN-EN ISO 45001:2024-02 and PN-EN ISO 14001:2015-09

in the following scope of activities:

design, production, delivery of apparatus and industrial devices as well as components for machinery equipments and wind power stations

The audit carried out by the Polish Centre of Testing and Certification has afforded evidence of the above.

This Certificate shall remain valid provided that above standards are respected by the Organization.

This certificate is valid: from 22.07.2024 to 30.06.2025

MEMBER OF IQNET, PCA, IAF

Aleksandra Koszmeva, President

AC 019

Issued under the Contract No. 0209/185/8/2022
Date of certification decision: 24.05.2022
Certificate bears a qualified signature.
Warsaw, 23.07.2024

Polish Centre for Testing and Certification 409 Puławska Street, 02-844 Warsaw phone: +48 22 45 46 200, pcbc@pcbc.gov.pl

POLISH CENTRE FOR TESTING AND CERTIFICATION

ANNEX TO THE CERTIFICATE

VALID ONLY IN CONNECTION WITH THE CERTIFICATE

No. JBS - 183/7/2024

This is to certify that the following Locations:

- FAMET S.A. Production Facility nr 1
ul. Szkolna 15a, 47-225 Kędzierzyn-Koźle
- FAMET S.A. Production Facility nr 2
ul. Przemysłowa 11, 28-300 Jędrzejów
- FAMET S.A. Production Facility nr 3
ul. Przemysłowa 12, 63-600 Kępno
- FAMET S.A. Production Facility nr 4
ul. Oświęcimska 102C, 45-641 Opole
- FAMET S.A. Production Facility nr 5
ul. Puławska 69, 23-235 Annopol

in the following scope of activities:

design, production, delivery of apparatus and industrial devices as well as components for machinery equipments and wind power stations

meet the requirements of the standards listed on the certificate.

MEMBER OF IQNET, PCA, IAF

Aleksandra Koszmeva, President

AC 019

Issued under the Contract No. 0209/185/8/2022
Date of certification decision: 24.05.2022
Certificate bears a qualified signature.
Warsaw, 23.07.2024

Polish Centre for Testing and Certification 409 Puławska Street, 02-844 Warsaw phone: +48 22 45 46 200, pcbc@pcbc.gov.pl

Page 1 of 1

The American Society of Mechanical Engineers



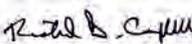
CERTIFICATE OF AUTHORIZATION

The named company is authorized by The American Society of Mechanical Engineers (ASME) for the scope of activity shown below in accordance with the applicable rules of the ASME Boiler and Pressure Vessel Code. The use of the ASME Single Certification Mark and the authority granted by this Certificate of Authorization are subject to the provisions of the agreement set forth in the application. Any construction stamped with the ASME Single Certification Mark shall have been built strictly in accordance with the provisions of the ASME Boiler and Pressure Vessel Code.

COMPANY:
FAMET S.A. WORKSHOP No. 1
ul. Szkolna 15 a
Kedzierzyn-Kozle 47-225
Poland

SCOPE:
Manufacture of pressure vessels at the above location and field sites controlled by the above location (This authorization does not cover impregnated graphite)

AUTHORIZED: **November 08, 2022**
EXPIRES: **November 08, 2025**
CERTIFICATE NUMBER: **40002**


 Board Chair, Conformity Assessment


 Managing Director, Standards & Engineering Services



The American Society of Mechanical Engineers



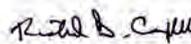
CERTIFICATE OF AUTHORIZATION

The named company is authorized by The American Society of Mechanical Engineers (ASME) for the scope of activity shown below in accordance with the applicable rules of the ASME Boiler and Pressure Vessel Code. The use of the ASME Single Certification Mark and the authority granted by this Certificate of Authorization are subject to the provisions of the agreement set forth in the application. Any construction stamped with the ASME Single Certification Mark shall have been built strictly in accordance with the provisions of the ASME Boiler and Pressure Vessel Code.

COMPANY:
FAMET S.A. WORKSHOP No. 1
ul. Szkolna 15 a
Kedzierzyn-Kozle 47-225
Poland

SCOPE:
Manufacture and assembly of power boilers at the above location and field sites controlled by the above location

AUTHORIZED: **November 08, 2022**
EXPIRES: **November 08, 2025**
CERTIFICATE NUMBER: **40001**


 Board Chair, Conformity Assessment


 Managing Director, Standards & Engineering Services





CERTIFICATE

Conformity of the Factory Production Control

0045-CPR-1090-1.00028.TUVNORD.2015.005

In compliance with Regulation 305/2011/EU of the European Parliament and of the Council of 9 March 2011 (the Construction Products Regulation or CPR), this certificate applies to the following construction product:

| | |
|--------------------------------|---|
| Construction product | Structural components and kits for steel structures to EXC3 according to EN 1090-2 |
| Intended use | for load-bearing structures in all types of buildings |
| CE - marking method | ZA.3.2 to ZA.3.5 acc. to EN 1090-1:2009+A1:2011 |
| Manufacturer | produced by or for FAMET S.A. Szkolna 15a 47-225 Kedzierzyn-Kozle POLAND |
| Manufacturing plants | see reverse |
| Confirmation | This certificate attests that all provisions concerning the assessment and verification of constancy of performance described in Annex ZA of the harmonised standard EN 1090-1:2009+A1:2011 under system 2+ are applied, and that the factory production control fulfils all the prescribed requirements stated therein. |
| Date of first issue | 12.05.2015 |
| Validity end | 11.05.2025 |
| Period of validity | This certificate will remain valid as long as the test methods and/or the factory production control requirements included in the harmonised standard used to assess the performance of the declared characteristics do not change, and the product and the manufacturing conditions in the plants are not modified significantly. |
| Remarks | see reverse |
| Place and date of issue | Hamburg, 11.08.2022 Groybac 8120002115 2147 |




Digitally signed
by Schneider
Viktor
M.Sc. Schneider
certification body

To verify the validity of the digital signature of the TÜV NORD System version, the equivalent of the TÜV NORD GDS of our certificate is required.



TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG, Große Bahnstraße 31, 22525 Hamburg, GERMANY

Certificate number: 0045-CPR-1090-1.00028.TUVNORD.2015.005

Manufacturing plants 1. FAMET S.A.
Stanisława Skaly 15, 23-235 Annopol, POLAND

2. FAMET S.A.
Przemysłowa 11, 28-300 Jedrzejów, POLAND

3. FAMET S.A.
Szkolna 15a, 47-225 Kedzierzyn-Kozle, POLAND

4. FAMET S.A.
Przemysłowa 12, 63-600 Kepno, POLAND

5. FAMET S.A.
Dowlecimska 102 C, 45-641 Opole, POLAND

Remarks
The Notified Body - 0045 TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG has performed the initial inspection of their manufacturing plant(s) and of the factory production control and performs the continuous surveillance, assessment and approval of the factory production control.
ISO 3834-2 TNP-3834-0078-2020 TÜV NORD Polska sp. 03.09.2023

General provisions
The regulations of PZO of TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG apply in their valid version.

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG, Große Bahnstraße 31, 22525 Hamburg, GERMANY



CERTIFICATE

Welding of railway vehicles and components according to EN 15085-2

TÜVNORD/15085/CL1/256/16/2

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG hereby certifies that the welding company

FAMET S. A.
Szkolna 15a
PL-47-225 Kedzierzyn-Kozle
Poland

meets the requirements of the TNS-EN15085 certification scheme for the scope specified. The scope of application can be found on the following page.

EN 15085-2 classification level CL1
in the type of activity P

validity: 2022-02-02 until 2025-01-28

Date of issue: 2022-01-03
File number: B120098340
Customer number: T02147
Lead auditor: M.Sc. NOWAK

Digitally signed by Zabrocki Thomas




TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG, Große Bahnstraße 31, 22525 Hamburg, GERMANY

Scope of the certificate

TÜVNORD/15085/CL1/256/16/2

Scope:

| Welding process according to EN ISO 4063 | Material group according to CEI ISO/TR 15608 | Dimensions | Remarks |
|--|--|-------------------------------|----------|
| 111 | 1.2 | c = 3 - 60 mm; D ≥ 500 mm | ØW/FW |
| 121 | 1.2 | t = 7 - 65 mm; D ≥ 500 mm | ØW |
| 131 | 1.2 | r = 3 - 140 mm; D ≥ 500 mm | ØW/FW |
| 138 | B.1/L.2 | t = 3 - 24 mm; D ≥ 500 mm | FW, ex=5 |
| 141 | 1.2 | r = 3 - 25 mm; D ≥ 30 mm | ØW/FW |
| | B.1/L.2 | t = 3 - 24 mm; D ≥ 25 mm | ØW/FW |

Area of Application: New build of components for railway vehicles

Responsible welding coordinator(s): Andrzej Chudzio, Level A (IWE) born: 1955-04-12

1st deputy(ies) of the responsible welding coordinator(s): Mateusz Przybyla, Level A (IWE) born: 1992-06-30

Others deputies: Dariusz Ładak, Level A (IWE) born: 1983-06-25

Remarks: The welding coordinator Andrzej Chudzio is entitled to test welders / operators in accordance with the relevant standards within the scope of this certificate.

General provisions: The General Terms and Conditions of the TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG apply in the currently valid version. To verify the validity of the digital signature of the TÜV NORD Systems employee, the installation of the TÜV NORD Group master certificate is necessary (<https://www.tuev-nord.de/en/customer-login/digital-signature>)



TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG, Große Bahnstraße 31, 22525 Hamburg, GERMANY



CERTIFICATE

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG

certifies that the company

FAMET S.A.
ul. Szkolna 15a
47-225 Kedzierzyn-Kozle

has been verified and recognized as service provider of

Heat Treatment of Pressure Vessels and Steel Structures

according to the rules of

AD 2000-Merkblatt HP 7/1
and
EN ISO 17663

Certificate-no.: 07/203/9120/HP/2147/22/W
The range of validity and details of the inspection can be taken from our
Report-no.: 9120/W/2147/22/30/2022

The company has established a product-related quality system together with personnel and equipment which ensure performance and documentation corresponding to the technical rules.

This certificate is valid until

02.2025




Tarczyński
Tarczyński

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG • Technisches Zentrum • Große Bahnstraße 31 • 22525 Hamburg
Telefon +49 32 786 46 51 • Fax +49 32 786 46 05 • e-mail: service@tuev-nord.de

579108-AD2000-HP-Zertifikat-HP_001-01_420000-HP-01 Überprüfungs-Zertifikat



CERTYFIKAT

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG

zaświadcza, że przedsiębiorstwo

FAMET S.A.
ul. Szkolna 15a
47-225 Kedzierzyn-Kozle

zostało skontrolowane i uznane jako zakład wykonujący

obróbkę cieplną zbiorników ciśnieniowych i konstrukcji stalowych

wg przepisów

AD 2000-Merkblatt HP 7/1
oraz
EN ISO 17663

Nr certyfikatu: 07/203/9120/HP/2147/22/W
Zakres uznania oraz szczegóły kontroli określono w
sprawozdaniu nr: 9120/W/2147/22/30/2022

Firma posiada system zapewnienia jakości produktu oraz personel i urządzenia gwarantujące odpowiednie prowadzenie i dokumentowanie ww. usług zgodnie z przepisami technicznymi.

Certyfikat jest ważny do

02.2025

Katowice, 17.02.2022




Tarczyński
Tarczyński

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG • Technisches Zentrum • Große Bahnstraße 31 • 22525 Hamburg
Telefon +49 32 786 46 51 • Fax +49 32 786 46 05 • e-mail: service@tuev-nord.de

579108-AD2000-HP-Zertifikat-HP_001-01_420000-HP-01 Überprüfungs-Zertifikat

**URZĄD DOZORU
TECHNICZNEGO**

Stwierdza się, że
FABRYKA APARATURY I URZĄDZEŃ "FAMET" S.A.
SZKOLNA 15 A, 47-225 KĘDZIERZYN-KOŹLE

posiada uprawnienie do wytwarzania elementów
URZĄDZEŃ CIŚNIENIOWYCH I BEZCIŚNIENIOWYCH

Szczegółowy zakres i warunki uprawnienia określone są w załączniku do decyzji uprawniającej

Uprawnienie nadano w dniu **31.12.2015r.**
Zarejestrowano pod nr **UC-16-23-E/1-15**

Urząd Dozoru Technicznego
Dyrektor
Oddziału w Opolu
mjr inż. Jerzy Majewski
Z up. Prezesa UDT



UDT 2-6091

**URZĄD DOZORU
TECHNICZNEGO**

Stwierdza się, że
FABRYKA APARATURY I URZĄDZEŃ "FAMET" S.A.
SZKOLNA 15 A, 47-225 KĘDZIERZYN-KOŹLE

posiada uprawnienie do wykonywania napraw
**ZBIORNIKÓW BEZCIŚNIENIOWYCH I ZBIORNIKÓW NISKOCIŚNIENIOWYCH DO
MATERIAŁÓW TRUJĄCYCH LUB ŻRĄCYCH
ZBIORNIKÓW BEZCIŚNIENIOWYCH I ZBIORNIKÓW NISKOCIŚNIENIOWYCH DO
MATERIAŁÓW CIEKŁYCH ZAPALNYCH
KOTŁÓW PAROWYCH
KOTŁÓW WODNYCH
ZBIORNIKÓW STAŁYCH CIŚNIENIOWYCH**

Szczegółowy zakres i warunki uprawnienia określone są w załączniku do decyzji uprawniającej

Uprawnienie nadano w dniu **31.12.2015r.**
Zarejestrowano pod nr **UC-16-23-N/1-15**

Urząd Dozoru Technicznego
Dyrektor
Oddziału w Opolu
mjr inż. Jerzy Majewski
Z up. Prezesa UDT



UDT 2-6091

**URZĄD DOZORU
TECHNICZNEGO**

Stwierdza się, że
FABRYKA APARATURY I URZĄDZEŃ "FAMET" S.A.
SZKOLNA 15 A, 47-225 KĘDZIERZYN-KOŹLE

posiada uprawnienie do dokonywania modernizacji
ZBIORNIKÓW STAŁYCH CIŚNIENIOWYCH

Szczegółowy zakres i warunki uprawnienia określone są w załączniku do decyzji uprawniającej

Uprawnienie nadano w dniu **31.12.2015r.**
Zarejestrowano pod nr **UC-16-23-P/1-15**

Urząd Dozoru Technicznego
Dyrektor
Oddziału w Opolu
mjr inż. Jerzy Majewski
Z up. Prezesa UDT



UDT 2-6091

**URZĄD DOZORU
TECHNICZNEGO**

Stwierdza się, że
FABRYKA APARATURY I URZĄDZEŃ "FAMET" S.A.
47-22 KĘDZIERZYN-KOŹLE, ul. SZKOLNA 15 A

posiada uprawnienie do wytwarzania
**ZBIORNIKÓW BEZCIŚNIENIOWYCH I ZBIORNIKÓW NISKOCIŚNIENIOWYCH DO
MATERIAŁÓW TRUJĄCYCH LUB ŻRĄCYCH
ZBIORNIKÓW BEZCIŚNIENIOWYCH I ZBIORNIKÓW NISKOCIŚNIENIOWYCH DO
MATERIAŁÓW CIEKŁYCH ZAPALNYCH**

Szczegółowy zakres i warunki uprawnienia określone są w załączniku do decyzji uprawniającej

Uprawnienie nadano w dniu **31.12.2015r.**
Zarejestrowano pod nr **UC-16-23-W/5-15**

Urząd Dozoru Technicznego
Dyrektor
Oddziału w Opolu
mjr inż. Jerzy Majewski
Z up. Prezesa UDT



UDT 2-6091



*CNC Maschinen für
Laserschneiden
von Blech*



*CNC Maschinen für
Brennschneiden
von Blech*



CNC Rundbiegemaschinen





CNC Biegemaschinen





*Industrieschweißroboters
zum Schweißen*





Schweißautomaten





Bearbeitungszentren





CNC - Fräsbohrmaschine



Karusselldrehmaschine CNC





Bohrungen in Rohrböden





*Montage von Rohreinsätzen
in den Austauschermantel*



*Montage von
Rohrbündeln für
Rohrbündelwärmetauscher*



*Rohrbündel-wärmetauscher-
batterie in Sonnenkraftwerk*



*Probemontage komplexer
Rohrbündel-wärmetauscher*





*Rohrbündel-Wärmetauscher
für Erdölraffinerien
und petrochemische Industrie*



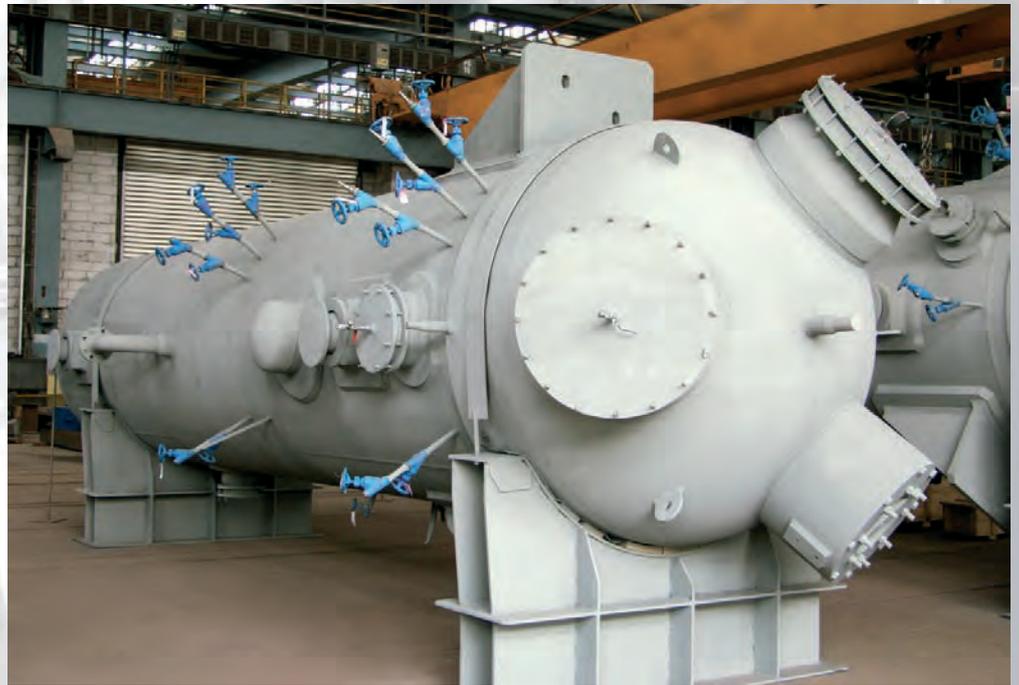


*Fertigung von
Hochdruckwärmetauscher*

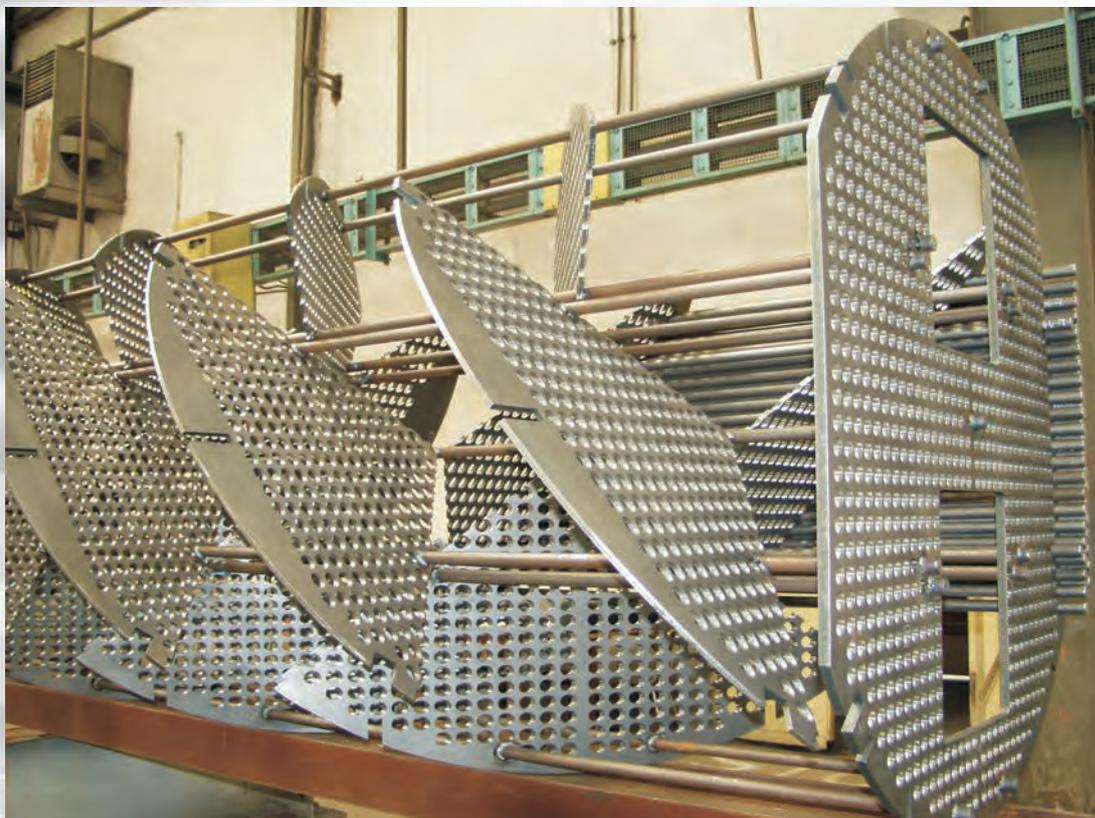




Wärmebehandlung nach dem Schweißen für Hochdruck-Regenerativvorwärmer



Lieferfertige Hochdruck-Regenerativvwärmer (Type HP)



*Montage Wärmeaustauscher
Type "Helixchanger"
(mit Helikoid-Sperre)*

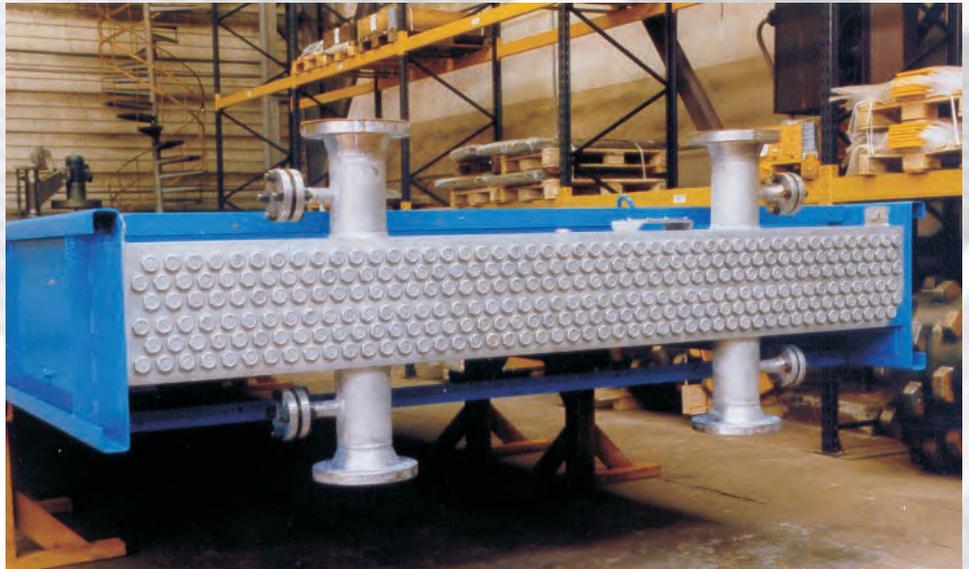




*Kammer mit
Doppelmutterschrauben
angeschraubten Deckeln*

*Rohrbündel
aus hochlegiertem Stahl*

*Wasserdruckprobe
an Rohrbündeln*



*Bearbeitung von Luftkühlerkammern
mit angeschraubten Deckeln*



*Schweißen der
Kammern mit UP-
Doppelkopfschweißma-
schine*



*Orbitalschweißen der
Kammerrohrwand
Durch eine Besichtigungsöffnung*





*Rippenrohrmaschine
(15,5 m lang)*

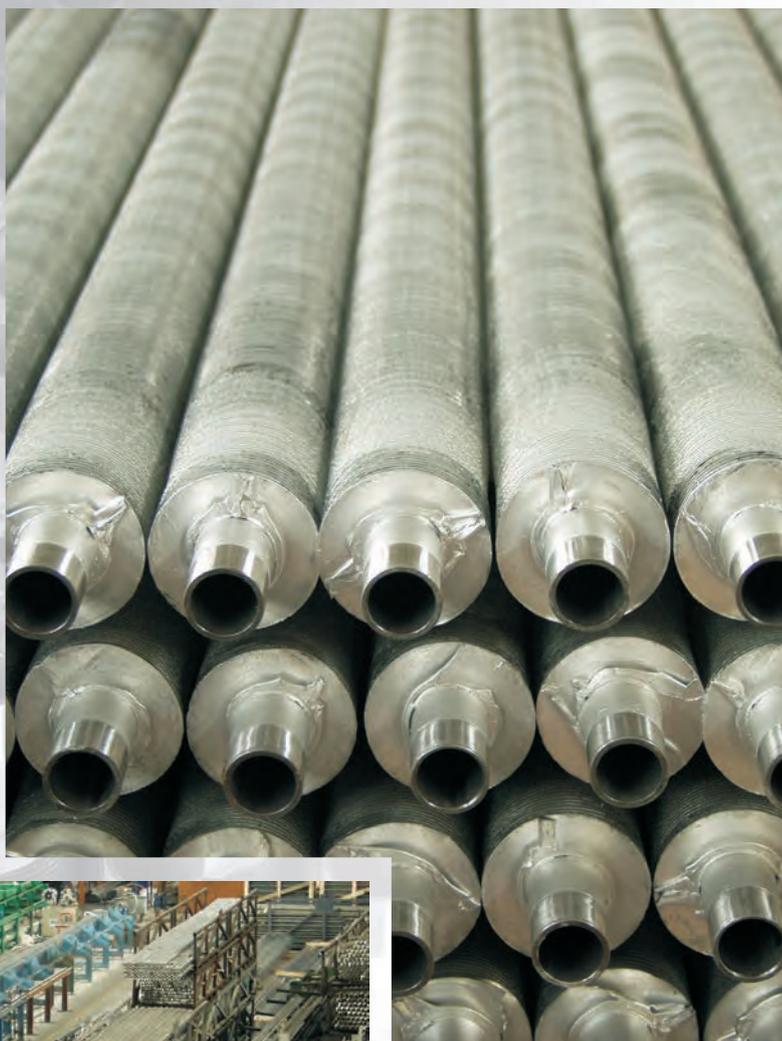


*FAMET Rippenrohre -
einige Typen*





*Produktionshalle
für Rippenrohre*



*FAMET Rippenrohre -
einige Typen*





*Montage der
Rohrbündel*

Luftkühler - Rohrbündel



Ventilatoren für Erdgasluftkühler



Luftkühlerbatterie für Erdgas - Erdgasförderanlagen



*Automatisch gesteuerte
Jalousien im Luftkühler*



*Probemontage
Luftkühler*



Luftkühlerbatterie für Erdgas



*Kollektoren für
Erdgasförderanlage*



*Luftkühler in einer chemischen
Syntheseanlage*

*Luftkühler mit Rohrbündeln
in Dachanordnung*





*Luftkühler für Glycol
in Heizkraftwerk*



*Luftkühlerbatterie
für Erdgas*





*Luftkühler für Wasser
in Kraftwerk*



*Luftkühler für
Erdgasförderanlage
in Schalldichtschutz*



*Montage eines
Dampfkondensators*





Dampfkondensator in einem Energetikblock



Montage und Transport eines Dampfkondensators



Stacja filtrów gazu w tłoczni gazu ziemnego



Montaż filtrów gazu



Pompy ciepłe



*Wyparka instalacji
odsalania wody morskiej
podczas montażu próbnego*

Montaż wyparów



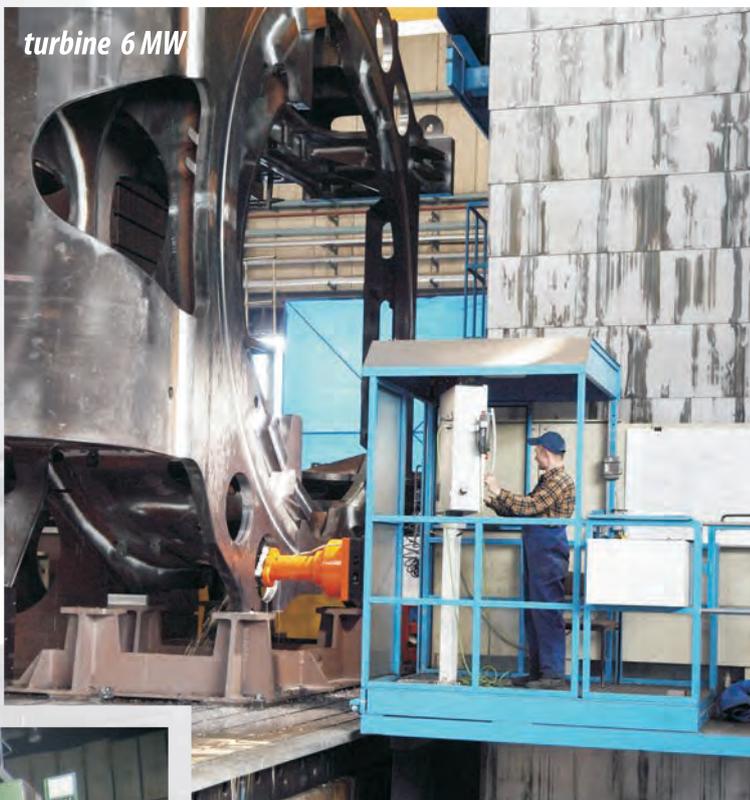
*Zbiornik ciśnieniowy dla zakładu
petrochemicznego*

**Mechanische Bearbeitung
von Komponenten für
Windenergieanlagen**

turbine 7.5 MW



turbine 6 MW



turbine 2 MW



turbine 2.5 MW

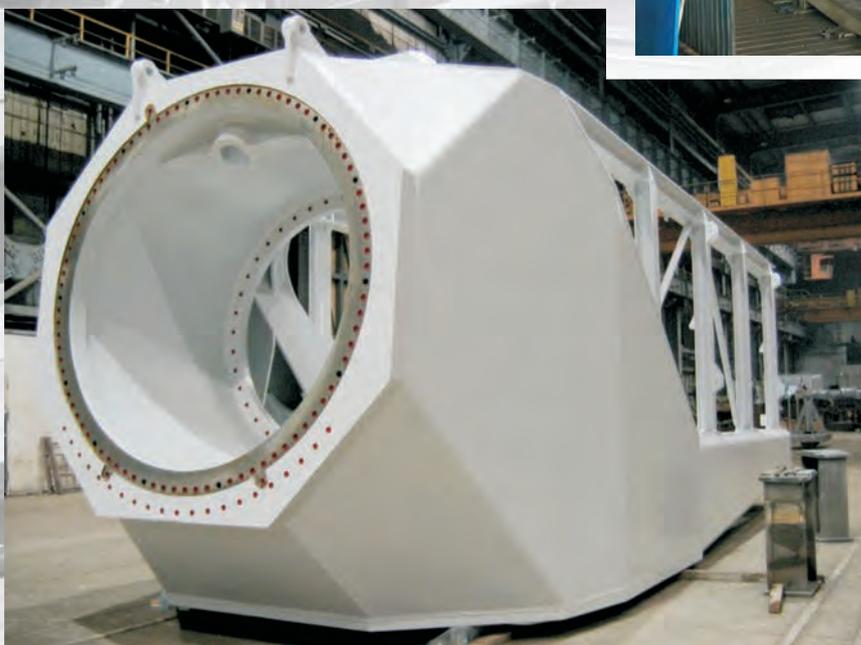


**Komponenten für
Windenergieanlagen
- Maschinenträger**





Gondel



*Stahlelemente für
Windenergieanlagen*





*Generatorgehäuse
fertig zur Auslieferung*



*Generatorgehäusen -
einige Typen*



*Bauteile für
Baumaschinen*





***Bauteile für
Baumaschinen***



*Ausleger bestimmt für schwere
Containerstapler (45t)*



*Rahmen einer schweren
Containerstapler (45t)*



**Stahlkonstruktion-
messung mit Hilfe
des Lasertrackers**



**Ultraschallprüfung der Kammern
nach dem Schweißen**

*Verdampfertransport
auf dem Wasserweg*



*Straßentransport der
Kollektoren für eine
Erdgasförderanlage*





*Apparatetransport zur
Verladung auf ein
Transportschiff*

*Portalkran mit einer
Hubkraft von 500 Tonnen*



Eisenbahntransport