



Industrie Service

Certificate of conformity of the factory production control

0036 - CPR - M 027.2009.002

In compliance with Regulation 305/2011/EU of the European Parliament and of the Council of March 09th, 2011 (Construction Products Regulation - CPR), this certificate applies to the construction product

Hot rolled products of structural steels

produced by

**Algoma Steel Inc.
105 West Street
Sault Sainte Marie, Ontario P6A 7B4, Canada**

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

EN 10025-1:2004

under system 2+ are applied and

the factory production control fulfils all the prescribed requirements set out above.

This certificate remains valid as long as the conditions laid down in the harmonised technical specification in reference or the manufacturing conditions in the factory or the Factory Production Control Plan itself are not modified significantly.

Further information about the product parameters and description of the products are included in the scope of approval, annex 1 to this certificate.

In order to adhere the validity an annual surveillance audit is required.

First issue: 2009-01-31
Valid until: 2027-09-30

Munich, 2024-10-31

Notified Body, Nr. 0036



(S. Loibl)
Certification Body
Material and Welding Technology



EQ3081023

TÜV SÜD Industrie Service GmbH, Westendstr. 199, 80686 Munich, Germany



Industrie Service

Zertifikat der Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle

0036 - CPR - M 027.2009.002

Gemäß der Verordnung 305/2011/EU des Europäischen Parlaments und des Rates vom 09. März 2011 (Bauproduktenverordnung - CPR) gilt dieses Zertifikat für das/die Bauprodukte

Warmgewalzte Erzeugnisse aus Baustählen

hergestellt durch

Algoma Steel Inc.
105 West Street
Sault Sainte Marie, Ontario P6A 7B4, Canada

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

EN 10025-1:2004

entsprechend System 2+ angewendet werden und dass

die werkseigene Produktionskontrolle alle darin genannten Anforderungen erfüllt.

Dieses Zertifikat behält die Gültigkeit bis die Bedingungen niedergelegt in den zutreffend harmonisierten technischen Normen bzw. die Fertigungsgegebenheiten des Herstellers oder die Bedingungen zur werkseigenen Produktionskontrolle sich nicht wesentlich ändern.

Weitere Informationen zu Produktmerkmalen und- beschreibungen sind im Geltungsbe- reich, Anhang 1 zu diesem Zertifikat enthalten.

Zur Aufrechterhaltung der Gültigkeit ist ein jährliches Überwachungsaudit erforderlich.

Erstausgabe: 31.01.2009
Gültig bis: 30.09.2027

München, 31.10.2024



Notified Body, Nr. 0036

(S. Loibl)
Zertifizierungsstelle
Werkstoff- und Schweißtechnik



Industrie Service

Geltungsbereich der Überprüfung als Hersteller von Produkten nach BPV 305/2011
Scope of Approval - Manufacturer of Base Materials used in accordance with CPR 305/2011

Anlage 1 zum Zertifikat Nr. / Annex 1 to Certificate No.
0036 - CPR - M 027.2009.002 von/dated 2024-10-31

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	Algoma Steel Inc. 105 West Street Sault Sainte Marie, Ontario P6A 7B4	Nationalität/ Country: CA	Datum/ Date: 2024-10-31	Blatt-Nr./ Page No.: 1 v. / of 2	Zertifizierungsstelle für metallische Bauprodukte/ Certification Body for metallic construction products Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036
-------------------------------	--------------------------------------	---	--	-------------------------------	--	--

Nr. / No.	Werkstoffbezeichnung Werkstoff-Nr. / Material Designation Material Grade	Werkstoff- Spezifikation / Material specification		Liefer- zustand / Delivery condition	Prüfgegenstand Erzeugnisform / Description product form	Abmessungen / Dimensions				Gewicht / Weight		Bericht Nr. / report no. C-721002587-24/CPR vom / dated 2024-09-12
		Art / Spec.	Nr. / No.			Kürzel / Code	Dicke / Thickness [mm]	Durchm. / Diameter [mm]	1 = t 2 = kg	Wert value	Bemerkungen / Remarks	
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a		8b
01	S235JR (1.0038)	EN	10025-2	N	plates and coils	1.5	15.9	-	-	-	-	DSPC Mill
02	S235JR (1.0038)	EN	10025-2	N	plates and coils	1.5	6.0	-	-	-	-	106" Hot Mill
03	S235JR (1.0038)	EN	10025-2	N	plates and coils	8.0	12.7	-	-	-	-	166" Plate Mill
04	S235JR (1.0038)	EN	10025-2	N	plates and coils	6.3	12.7	-	-	-	-	106" Hot Mill
05	S235JR (1.0038)	EN	10025-2	N	plates and coils	8.0	57.1	-	-	-	-	166" Plate Mill
06	S235J0 (1.0114)	EN	10025-2	N	plates and coils	8.0	12.7	-	-	-	-	166" Plate Mill
07	S235J2 (1.0117)	EN	10025-2	N	plates and coils	8.0	12.7	-	-	-	-	166" Plate Mill
08	S275J0 (1.0143)	EN	10025-2	N	plates and coils	8.0	15.9	-	-	-	-	166" Plate Mill
09	S275JR (1.0044)	EN	10025-2	N	plates and coils	1.5	15.9	-	-	-	-	DSPC Mill
10	S275JR (1.0044)	EN	10025-2	N	plates and coils	6.3	12.7	-	-	-	-	106" Hot Mill
11	S275JR (1.0044)	EN	10025-2	N	plates and coils	8.0	15.9	-	-	-	-	166" Plate Mill
12	S275JR (1.0044)	EN	10025-2	AR	plates and coils	8.0	57.1	-	-	-	-	166" Plate Mill
13	S275J0 (1.0143)	EN	10025-2	AR	plates and coils	8.0	57.1	-	-	-	-	166" Plate Mill

Explanation: AT = Lösungsgeglüht / solution annealed NT = Normalgeglüht und angelassen / normalized and tempererd N = Normalgeglüht / normalized S = Spannungsarmgeglüht / stress relieved TM = Thermomech. behandelt / thermo-mech. treated U = ungeglüht / not annealed
 QT = vergütet / quenched and tempered CR = Temperaturgeregelt warmumgeformt / temperature controlled hot formed (controlled rolled) A = weichgeglüht / annealed AR = wie gewalzt / as rolled
 a = Werkstoffbezeichnung in Spalte 9 / material designation in column 9 b = Lieferzustand in Spalte 9 / delivery condition in column 9 c = Prüfgegenstand in Spalte 9 / object in column 9
 d = Abmessungen in den Techn. Regeln / dimensions acc. to technical rules e = Gewicht in den Techn. Regeln / weight acc. to technical rules f = Nr. der Techn. Regeln in Spalte 9 / technical rules reference column 9



Industrie Service

**Geltungsbereich der Überprüfung als Hersteller von Produkten nach BPV 305/2011
Scope of Approval - Manufacturer of Base Materials used in accordance with CPR 305/2011**

**Anlage 1 zum Zertifikat Nr. / Annex 1 to Certificate No.
0036 - CPR - M 027.2009.002 von/dated 2024-10-31**

Hersteller / Manufacturer:	Name: Straße/Street: Ort/City:	Algoma Steel Inc. 105 West Street Sault Sainte Marie, Ontario P6A 7B4	Nationalität:/ Country: CA	Datum:/ Date: 2024-10-31	Blatt-Nr./: Page No.: 2 v. / of 2	Zertifizierungsstelle für metallische Bauprodukte/ Certification Body for metallic construction products Notifizierte Stelle, Nr. / Notified Body, No. 0036
-------------------------------	--------------------------------------	---	---	--------------------------------	---	--

Nr. / No.	Werkstoffbezeichnung Werkstoff-Nr. / Material Designation Material Grade	Werkstoff- Spezifikation / Material specification		Liefer- zustand / Delivery condition	Prüfgegenstand Erzeugnisform / Description product form	Abmessungen / Dimensions				Gewicht / Weight		Bericht Nr. / report no. C-721002587-24/CPR vom / dated 2024-09-12
		Art / Spec.	Nr. / No.			Kürzel / Code	Dicke / Thickness [mm]	Durchm. / Diameter [mm]	1 = t 2 = kg	Wert value	Bemerkungen / Remarks	
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9
14	S275J2 (1.0145)	EN	10025-2	AR	plates and coils	8.0	57.1	-	-	-	-	166" Plate Mill
15	S355JR (1.0045)	EN	10025-2	N	plates and coils	2.0	12.7	-	-	-	-	DSPC Mill
16	S355JR (1.0045)	EN	10025-2	N	plates and coils	2.0	12.7	-	-	-	-	DSPC Mill
17	S355JR (1.0045)	EN	10025-2	N	plates and coils	4.3	5.9	-	-	-	-	106" Hot Mill
18	S355JR (1.0045)	EN	10025-2	N	plates and coils	6.0	9.5	-	-	-	-	106" Hot Mill
19	S355JR (1.0045)	EN	10025-2	N	plates and coils	8.0	12.7	-	-	-	-	166" Plate Mill
20	S355JR (1.0045)	EN	10025-2	N	plates and coils	8.0	50.8	-	-	-	-	166" Plate Mill
21	S355J0 (1.0553)	EN	10025-2	N	plates and coils	8.0	12.7	-	-	-	-	166" Plate Mill
22	S355J0 (1.0553)	EN	10025-2	N	plates and coils	8.0	50.8	-	-	-	-	166" Plate Mill
23	S355J2 (1.0577)	EN	10025-2	N	plates and coils	8.0	12.7	-	-	-	-	166" Plate Mill
24	S355K2 (1.0596)	EN	10025-2	N	plates and coils	8.0	12.7	-	-	-	-	166" Plate Mill
25	S690QL (1.8928)	EN	10025-2	N	plates and coils	8.0	12.7	-	-	-	-	166" Plate Mill
26	S890QL (1.8983)	EN	10025-2	N	plates and coils	8.0	12.7	-	-	-	-	166" Plate Mill

Explanation: AT = Lösungsgeglüht / solution annealed NT = Normalgeglüht und angelassen / normalized and tempererd N = Normalgeglüht / normalized S = Spannungsarmgeglüht / stress relieved TM = Thermomech. behandelt / thermo-mech. treated U = ungeglüht / not annealed
 QT = vergütet / quenched and tempered CR = Temperaturregelt warmumgeformt / temperature controlled hot formed (controlled rolled) A = weichgeglüht / annealed AR = wie gewalzt / as rolled
 a = Werkstoffbezeichnung in Spalte 9 / material designation in column 9 b = Lieferzustand in Spalte 9 / delivery condition in column 9 c = Prüfgegenstand in Spalte 9 / object in column 9
 d = Abmessungen in den Techn. Regeln / dimensions acc. to technical rules e = Gewicht in den Techn. Regeln / weight acc. to technical rules f = Nr. der Techn. Regeln in Spalte 9 / technical rules reference column 9