

FOX START DESIGN

Renumere prin calitate

FOX is a company specialized in piping installation and services providing in the application field of the installations with a high degree of complexity.

Our services include the design, manufacturing and installation of the technological systems for fluid storage and transport.

FOX ist eine Firma spezialisiert in Rohr Montage und Durchführung von Dienstleistungen im Bereich der Anlagen mit hohem Komplexitätsgrad.

Unsere Dienstleistungen beinhalten Planung, Herstellung und Montage von technologischen Systemen für Lagerung und Transport von Flüssigkeiten.

Galati RU 2015



Poarta Alba RU 2013-2014



We make you available our experience for repair and maintenance works and also for the performance of new turnkey projects (installation and welding of the pipes and high, medium and low pressure valves for all types of fluids; the repair welding and the welding of the worn and damaged parts of the devices and equipment in all industrial fields, made of all types of steel: gray cast iron and steel, stainless steel, etc). Wir stellen Ihnen unsere Erfahrung für Reparaturen und Arbeiten für

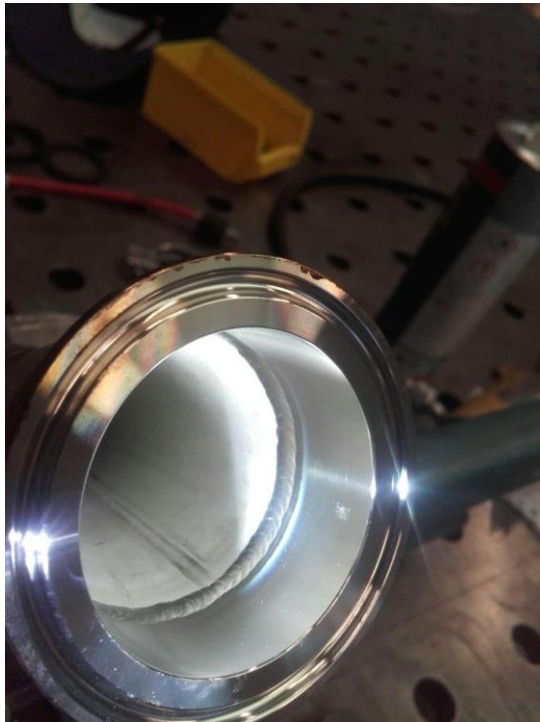
Instandhaltung aber auch für das Realisieren von neuen Projekten (Montage und Schweißen der Leitungen und Ventile für Nieder-, Mittel- und Hochdruck für allen Arten von Flüssigkeiten; Schweißarbeiten für Reparaturen und abgenutzten oder beschädigten Teile der Einrichtungen und Ausrüstungen aus allen Industriezweige, aus allen Arten von Stahl, Gusseisen, Edelstahl, usw.)

Pratteln Schweiz 2018



Singen DE 2017





ORBITAL CUTTING & WELDING

ORBITALUM TOOLS GMBH

Service Training

With focus on machines and tools for tube & pipe preparation and for orbital welding

CERTIFICATE

GEORGE VULPE
(FOX START DESIGN S.R.L., ROMANIA)

has participated in a service training from 05 - 06 December, 2017 at Orbitalum Tools in Singen/Germany with success.

The training covered servicing and maintenance for:

- Orbital welding power supplies **ORBITAT CA**
- Closed orbital weld heads **ORBIWELD S**
- Pipe cutting & beveling machines **GF**
- Pipe end preparation machines **REB**

We hereby confirm that George Vulpe understands maintaining and servicing the ORBITALUM machines as listed above.

Singen, 06 December, 2017

S. Sonntag

Substantiel Service & Training Manager

ORBITALUM TOOLS GMBH
 Am Hüttenberg 11
 78243 Singen, Deutschland
 Tel: +49 (0) 77 31 780-10
 Fax: +49 (0) 77 31 780-124
 hoes@orbitalum.com
 www.orbitalum.com

The company is authorized to perform TUV works and has a TUV qualified personnel.

Die Firma ist autorisiert für TÜV Arbeiten und hat TÜV qualifiziertes Personal.

Industrie Service / Industrial Services
Zertifizierungsstelle für Druckgeräte /
Certification Body for Pressure Equipment

TÜVRheinland®
Genau. Richtig.

ZERTIFIKAT - CERTIFICATE

Schweißverfahrensprüfung - Metall / Welding Procedure Qualification - Metal (WPQR)	
Zertifikat-Nr. / Certificate No.: 01 220 RO/IV 15 0095	
Hersteller: S.C. FOX START DESIGN S.R.L.	Hersteller-Schweißanweisung: Manufakturschweißanweisung
Datum der Schweißung / Date of Welding: 28.04.2015	Probe-Nr. / Specimen No.: 1
PRÜFGRUNDLAGEN / SPECIFICATIONS: EN ISO 15614-1	
PRÜFSTÜCK / TEST PIECE	
Werkstoff - Bezeichnung (Untergruppe nach ISO/TR 15608) / Material - Designation (Subgroup acc. ISO/TR 15608): X2CrNiMo17-12-2 (W 1.4404) - gr. 8.1	Werkstoffdicke / Wall Thickness (mm): 114.3mm
GELTUNGSBEREICH / RANGE OF APPROVAL	
Grundwerkstoffuntergruppe / Base Metal Subgroup: 8¹-8	Werkstoffdicke / Wall Thickness (mm): BW, Branch: 1.4 - 2.6; FW: 1.4 - 4.0
Rohr Außendurchmesser / Pipe Outer Diameter (mm): ≥ 57.15	Stoßart, Nahtart / Weld Type, Joint Type: BW (Butt weld); Branch connection with α ≥ 60° FW (Fillet weld)
Schweißprozess (ISO 4063) / Welding Process (ISO 4063): 141	
Zusatzwerkstoff, Spezifikation/Bezeichnung: W 19.9 L	
Fülldraht, Spezifikation/Bezeichnung: EN ISO 14343-A	
Dicke des Schweißgutes / Deposited weld metal thickness (mm): BW, Branch: 1.4 - 2.6; FW: 1.5 - 3.0	
Einlagigkeit (stl), mehrlagig (ml), single-run (stl), multi-run (ml): stl	
Spezifikation - Bezeichnung / Specification - Designation: EN ISO 14175	
Stromart / Type of Welding Current: stl	
Wärmeeinbringung (min. - max.) / Heat input (min. - max.) (kJ/cm): 10.25 - 17.1	
Min. Vorwärmtemperatur / Min. Preheat Temperature (°C): 5	
Max. Zwischenlagentemperatur / Max. Interpass Temperature (°C): N.A.	
Schweißposition gem. ISO 6947 / Welding Position acc. ISO 6947: All without PQ, PJ and J-L045	
Wasserstoffbehandlung / Soaking: N.A.	
Wärmeschichtbehandlung / Post Weld Heat Treatment: N.A.	
BEMERKUNGEN / REMARKS:	
* - Covers steels in the same sub-group and any lower sub-group within the same group	
ERGEBNIS / RESULT:	
Hiermit wird bestätigt, dass die Prüfungsschweißungen in Übereinstimmung mit den Anforderungen der o.g. Prüfgrundlagen zufriedenstellend vorbereitet, geschweißt und geprüft wurden. This is to certify that test welds were prepared, welded and tested satisfactorily in accordance with the specifications indicated above.	
Ort: Bucharest	Datum: 13.05.2015
Zertifizierungsstelle für Druckgeräte Certification Body for Pressure Equipment Valentin Marin Benannte Stelle, Kennnummer 0035 Notified Body, ID Number 0035	

Case Document Nr 103435

V0119-1-01-B (Zertifikat Schweißverfahrensprüfung) Seite 1 von 1

CEOC

Welders Certificate

TÜVRheinland®
Genau. Richtig.

2 Designation: EN ISO 9606-1 141 T BW FMS & 6.2.0 D114 H-L045 ss nb																	
4 WPS - Reference: 01	Reference No: 141, 142, 143, 145																
5 Document No. (if applicable): 01 220 TR R05-15 249																	
6 Welder's Name: Vulpe, George (S114)																	
7 Identification: 170081713416																	
8 Method of Identification: Personal Identity No.																	
9 Date and place of birth: 07/11/1976 in Bane, Moldova - Just, Constanta																	
10 Employer: S.C. FOX START DESIGN S.R.L.																	
11 Code / Testing Standard: DIN EN ISO 9606-1:2013																	
Comments: qualifies branch connection with 60°																	
Supplementary fillet weld test: no																	
12 Job knowledge: acceptable																	
13	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 30%;">Test piece</th> <th style="width: 30%;">Range of qualification</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="padding: 2px;">141</td> <td style="padding: 2px;">141, 142, 143, 145</td> </tr> <tr> <td style="padding: 2px;">T</td> <td style="padding: 2px;">P 1</td> </tr> <tr> <td style="padding: 2px;">BW</td> <td style="padding: 2px;">BW</td> </tr> <tr> <td style="padding: 2px;">8 (X2CrNiMo17-12-2)</td> <td style="padding: 2px;">FMS</td> </tr> <tr> <td style="padding: 2px;">FMS</td> <td style="padding: 2px;">nm; Root: S; other: S, M</td> </tr> <tr> <td style="padding: 2px;">S</td> <td style="padding: 2px;">Similar shielding gas</td> </tr> <tr> <td style="padding: 2px;">EN ISO 14175 - 11</td> <td style="padding: 2px;">Similar shielding gas</td> </tr> </tbody> </table>	Test piece	Range of qualification	141	141, 142, 143, 145	T	P 1	BW	BW	8 (X2CrNiMo17-12-2)	FMS	FMS	nm; Root: S; other: S, M	S	Similar shielding gas	EN ISO 14175 - 11	Similar shielding gas
Test piece	Range of qualification																
141	141, 142, 143, 145																
T	P 1																
BW	BW																
8 (X2CrNiMo17-12-2)	FMS																
FMS	nm; Root: S; other: S, M																
S	Similar shielding gas																
EN ISO 14175 - 11	Similar shielding gas																
14	Type of current and polarity: stl																
15	Material thickness (mm): 2.50																
16	Deposited thickness: 2.50																
17	Outside pipe diameter (mm): 114.30																
18	Welding position: 14-L045																
19	Additional testings: ss nb, ss nb, ss, ss, ss, ss, ss																
25 Additional information is available on attached sheet and / or WPS																	
26	Inspection Authority: TÜV Rheinland Industrie Service GmbH																
27	Certificate No.: 01 220 TR RomaniaIS-17 650																
28	Examiner: Dragos-Silvestru Ciop																
29	Place / Date: Bucharest, 07/07/2017																
30	Signature:																
37 *) Append separate sheet, if required																	
Date of welding: 07/07/2017																	
Validity of: 12 months																	
38 Precondition for approval by examiner or examining body for the following 2 years (refer to 9.5b): Confirmation of the validity by welding supervisor / examiner or examining body for the following 2 years (refer to 9.5c)																	
39	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 20%;">Date</th> <th style="width: 20%;">Signature</th> <th style="width: 20%;">Position or Title</th> <th style="width: 20%;">Date</th> <th style="width: 20%;">Signature</th> <th style="width: 20%;">Position or Title</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="height: 40px;"></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	Date	Signature	Position or Title	Date	Signature	Position or Title										
Date	Signature	Position or Title	Date	Signature	Position or Title												

CEOC

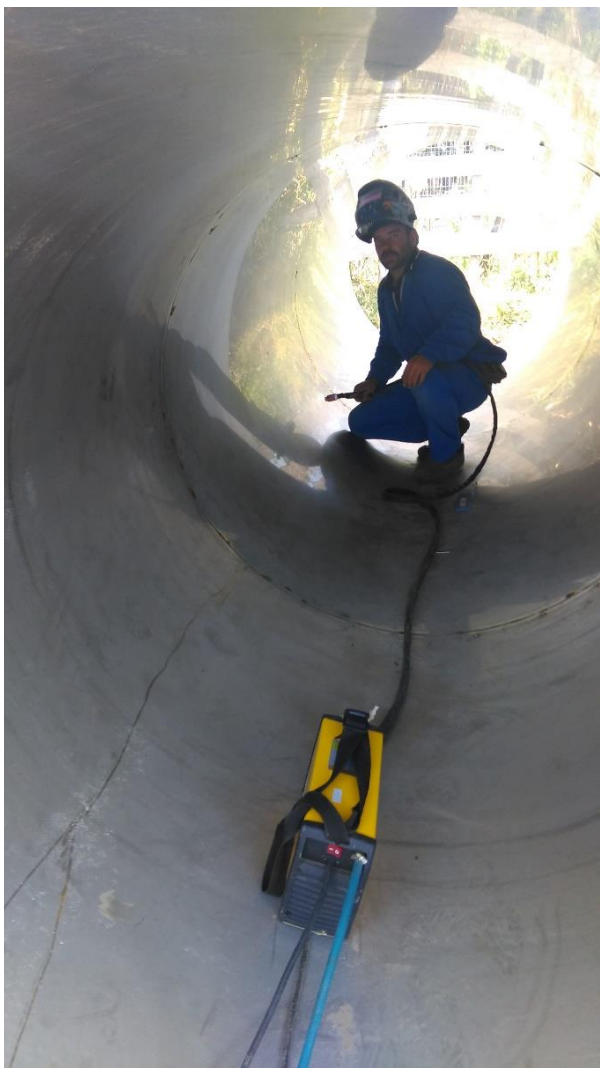
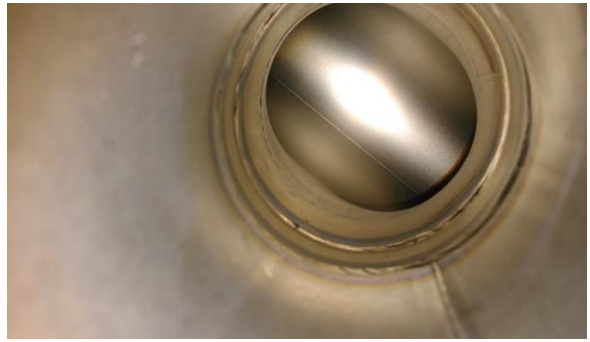
created with EuroWeld Version 5.58.3.123

The guarantee of the installation quality and of the technological installations is confirmed through the works performed in the **Daimler Unterturkheim Daimler Leinfelden, Lidl Bad Wimpfen, Transgourmet Köln, Adidas Deutschland, Cernavoda Nuclear Plant – Romania, water treatment stations (Cernavoda, Poarta Alba, Galati, Roman, Targu Neamt, Podoleni, Plopeni, Campina), technological gas distribution stations, etc.**

Die Qualitätsgarantie für die Montage der Einrichtungen und technologischen Anlagen wird von den Arbeiten im Rahmen der **Daimler Unterturkheim Daimler Leinfelden, Lidl Bad Wimpfen, Transgourmet Köln, Adidas Deutschland, Nuklearzentrale aus Cernavoda - Rumänien, Wasserbearbeitungsanlagen (Cernavoda, Poarta Alba, Galati, Roman, Targu Neamt, Podoleni, Plopeni, Campina), technologische Stationen für Gasverteilung, bestätigt.**

A large, horizontal, cylindrical metal component, likely a propeller shaft, lying on a concrete surface. The component has a silver, metallic finish and shows signs of wear and discoloration. A metal railing is visible in the background. The component has some text stamped on it: "10000 L.O. STERIL", "ASTM A276 304L", "71154 HK0517954".

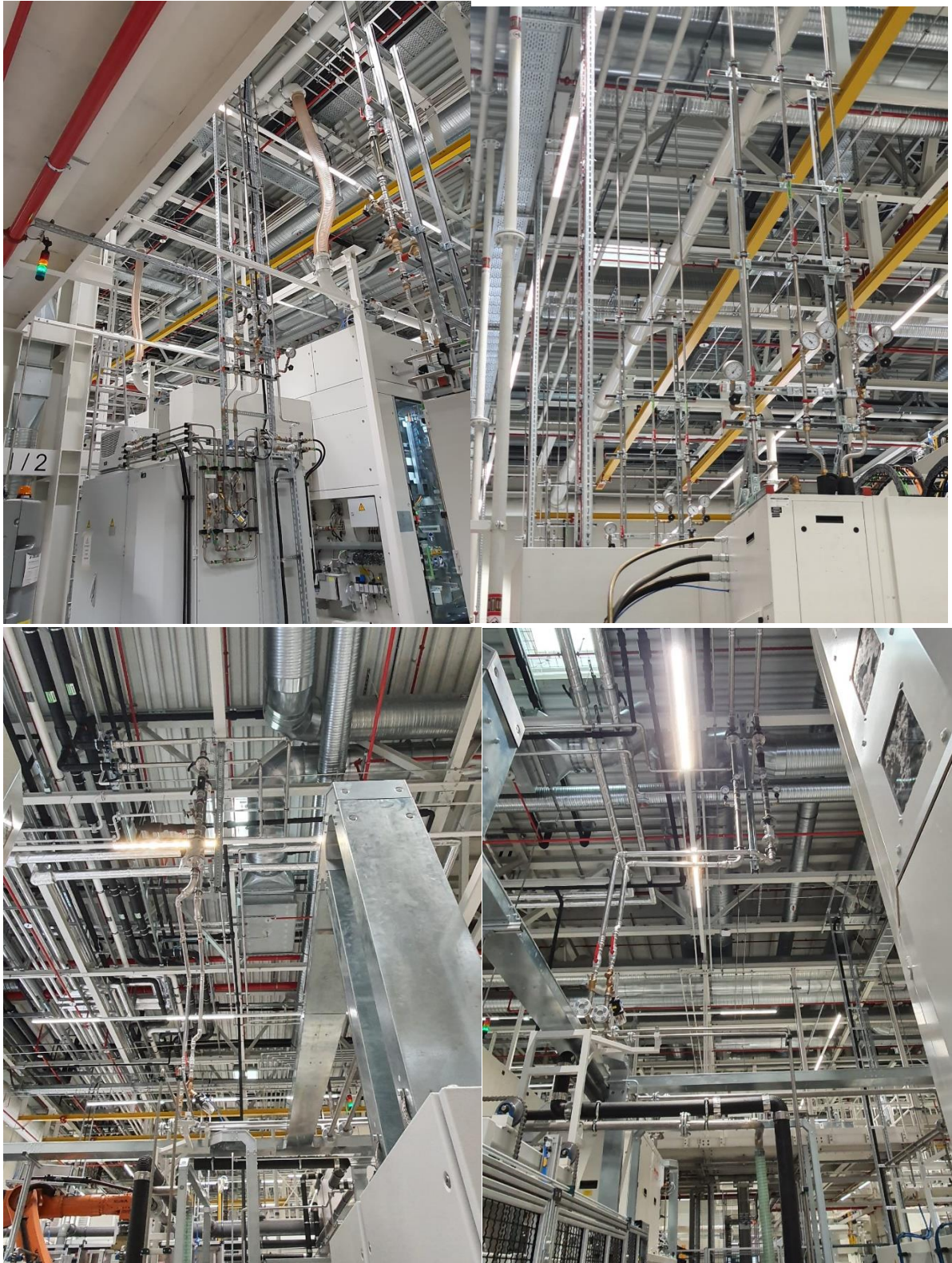




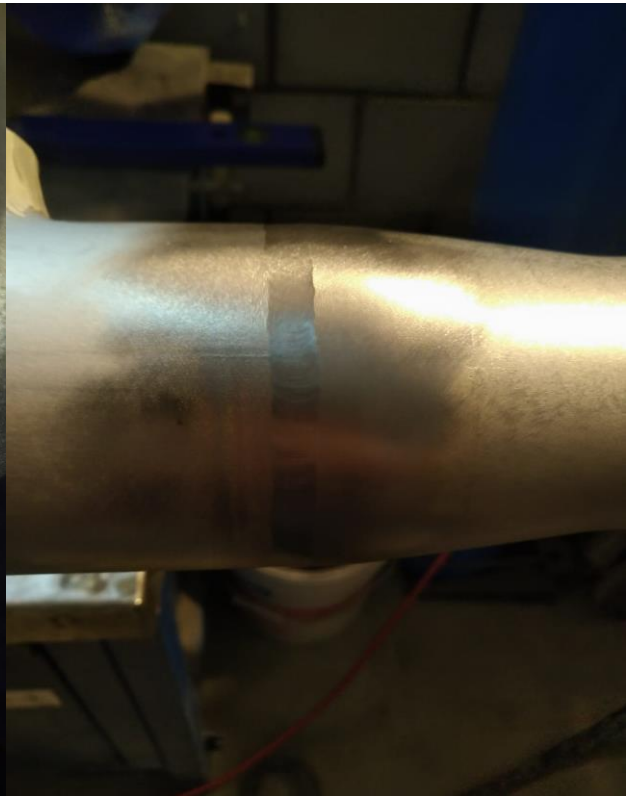
Roman RU 2016-2018



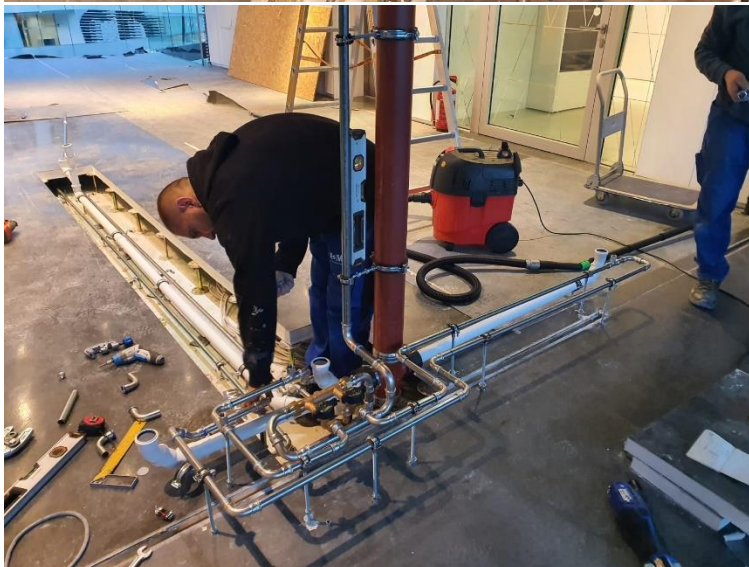
Deimler Unterturkheim DE 2019



Visp-CH 2020



ADIDAS Herzogenaurah DE 2019



LIDL Bad Wimpfen 2019-2020



Deimler Leinfelden DE 2019-2020





Siemens Erlangen 2020



All our beneficiaries request fast and reliable services, receiving exactly what they expect.

Use the services of FOX START DESIGN for the manufacturing and maintenance of the technological installations you need.

Alle unsere Auftraggeber beantragen schnelle und leistungsfähige Dienstleistungen und diese erhalten was sie sich gewünscht haben.

Benutzen Sie die Dienstleistungen FOX START DESIGN für das Herstellen und Instandhalten der technologischen Anlagen die Sie benötigen.

Dipl. Eng. George Vulpe / 004 0726 281 255
0049 1515 732 66 00

FOX START DESIGN

Renumere prin calitate

www.foxag.ro