

*Translation from Romanian*

# FOX START DESIGN

**Renume 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

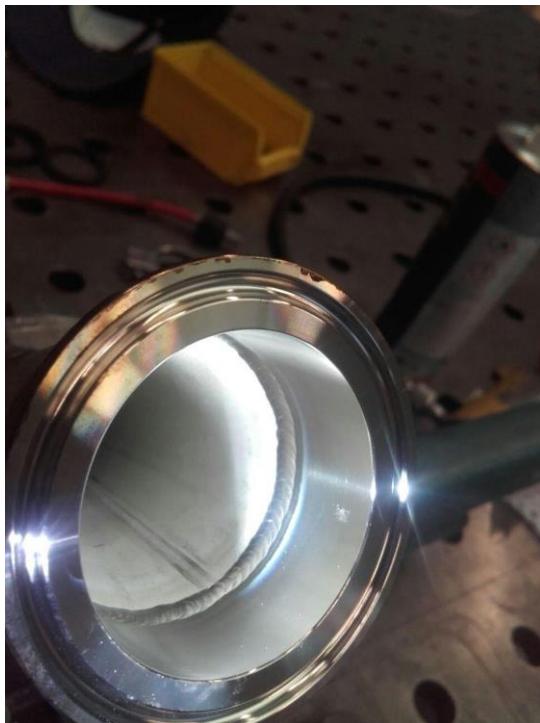
Pratteln Schweiz 2018



Instandhaltung aber auch für das Realisieren von neunen 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.)

Singen DE 2017





# 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 C**
  - **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, 201

SS  $\rightarrow$  fms

3. 200

orbitalum  E.H.WACHS 

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	
 <b>TÜV Rheinland</b> Genau. Richtig.	
<b>ZERTIKAT - CERTIFICATE</b>	
<b>Schweißverfahrensprüfung - Metal / Welding Procedure Qualification - Metal (WPQR)</b>	
Zertifikat-Nr. / Certificate No. <b>01 220 R0V 15 0095</b>	
<b>Hersteller:</b> <b>S.C. FOX START DESIGN S.R.L.</b>	<b>Hersteller-Schweißanweisung:</b> Manufacturers Welding Procedure:
<b>Hersteller:</b> <b>S.C. FOX START DESIGN S.R.L.</b>	<b>pWPS-Nr.:</b> <b>01</b>
<b>Datum der Schweißung / Date of Welding:</b> <b>28.04.2015</b>	<b>Probe-Nr. / Specimen No.:</b> <b>1</b>
<b>PRÜFGRUNDLANDEN / SPECIFICATIONS:</b> <b>EN ISO 15614-1</b>	
<b>PRÜFTÜRK / TEST PIECE</b>	
Werkstoff - Bezeichnung (Untergruppe nach ISO/TR 15608)/ Material - Designation (Subgroup acc. ISO/TR 15608): <b>XC2NiMo17-12-2 (W 14404)-gr. B1</b> / <b>XC2NiMo17-12-2 (W 14404)-gr. B1</b>	
Rohraußendurchmesser; Dicke! / Pipe Outer Diameter; Thickness [mm]: <b>114.3mm with 114.3mm / 2mm with 2mm</b>	
<b>GELDUNGSBEREICH / RANGE OF APPROVAL</b>	
Grundwerkstoffgruppen / Base Metal Subgroup: <b>8° - 8</b> Werkstoffkategorie / Wall Thickness [mm]: <b>BW: Branch: 1.4 - 2.6; FW: 1.4 - 4.0</b> Rohraußendurchmesser / Pipe Outer Diameter [mm]: <b>&gt; 57.15</b> Stoßart, Naher / West Type, Joint Type: <b>BW (Butt weld), Branch connection with a <math>\geq</math> 20° bevel, FW (Fillet weld)</b> Schweißprozess (ISO 4063) / Welding Process (ISO 4063): <b>141</b> Zusatzwerkstoff, Spezifikation/Bezeichnung: <b>W 19 9 L</b> Filter metal, Specification/Designation: <b>EN ISO 14343-A</b>	
Dicke des Schweißguts / Deposited weld metal thickness [mm]: <b>BW, Branch: 1.4 - 2.6; FW, <math>\alpha = 1.5 - 3.0</math></b> <b>Ennäig (sl), mehräig (ml), -single (sl), -multi (ml)</b> <b>sl</b> Schutzgas/Gas / Spezifikation - Bezeichnung / <b>inert</b> Filter/Inert / Specification - Designation: <b>EN ISO 14175</b>	
Stromart / Type of Welding Current: <b>=</b> Wärmeeinbringung (min. - max.)' / Heat input (min. - max.) [kJ/cm]: <b>10.25 - 17.1</b> Min. Vorwärmtemperatur / Min Preheat Temperature [°C]: <b>5</b> Max. Zwischenlagertemperatur / Max. Interpass Temperature [°C]: <b>N.A.</b> Schweißprozess gem. ISO 6947/Welding Process acc. ISO 6947: <b>All without PG, PJ and J-L045</b> Wasserstoffarmglühen / Soaking: <b>N.A.</b> Wärmenachbehandlung / Post Weld Heat Treatment: <b>N.A.</b>	
<b>BEMERKUNGEN / REMARKS:</b>	
<b>^</b> - Covers steels in the same sub-group and any lower sub-group within the same group	
<b>Ermit</b> Hiermit wird bestätigt, dass die Prüfungsergebnisse in Übereinstimmung mit den Anforderungen der o.g. Prüfgrundlagen zufriedenstellend vorbereitet, geschweißt und getestet wurden. This is to certify that test welds were prepared, welded and tested satisfactory in accordance with the specifications indicated above.	
<b>Ort:</b> <b>Bucharest</b>	<b>Datum:</b> <b>13.06.2015</b>
<b>Location:</b>	<b>Date:</b>
Zertifizierungsstelle für Druckgeräte / Certification Body for Pressure Equipment	
<b>Anlagen:</b>	1. Protokoll der Probenschweißung / Report of Test Result 2. Prüfgerübenweise / Test Result
<b>Attachments:</b>	1. Protokoll der Probenschweißung / Report of Test Result 2. Prüfgerübenweise / Test Result
<b>TÜV Rheinland</b> Industrial Service GmbH Am Grauen Stein 51105 Köln GERMANY	
<b>Bestell-Nr. / Kennnummer 0035</b> Notified Body, ID Number 0035	
 <b>Valentin Marin</b>	

CEOC		Welders Certificate	
2 Designation:	EN ISO 9609-1, 141 T BW FM5 S e2.0 D114 H-L045 ss nb		
4 WPS - Reference:	01	Reference No:	
5 Document No. (if applicable):	01 220 TR-RS-15 249		
6 Welder's Name:	Vutbe, George (6114)		
7 Identification:	17008/1134016		
8 Method of identification:	Personal identity No.		
9 Date and place of birth:	8/11/1979 in Muñ. Metapán, Juti. Constituents		
10 Employer:	S.C. FOX START DESIGN S.R.L.		
11 Code / Testing Standard:	DIN EN ISO 9609-1:2013		
Comments:	Specifies branch connection size 600 <sup>2</sup> . Revalidation of welder qualification acc. to Document No. (RT: 02; 08)		
Supplementaryillet weld test:	no		
12 Job knowledge:	acceptable		
13	Test piece	Range of qualification	
14 Welding process(es):	141	141, 142, 143, 145	
15 Product type (plate or pipe):	+	P, T	
16 Type of weld:	BW	BW	
17 Material thickness:	6 (CO/COM 17-12-2)		
18 Filler metal (group/S):	FM5	FM5	
19 Filler material (Designation):	S	nm; Root: S; other: S, M	
20 Shielding gas:	EN ISO 14717 - 1f		
21 Auxiliaries / Flux:	Similar shielding gas		
22 Type of current and polarity:	-/-		
23 Material thickness (mm):	2.00	-	
24 Depth of penetration (mm):	2.00	2.00 - 4.00	
25 Distance from electrode tip to plate (mm):	114.30	3.5 - 15	
26 Welding position(s):	44.045	PA, PC, PE, PF	
27 Weld type:	ss nb	ss nb, ss mb, ss, gh, ss fb	
28 Additional information is available on attached sheet and/or WPS			
29	Performed and checked	Inspecting Authority	TÜV Rheinland Industrie Service GmbH
30 Type of test		Certificate No.:	01 220 TR-RM009-17-650
31 Visual testing	X	Examiner:	Drago-Silva, Oleg
32 Radiographic testing	X	Place / Date:	Bucharest 07/03/2017
33 PT testing	X		
34 Macroscopic examination	X		
35 Bend testing	X		
36 Additional testing(s)*	X	Unterschrift / Stamp:	
37 *Append separate sheet, if required			
38 Prolongation for apprenticeship examiner or examining body for the following 2 years (refer to 5.6.5)	Date of welding: Validity of: 4/27/2017		
39	Date	Signature	Position or Title
			Confirmation of the validity by welding supervisor / examiner or examining body for the following 6 months (refer to 5.6.2)

We execute technological installations since 2009, especially stainless steel pipes with diameters between DN 15 to DN 1400 mm.

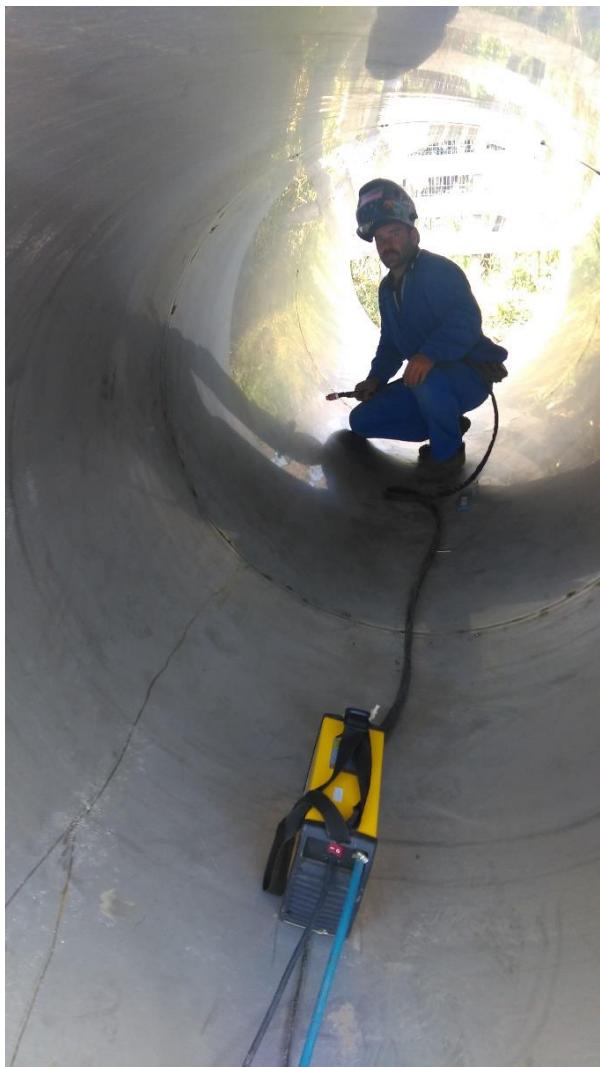
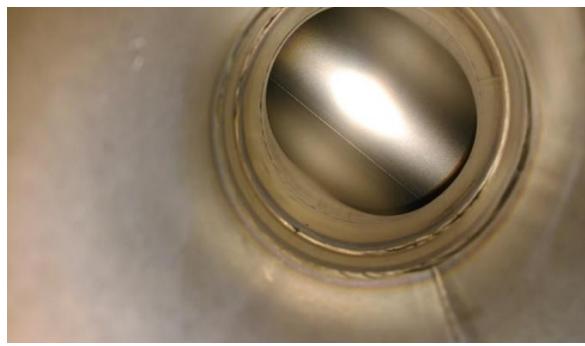
The guarantee of the installation quality and of the technological installations is confirmed through the works performed in the **Daimler Unterturkheim**, **Daimler Leinfelden**, **Lidl Bad Wimpfen**, **Transgourmet Köln**, **Adidas Deutschland**, **Cernavoda Nuclear Plant – Romania**, water treatment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

Galati RU 2015



Wir stellen seit 2009 technologische Anlagen her, meistens Leitungen aus Stahl oder rostfreiem Stahl mit Diametern zwischen DN15 und bis zu DN 1400 mm.

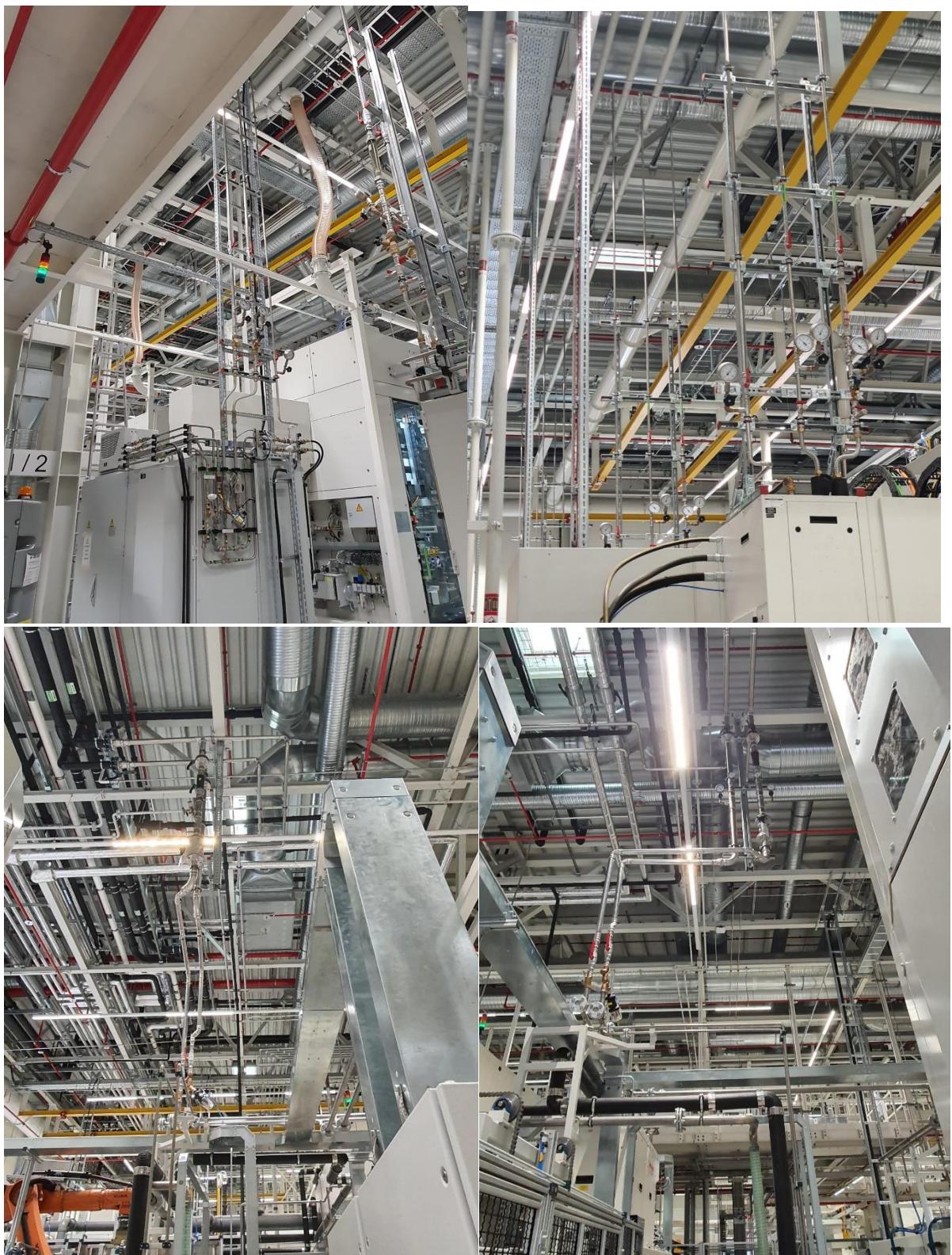
Die Qualitätsgarantie für die Montage der Einrichtungen und technologischen Anlagen wird von den Arbeiten im Rahmen der **Daimler Unterturkheim**, **Daimler Leinfelden**, **Lidl Bad Wimpfen**, **Transgourmet Köln**, **Adidas Deutschland**, **Nuklearzentrale aus Cernavoda** - Rumänien, **Wasserbearbeitungsanlagen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



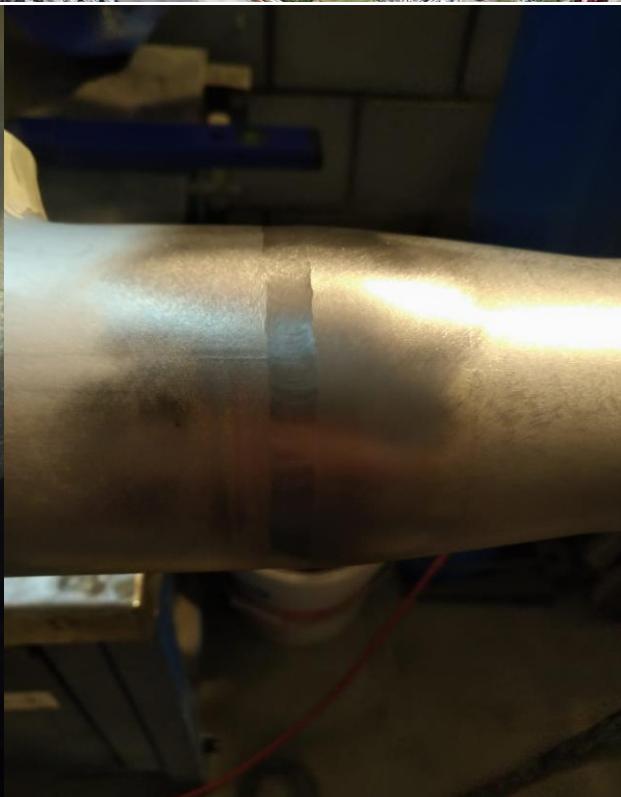
Roman RU 2016-2018



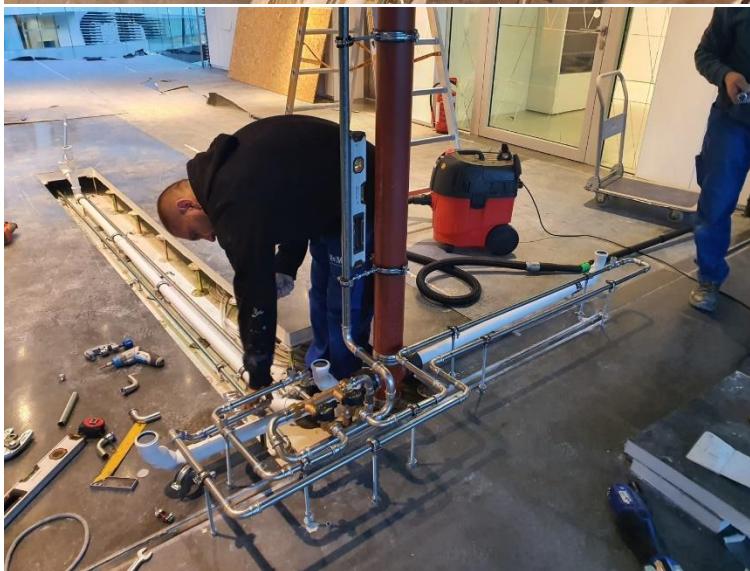
Deimler Unterturkheim DE 2019



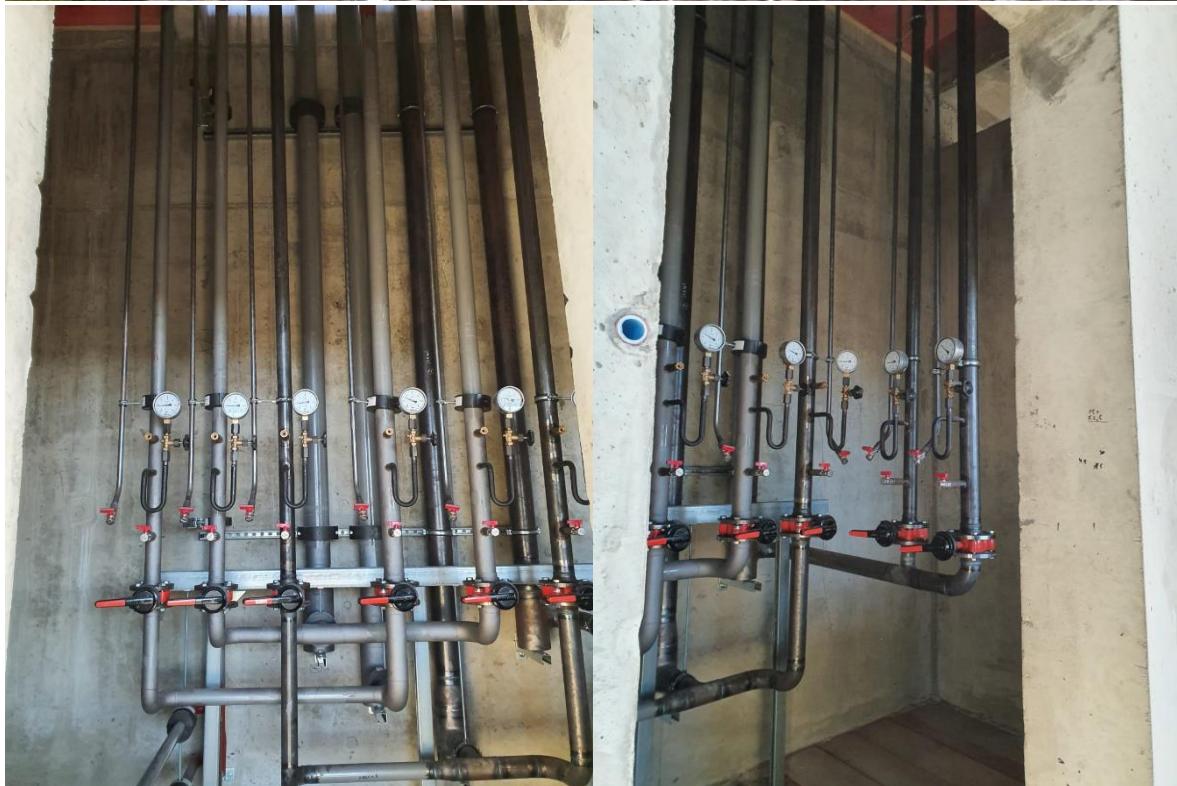
Visp-CH 2020



ADIDAS Herzogenaurach DE 2019



LIDL Bad Wimpfen 2019-2020



Deimler Leinfelden DE 2019-2020



Oberdiessbach CH 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**

**Renumă prin calitate**

[www.foxag.ro](http://www.foxag.ro)