



Schweißzertifikat

TÜV SÜD-00215.2014.006

in Übereinstimmung mit EN 1090-1, Tabelle B.1
zum Schweißen von Stahltragwerken nach DIN EN 1090-2

Hersteller	S.C. MONTAJ CARPATI S.A. Str. Tarcu 2.; No. 358 107485 Puchenii Mari RUMÄNIEN	
Technische Spezifikation	EN 1090-2:2018+A1:2024	
Ausführungsklasse	EXC4 nach EN 1090-2	
Schweißprozess(e) (Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)	111 - Lichtbogenhandschweißen 135 - MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode 136 - MAG-Schweißen mit schweißpulvergefüllter Drahtelektrode 783 - Hubzündungs-Bolzenschweißen mit Keramikring oder Schutzgas	
Werkstoffgruppe	1.1, 1.2 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 2 und 3 8.1, 8.2 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 4	
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson (Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)	Nicolae Bogdan Dogaru, IWE	geb. am: 26.05.1979
Vertreter (Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)	Vasile Stan	geb. am: 27.06.1975
Bestätigung	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.	
Gültigkeitsbeginn	03.12.2014	
Gültigkeitsdauer	03.12.2027	
Bemerkungen	siehe Rückseite	
Ausstellungsort/-datum	München, 27.01.2025 Uturas/HB	

Zertifizierungsstelle
Werkstoff- und Schweißtechnik



H. Bohl

Dipl.-Ing. Bohl
Zertifizierungsstelle



EQ3080973

TÜV SÜD Industrie Service GmbH, Westendstraße 199, 80 686 München, Deutschland

Zertifikatsnummer: TÜV SÜD-00215.2014.006

Bemerkungen:

Weitere Einzelheiten sind dem Audit-Bericht mit der Nr. R-241113-24 zu entnehmen.

Allgemeine Bestimmungen

1. Es gelten die in den nachfolgend aufgeführten Dokumenten in der jeweils gültigen Fassung getroffenen Regelungen:
 - a) Geschäftsbedingungen der TÜV SÜD Industrie Service GmbH
 - b) Prüf- und Zertifizierungsordnung der TÜV SÜD AG
 - c) Zertifizierungsvertrag zwischen der TÜV SÜD Industrie Service GmbH und dem im Zertifikat genannten Auftraggeber (Inverkehrbringer)
 - d) DVS Richtlinie 1711 des Deutschen Verbandes für Schweißen und verwandte Verfahren e.V. (in Anlehnung; ausgenommen Anhang B)
 - e) Allgemeine Bestimmungen zur Gültigkeit von Zertifikaten über die werkseigene Produktionskontrolle (WPK) nach DIN EN 1090-1 und den zugehörigen Schweißzertifikaten (Antrag auf Zertifizierung: Anlage 1 zu Dok.-Nr. QS/PÜZ0005/AT)
2. Dieses Zertifikat darf zu Werbungs- und anderen Zwecken nur im Ganzen vervielfältigt oder veröffentlicht werden. Der Text von Werbeschriften darf nicht im Widerspruch zu diesem Zertifikat stehen.
3. Treten Zweifel an der Eignung des Herstellerwerkes auf, sind jederzeit unangemeldete kostenpflichtige Überwachungen im Unternehmen durch die Überwachungsstelle vorbehalten.
4. Dieses Zertifikat kann jederzeit mit sofortiger Wirkung entschädigungslos zurückgezogen, ergänzt oder geändert werden, wenn die Voraussetzungen, unter denen es erteilt worden ist, sich geändert haben, oder wenn die Bestimmungen dieses Zertifikates nicht eingehalten werden.
5. Folgende Änderungen sind der Zertifizierungsstelle anzuzeigen:
 - a) Neue Produktionsanlagen oder Veränderungen an wesentlichen Produktionsanlagen;
 - b) Wechsel der verantwortlichen Schweißaufsicht;
 - c) Einführung neuer Schweißprozesse, neuer Basiswerkstoffe und damit verbundener WPQRs (en: welding procedure qualification record, WPQR)
 - d) Neue wesentliche Produktionseinrichtungen.

Die Zertifizierungsstelle wird in den angeführten Fällen eine Überwachung durch die Überwachungsstelle veranlassen.



Welding Certificate

TÜV SÜD-00215.2014.006

in accordance with EN 1090-1, table B.1, its hereby declared:
The manufacturer has produced evidence that he fulfills the requirements of the European standard EN 1090-2 for execution of structural steel components

Manufacturer	S.C. MONTAJ CARPATI S.A. Str. Tarcu 2.; No. 358 107485 Puchenii Mari ROMANIA	
Technical specification	EN 1090-2:2018+A1:2024	
Execution class(es)	EXC4 according to EN 1090-2	
Welding Process(es) (Reference no. acc. to DIN EN ISO 4063)	111 - Manual metal arc welding 135 - Metal active gas welding 136 - MAG welding with flux cored electrode 783 - Drawn arc stud welding with ceramic ferrule or shielding gas	
Material Group	1.1, 1.2 according to CEN ISO/TR 15608 and EN 1090-2, table 2 and 3 8.1, 8.2 according to CEN ISO/TR 15608 and EN 1090-2, table 4	
Responsible Welding Coordinator (Title, Surname, Name, Qualification, Date of birth)	Nicolae Bogdan Dogaru, IWE	born on: 26.05.1979
Substitute (Title, Surname, Name, Qualification, Date of birth)	Vasile Stan	born on: 27.06.1975
Confirmation	All provisions concerning welding as described in the above mentioned technical specification(s) were applied.	
Validity start	03.12.2014	
Period of validity	03.12.2027	
Remarks	see reverse	
Place and date of issue	Munich, 27.01.2025 Uturas/HB	

Certification Body
Material and Welding Technology



H. Bohl

Dipl.-Ing. Bohl
certification body



EQ3080973

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

Certificate number: TÜV SÜD-00215.2014.006

Remarks:

All other relevant data are detailed in our report No. R-241113-24.

General provisions

1. The regulations as addressed in the below listed documents in their respective relevant version shall apply:
 - a) General Terms and Conditions of Business of TÜV SÜD Industrie Service GmbH
 - b) Testing and Certification Regulations of TÜV SÜD Group
 - c) Certification Contract between TÜV SÜD Industrie Service GmbH and the customer (manufacturer) as named in the certificate
 - d) DVS Guideline 1711 of the German Society of Welding (the guideline shall generally apply except Annex B)
 - e) General provisions/ conditions for validity of Factory Production Control Certificates according to EN 1090-1 and of the associated Welding Certificates (Request of Certification, Annex 1 of Doc.-No. QS/PÜZ0005/AT)
2. This certificate may be reproduced or published for advertising or other pur-poses only in its entirety. The wording of any marketing publications must not be contradictory to the contents of this certificate.
3. The certifying body reserves the right to perform inspections at the company's premises at any time, without having to give notice and subject to additional charge, in the event of questions arising with regard to the manufacturer's qualification.
4. This certificate may be withdrawn, amended or modified at any time, with immediate effect and without compensation, if the conditions under which it has been issued have changed or if the requirements of this certificate have not been complied with.
5. The certifying body must be notified of following changes:
 - a) new production plant or changes to key production facilities;
 - b) changes in the position of responsible welding coordinator;
 - c) introduction of new welding procedures, new basic materials and corre-sponding WPQRs (welding procedure qualification records)
 - d) new key production facilities.

In the cases referred to above the certifying body will arrange for an inspection to be performed by the inspection agency.



Certificat de sudare

TÜV SÜD-00215.2014.006

în conformitate cu EN 1090-1, Tabelul B.1
pentru sudură structurilor din oțel conform EN 1090-2

Producător

S.C. MONTAJ CARPATI S.A.

**Str. Tarcu 2.; No. 358
107485 Puchenii Mari
ROMÂNIA**

Specificații tehnice

EN 1090-2:2018+A1:2024

Clasa de execuție

EXC4 conform EN 1090-2

Procedee de sudare

(Număr de referință conform DIN EN ISO 4063)

111 - Sudare manuală cu arc electric
135 - Sudare cu arc electric cu electrod fuzibil in mediu de gaz activ;
sudare MAG
136 - Sudare MAG cu sârmă tubulară cu miez de flux
783 - Sudare cu arc electric electric a bolțurilor cu amorsare prin ridicare
cu inel ceramic sau gaz de protecție

Grupele materialelor

1.1, 1.2
conform CEN ISO/TR 15608 și EN 1090-2, Tabel 2 și 3
8.1, 8.2
conform CEN ISO/TR 15608 și EN 1090-2, Tabel 4

Coordonator sudare

(Titlul, prenumele, numele, calificarea, data nașterii)

Nicolae Bogdan Dogaru, IWE

născ. în: 26.05.1979

Înlocuitor

(Titlul, prenumele, numele, calificarea, data nașterii)

Vasile Stan

născ. în: 27.06.1975

Confirmare

Au fost aplicate toate prevederile referitoare la sudare, așa cum
sunt descrise în specificațiile tehnice menționate mai sus.

Data de începere a valabilității 03.12.2014

Perioada de valabilitate 03.12.2027

Observații vezi verso

Locul și data emiterii Munchen, 27.01.2025
Uturas/HB

Certification Body

Material and Power Welding Technology
Organismul de certificare

H. B. A.



EQ3080973

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

Număr certificat: TÜV SÜD-00215.2014.006

Observații:

Detalii suplimentare pot fi găsite în raportul audit cu nr. R-241113-24.

Dispoziții Generale

1. Se aplică reglementările prevăzute în documentele enumerate mai jos, cu modificările ulterioare:
 - a) Termenii și condițiile TÜV SÜD Industrie Service GmbH
 - b) Reglementările TÜV SÜD AG privind verificarea și certificarea
 - c) Acest certificat poate fi reprodus sau publicat pentru publicitate sau alte scopuri numai în întregime. Formularea de orice publicații de marketing nu trebuie să fie în contradicție cu conținutul acestui certificat.
 - d) Directiva DVS 1711 a Deutschen Verbandes für Schweißen und verwandte Verfahren e.V. [asociației germane pentru sudare și procese conexe] (pe baza acesteia; excepție Anexa B)
 - e) Dispozițiile generale privind valabilitatea certificatelor asupra controlului producției în fabrică (CPF) conform DIN EN 1090-1 și a certificatelor de sudare aferente (Cerere pentru certificare: Anexa 1 la Doc.-Nr. QS/PÜZ0005/AT)
2. Acest certificat poate fi reprodus sau publicat pentru reclamă sau alte scopuri numai integral. Frazele oricărui document de marketing nu trebuie să fie în contradicție cu conținutul acestui certificat.
3. Organismul de certificare își rezervă dreptul de a efectua oricând inspecții la sediul companiei, fără a fi nevoie de o notificare și sub rezerva unor taxe suplimentare, în cazul în care apar întrebări în cu privire la calificarea producătorului.
4. Acest certificat poate fi retras, revizuit sau modificat oricând, cu efect imediat și fără compensații dacă condițiile în conformitate cu care a fost emis s-au schimbat sau dacă cerințele acestui certificat nu au fost îndeplinite.
5. Următoarele modificări trebuie notificate organismului de certificare:
 - a) Instalațiile de producție noi sau schimbările la instalații de producție esențiale;
 - b) Schimbarea coordonatorului de sudare responsabil;
 - c) Introducerea unor procese de sudare noi, a unor materiale de bază noi și a certificatelor WPQR aferente acestora [(en: welding procedure qualification record, WPQR) = certificat de calificare a procedurilor de sudare]
 - d) Facilități de producție noi esențiale.

În cazurile referite mai sus, organismul de certificare va solicita efectuarea unei inspecții.