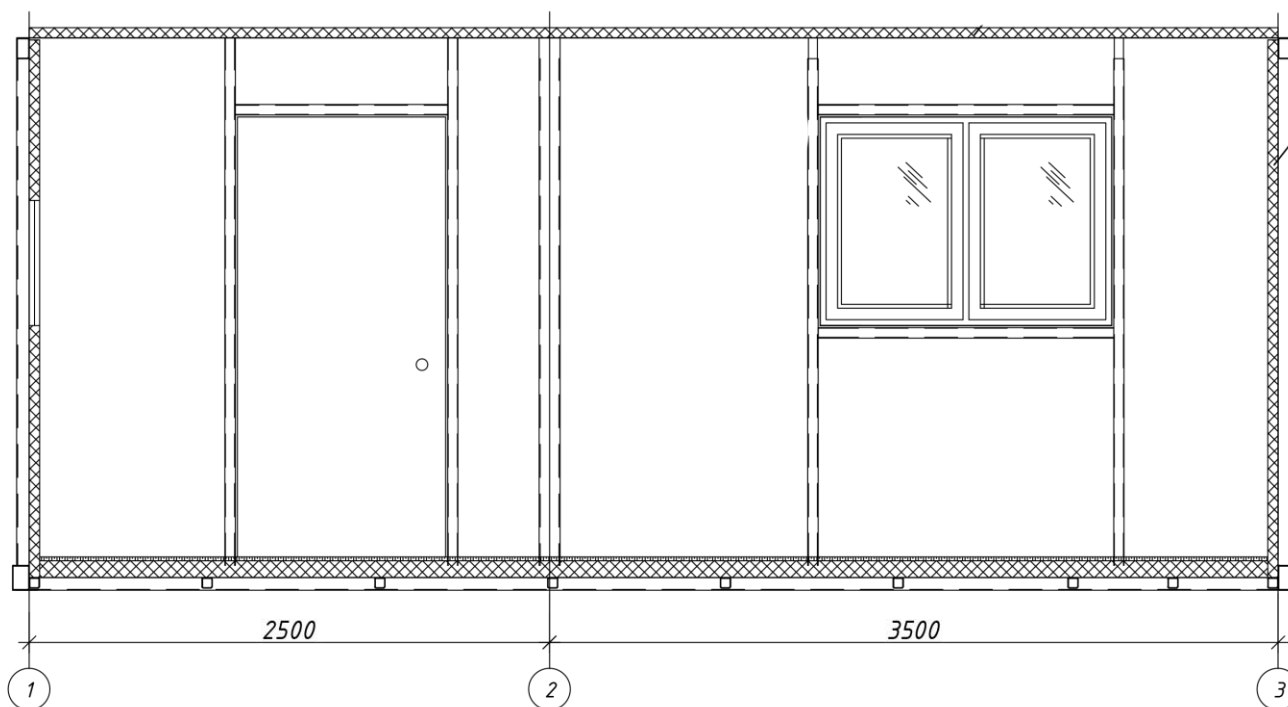


PAȘAPORT

Construcțiilor prefabricate de tip civil

Producător: "COLASS" S.A.

Beneficiar:



CERTIFICAT TEHNIC N° 20-011

pentru executarea construcțiilor prefabricate de tip civil

Producător : Compania de construcții și montaj "COLASS" S.A.

II.I. Caracteristicile tehnice:

I.I Dimensiuni: 6000x3000x(H)2200mm pe conturul exterior.

I.II Materiale de baza a carcasei metalice:

- teava dreptunghiulara : ☐ 50x3;
- teava dreptunghiulara : ☐ 100x60x3;
- teava dreptunghiulara : ☐ 120x80x3.

I.III Materiale de adaos a carcasei metalice:

- electrozi de tip E-42A conform GOST 9467-75*;
- grund GF-021 GOST 25129-82 culoare gri deschis;
- email PF-115 GOST 6465-76 culoare gri deschis.

I.IV Ivelitori pereti:

- panouri sandwich cu poliuretana culoare: RAL 9002 Alb- Gri- 50mm.

I.V Ivelitori acoperis:

- panouri sandwich cu poliuretana culoare : RAL 9002 Alb- Gri - 60mm.

I.VI Perete despartitor:

- panouri sandwich cu poliuretana culoare : RAL 9002 Alb- Gri - 50mm.

I.VII Pardoseli:

- tabla de metal: 2mm;
- folie din polietilena;



- izolare termica (vata minerala): 80mm;
- placa OSB- 18mm;
- acoperire din linoleum: 3mm.

I.VIII Timplarii:

- usa exteriora din profiluri din mase plastice (900mmx2100mm): 1 unit.;
- usa interioara din profiluri din mase plastice (900mmx2000mm): 1 unit.;
- fereastra din mase plastice (1400mmx1000mm), deschidere oscilo-batanta: 1 unit.;
- fereastra din mase plastice (1000x600mm), deschidere simpla/batanta : 1 unit.

I.IX Componente aditionale:

- electricitate, prize - 2 unit. si intrerupatoare- 2 unit., iluminatoare - 2 unit., sisteme de scurgere apa pluviala.

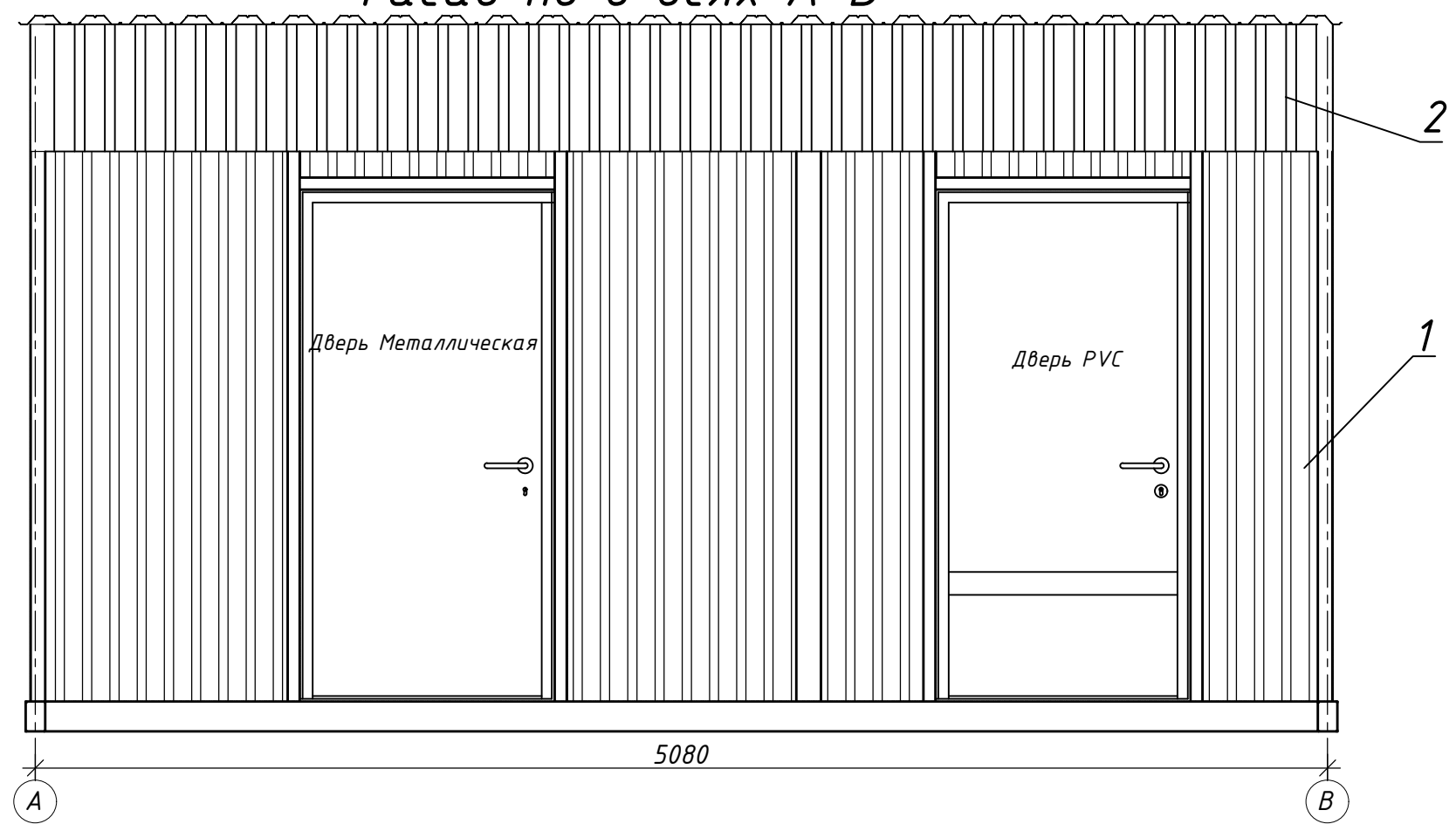
II. Date generale:

II.I. Greutatea construcției : 1 000 kg;

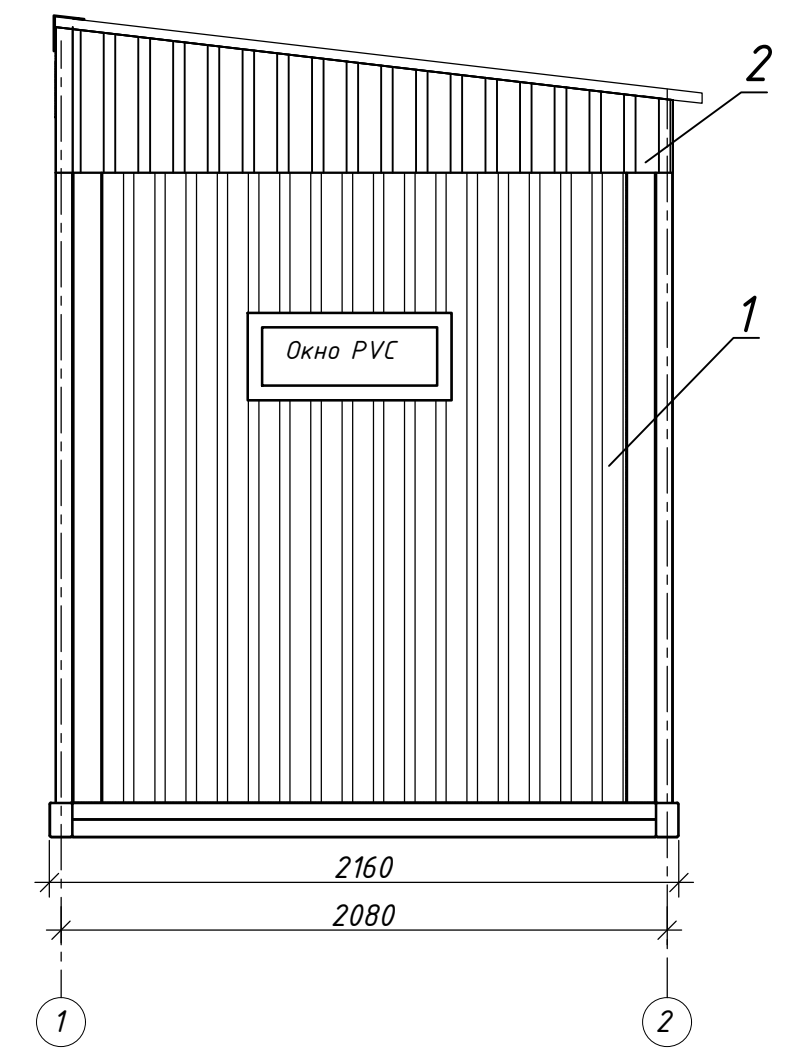
1. Copia certificatelor de calitate a materialelor;



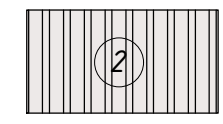
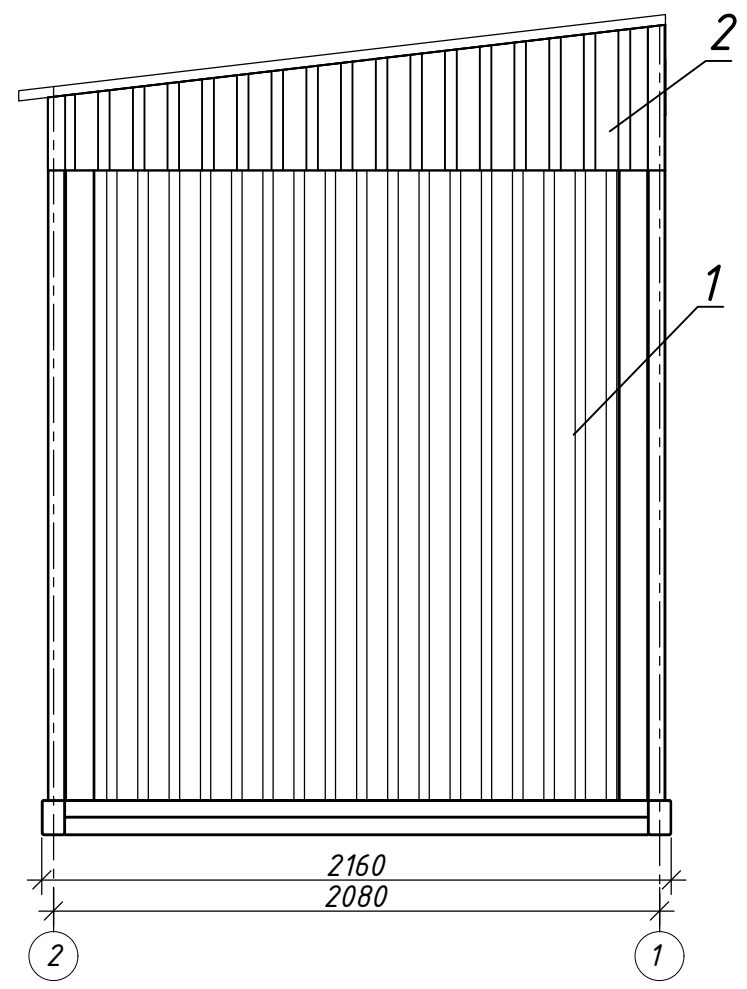
Фасад по в осях А-В



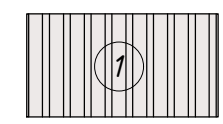
Фасад по в осях 1-2



Фасад по в осях 2-1

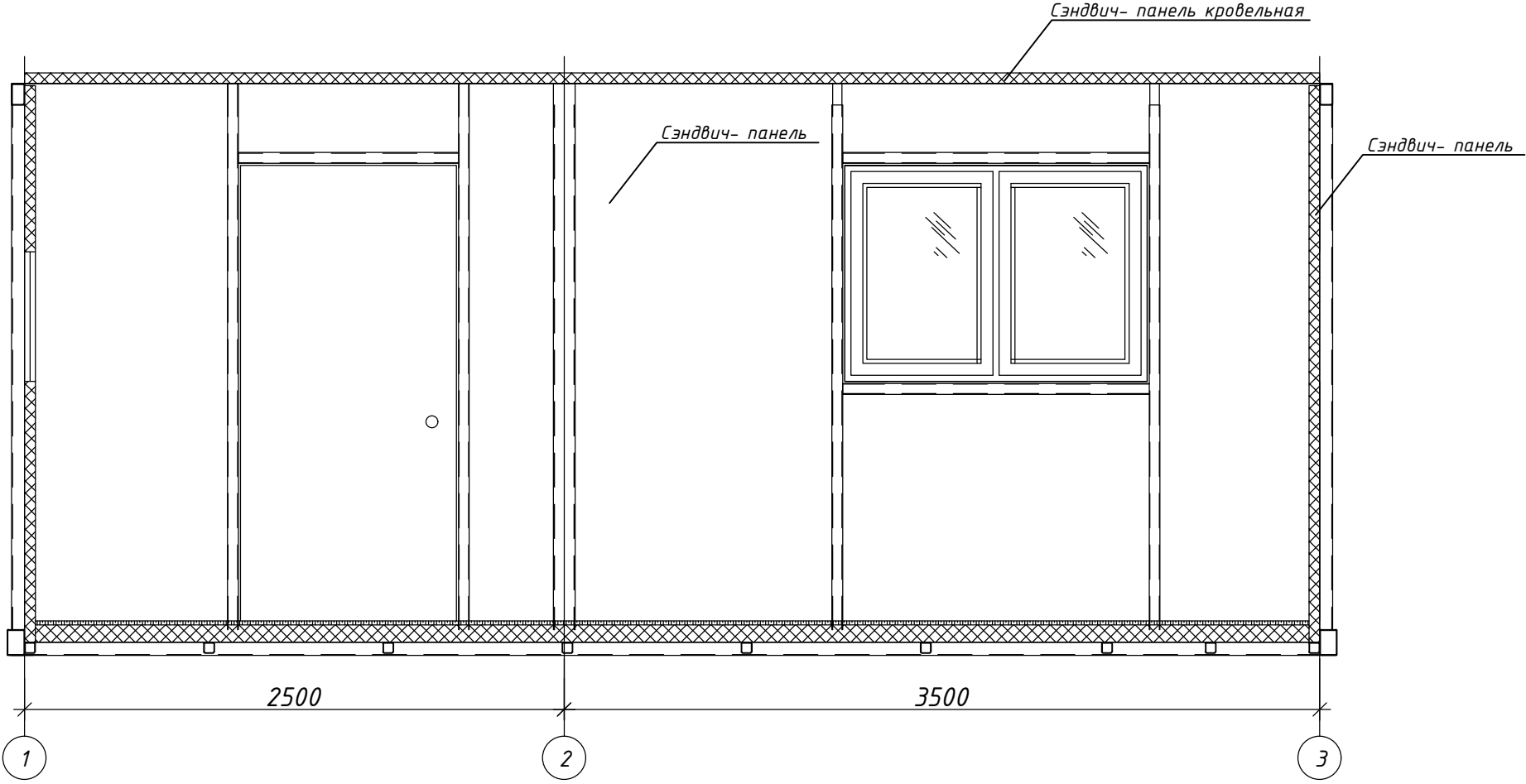


Профлист RAL 9002

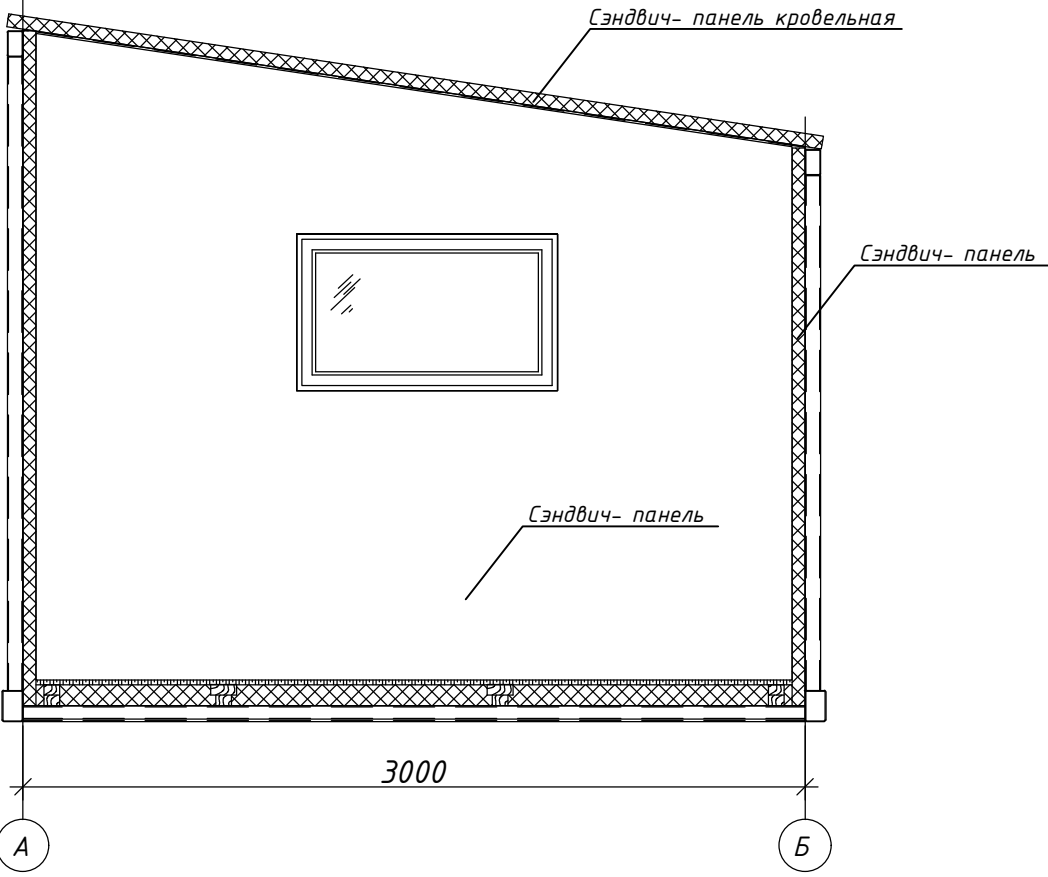


Sandwitch RAL 9002

Фасад в осях 1-2



Фасад в осях А-Б



La verificarea cunoștințelor teoretice și practice

Sudorul **BIZIRCA Alexandr**

obținut următoarele note:

Cunoștințele teoretice satisfăcător

Pregătirea practică satisfăcător

Admis la sudură cu arc electric a

construcțiilor metalice și echipament

nestandard din oțel carbon în toate

pozițiile și sudure în regim semiautomat

în atmosferă protectoare (sub protecție

gazoase CO-2) în toate pozițiile afară de plafon.

Legitimația este eliberată în baza procesului verbal al comisiei permanente „INDMONTAJ” S.A.

Nr. 20504 din „5” februarie 2020

Legitimația este valabilă până

la „5” februarie 2021

Președintele comisiei

Membrii comisiei

Testări periodice:

La „—” „—” 201 a fost efectuată testarea sudorului la

La examenare persoane fost sudate

Poziția îmbinărilor sudate

Materiale de sudare

În baza verificărilor a fost apreciate:

Cunoștințele teoretice

Pregătirea practică

Baza:

procesului verbal al comisiei permanente

S.A. „Indmontaj”

Nr. — din „—” 201

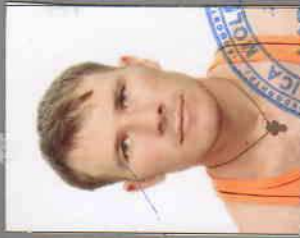
Legitimația este valabilă până la

„—” — 201

Președintele comisiei

Membrii comisiei

LEGITIMATIE



L.Ş.

Bruc

(semnătura deţinătorului)

Eliberată " " 20

INSPECTORATUL PRINCIPAL DE STAT
PENTRU SUPRAVEGHETAREA TEHNICĂ A
OBIECTELOR INDUSTRIALE PERICULOASE
Demers № 04/0064 din 11-02-2015

LEGITIMATIE №
ELIBERATĂ d-lui BRIC Anatolii

poanson «A»
anul naşterii 1992 cu vechimea în muncă de
sudor 3 ani precum că al în conformitate cu
Regulile de atestare a sudorilor a fost atestat
în comisia laboratorului pentru defectosopii şi
sudură din

componenta întreprinderii „Indmontaj” S.A.
ca profesia sudare cu arc electric şi sudare
în regim semiautomat

Pentru verificare au fost sudate:

Tablă cu grosimea 6 mm CT 3nc sub elect.
Tablă cu grosimea 10 mm CT 3nc semiautom.
cu executarea rosturilor de sudură în poziţie
vert. şi oriz.

cu utilizarea materialelor de sudură
УОНИ 13/55 ; CB - 08Г2С

La verificarea cunoștințelor teoretice și practice sudorului **BRIC Anatolii** a obținut următoarele note:

Cunoștințele teoretice și practice satisfăcător

Admis la sudură cu arc electric și sudure în regim semiautomat în atmosferă protectoare (sub protecție gazoasă CO) a construcțiilor metalice responsabile și echipament nescandard din oțel carbon în toate pozițiile

Legitimarea este eliberată în baza procesului verbal al comisiei permanente „INDMONTAJ” S.A.

№ 18 - 31 din „2” noiembrie 2018

Legitimarea este valabilă până

la „2” noiembrie 2019

Președintele comisiei Romanenco

Membrii comisiei Calușni



Testări perindice:

La „3” 16.04.2020 a fost efectuată

testarea sudorului la cu arc electric

La examinare persoanei sunt sudate

BRIC Anatolii

Poziția îmbinătorilor sudare

Materiale de sudare

în baza verificărilor a fost apreciate:

Cunoștințele teoretice

Pregătirea practică

Admis la sudură cu arc electric

a construit metalice responsabile și

echipament nescandard și sud

clădire cu regim semiautomat

CO2.

Baza:

procesului verbal al comisiei permanente

S.A. „Indmontaj”

№ 2004 din „3” februarie 2020

Legitimarea este valabilă până la

„3” februarie 2021

Președintele comisiei

Membrii comisiei

L.S.



LEGITIMAȚIE



L.Ș.

(semnătura deținătorului)

Eliberată "27" *noi* 20 *17*

INSPECTORATUL PRINCIPAL DE STAT
PENTRU SUPRAVEGHEREA TEHNICĂ A
OBIECTELOR INDUSTRIALE PERICULOASE
Demers № 04/0064 din 11-02-2015

LEGITIMAȚIE №
ELIBERATĂ d-lui GUTAN Ion
poanson «1»

anul nașterii 1960, cu vechimea în muncă
de sudor 35 ani precum că al în conformitate
cu Regulile de atestare a sudorilor a fost
atestat în comisia laboratorului pentru

defectoscopii și sudură din
componenta întreprinderii „Indmontaj” S.A.
ca profesia sudare cu arc electric

Pentru verificare au fost sudate:

Tablă cu grosimea de 6 mm.
din matrealelor de bază oțel marca CT 3nc
cu executarea rosturilor de sudură în poziție
vert. și oriz.

cu utilizarea matrealelor de sudură AHO - 4

La verificarea cunoștințelor teoretice și practice sudorul **GUTAN Ion** a obținut următoarele note:

Cunoștințele teoretice satisfăcător
Pregătirea practică satisfăcător

Admis la sudură cu arc electric a construcțiilor metalice și echipament nestandard din oțel carbon în toate pozițiile

Legitimția este eliberată în baza procesului verbal al comisiei permanente „INDMONTAJ” S.A.

№ 17 - 15 din „22” mai 2017
Legitimția este valabilă pînă la „22” mai 2018

Președintele comisiei
Membrii comisiei

Romanenco
Calinșani



Testări perioadice:

La „5” februarie 2018 a fost efectuată testarea sudorului la cu arc electric.
La examinare persoane fost sudate GUTAN Ion

Poziția îmbinărilor sudate variabil
Materiale de sudare A40-4 CB-08T22
În baza verificărilor a fost apreciate:

Cunoștințele teoretice satisfăcătoare
Pregătirea practică satisfăcătoare
Acumula sudură cu arc electric
a constructoarei responsabile
echipament nestandard și
sudură în poziții semiautorizate
Baza: CD 20

procesului verbal al comisiei permanente

S. A. „Indmонтаж”

№ 20-04 din „5” februarie 2018

Legitimția este valabilă pînă la

„5” februarie 2019

Președintele comisiei

Membrii comisiei

L.S.



LEGITIMATIE



L.S.:

(semnătura deținătorului)

Eliberată "5" februarie 2020

INSPECTORATUL PRINCIPAL DE STAT PENTRU
SUPRAVEGHEREA TEHNICĂ A OBIECTELOR
INDUSTRIALE PERICULOASE

Demers № 04/0064 din 11.02/2015

Centrul Tehnic pentru Securitate Industrială și
Certificare Avizul expertizei securitate industrială
Nr. 0157

Laboratorul Defectoscopie și Sudură "INDMONTAJ"

LEGITIMATIE №

ELIBERATĂ d-lui BIZIRCA Alexandr
poanson «Z»

anul nașterii 1999, cu vechimea în muncă de sudor
I ani precum că el în conformitate cu Regulile de
atestare a sudorilor a fost atestat în

comisia "Indmontaj" S.A.

ca profesia sudare ca profesia sudare cu arc electric

Pentru verificare au fost sudate:

Tablă cu grosimea de 6 mm oțel marca CT3nc
cu arc electric

Tablă cu grosimea de 10 mm oțel marca CT3nc
în regim semiautomat

cu executarea rosturilor de sudură în poziție
vert. și oriz.

Cu utilizarea materialelor de sudură

AHO - 4 ; CB - 08Г2С

ПАО "АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО
"ИНТЕРПЛАЙН НОВОМОСЛОВСКИЙ ТРУБНЫЙ ЗАВОД"
ИПШИНСКАЯ ГОРЬКО-СЛАДКАЯ ВОДА

АДГ Заказчик / Customer

Вимелсон S.R.L. MD-2036, мун. Кишинэу, ул. Узинелор 205/2

№ транспортного средства / No vehicle, trailer 66402338

Сертификат №/Certificate №	193-10249-1
Контракт № / Contract №	
Дата / Date	10.04.19
Заказ №/Customer order №	19-002166
Лист/ Sheet	2
Листов/Sheets	11

Hollow sections

EN 10219-1:2006

801-04

Normal dimension										Quantity										TENSILE TEST										OTHER TESTS									
ITEM		Diameter		Thickness		Length		Steel		No		packs		psc		metrage		Theor. weight		kg		H.CAT No		LOT No		C01		Yield strength		Tensile strength		Elongation		Hydro					
No.		mm		mm		m				packs								Tm				H.CAT No		LOT No		C01		C02		C03		C04		C05		C06			
B05																						B06		B07		W		B		L		W		B		L			
4		100x60		3.0		12.0		S235JRH		2703191806-23		1		15		180		---		1295		2703191806		2703191806		W		B		L		W		B		L			
5		100x60		3.0		12.0		S235JRH		2703191806-1/1		1		8		96		---		710		2703191808		2703191808		W		B		L		W		B		L			
sub total:										5		59		708		---		5126																					
6		100x60		4.0		12.0		S235JRH		2703191805-2/1		1		12		144		---		1360		2703191805		2703191805		W		B		L		W		B		L			

Маркировка / Marking

Долука по дугине / Tolerance in length -0/+50 mm

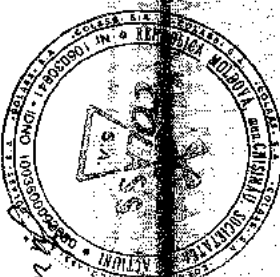
Γραφισμοί με κόπο! The conclusion on the back



INTERPIPE

NMPP

JOINT STOCK COMPANY
"INTERPIPE NOVOMOSKOVSK PIPE PRODUCTION PLANT"
UKRAINE, Novomoskovsk, 115, Suchkov str. Tel./fax:+38 (0566) 69-75-29



11.10.2019

August 20, 1900





СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА
QUALITY CERTIFICATE
№ 1567 / DATE 12.07.2019

67504 г. Мариуполь, ул. Ильича, 1. Тел: 115157
ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ "БИМЕТКОМ"
fax: 38(0623)87-91-85, e-mail: office@ilyichsteel.com

Вид свидетельства об испытаниях / EN 10204-3.1
Type of inspection document

Соответствие системы менеджмента качества на комбинате, требованиям стандарта ISO 9001:2015, подтверждено органом по сертификации TÜV SÜD Management Service GmbH (сертификат № 1210044452 TMS от 07.11.2017г.) / Quality management system compliance with the requirements of ISO 9001:2015 at the Works has been confirmed by TÜV SÜD Management Service GmbH Certification Body (the certificate №1210044452 TMS dd. 07.11.2017)

Заказчик / Customer: ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ "МЕТИНВЕСТ-СМЦ" / LIMITED LIABILITY COMPANY "METINVEST-SMC"
Заводской заказ № / Production order: 823869 Заказ № / Order №: 608385002649
Договор, контракт №: / Contract: 12СМЦ/43/006-17 от / date: 01.03.2017 Спецификация № / Specification №: 958

№ транспортного средства / RW-car: 62008834
Lot:

Грузополучатель: / Receiver: ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ "БИМЕТКОМ" SRL / SRL "BIMETCOM"

№ жд накладных / waybills:

Наименование продукции / Description of goods: Труба электросварная квадратная Труба электросварная прямоугольная

НД на марку стали / Standards for steel grade: ДСТУ 2851:2005/ГОСТ 380-2005

НД на сортамент / Standards for dimensions: ГОСТ 8639-82, ГОСТ 8645-68, ГОСТ 8639-82

НД на продукцию / Standards and technical documentation for products: ГОСТ 13663-86

Маркировка / Marking: Товарный знак / TRADE MARK, Произведено в Украине / MADE IN UKRAINE, номер спецификации / specification number, марка стали / steel grade, размеры в мм / dimensions in mm, номер ливаки / cast number, номер партии / test number

Состояние поставки / Product delivery condition: нормальная

Примечание/Note: - металл раскислен алюминием. Отгрузка по фактическому весу, данные по метражу и количеству изделий фактотативны.

Литейная/Steelmaking process: Конверторная/мартеновская/Basic oxygen/Open-hear

Плавка № / Heat	Партия № / Lot №	Марка стали / Steel grade	Группа изготовления / group manufacturing	Диаметр / Условный проход, мм / Diameter, mm	HxB	Толщина, мм / thickness, mm	Длина, мм / length, mm	Метраж, м / Total length, m	Вес одного метра / weight per meter	Нумерация / №Bundle	Количество товара, шт / Quantity of goods	Количество изделий, шт / Quantity of goods	Масса брутто, т / Mass gross, tn	Масса нетто, т / Mass net, tn
10194240-4	1-902737	Ст3пс	В	50x50	3,00	6000				1875			3,330	3,325
10194240-4	1-902737	Ст3пс	В	50x50	3,00	6000				1876			3,350	3,355
10194240-4	1-902737	Ст3пс	В	50x50	3,00	6000				187			3,360	3,355
									2482	4,044				
10294542-4	1-902736	Ст3пс	В	50x50	3,00	6000				187			3,330	3,325
10294542-4	1-902736	Ст3пс	В	50x50	3,00	6000				1873			3,350	3,345
10294542-4	1-902736	Ст3пс	В	50x50	3,00	6000				1874			3,340	3,335
									2474	4,044				
194245-4	1-902761	Ст3пс	В	50x50	4,00	6000				1960	1	88	2,890	2,795
194245-4	1-902761	Ст3пс	В	50x50	4,00	6000				1959	1	121	3,060	3,045
194245-4	1-902761	Ст3пс	В	50x50	4,00	6000				1958	1	121	3,000	3,095
									2028	6,194				
194515-4	2-902670	Ст2пс	В	40x20	2,00	6000				2159	1	250	2,380	2,375
									1532	1,560				
194515-4	2-902671	Ст2пс	В	40x20	2,00	6000				2182	1	250	2,360	2,345
									1519	1,560				



11.10.2019
Генеральный директор



МЕТИНВЕСТ®

**СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА
QUALITY CERTIFICATE**

№678 /DATE 01.05.2019г.

87504 г. Мариуполь ул. Левченко, 1 Тел: 115157
DEPO SU Levchenko, 1, Mariupol 87504 Telex 115157
fax 36(063)87-91-66 office ilychsteel.com

Вид свидетельства об
испытаниях/

EN 10204-3.1

Typ of inspection document

Соответствие системы менеджмента качества на комбинате, требованиям стандарта ISO 9001:2015, подтверждено органом по сертификации TÜV SÜD Management Service GmbH (сертификат № 1210044452 TMS от 07.11.2017г.) /Quality management system compliance with the requirements of ISO 9001:2015 is confirmed by TÜV SÜD Management Service GmbH Certification Body (the certificate №1210044452 TMS dd. 07.11.2017)

Заказчик/Customer

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ "МЕТИНВЕСТ-СМУ"

Заводской заказ №/

790459

Заказ № / Order №

508385002469

Production order №

12СМУ/43/006-17

Спецификация №/Specification №, лор. 873

1st

Договор, контракт №/

Contract No

№ транспортного средства/RW-

62660907

car

Грузополучатель /Receiver

SRL "BIMETCOM"

№ ж/д накладных /waybills

Наименование продукции /

Труба электросварная квадратная, прямоугольная

Description of goods

НД на марку стали /

ДСТУ 2651:2005/ГОСТ 380-2005

ND for steel grade

НД на сортament / standards for

ГОСТ 8639-82, ГОСТ 8645-68

documentation

НТД на продукцию / Standart

ГОСТ 13663-86

and technical documentation for

products

Маркировка / Marking

Товарный знак/TRADE MARK, Произведено в Украине/MADE IN UKRAINE, номер спецификации/ specification number, марка стали/ steel grade, размеры в мм/ dimensions in mm, номер плавки/ cast number, номер партии/ test number

Состояние поставки/

нормальная

Product deliveri condition

Примечание/ Note

Металл раскислен алюминиями. Отгрузка по фактическому весу.

Выплавка/Steelmaking proce/Конвертерная/Basic oxygen/

Плавка № Heat No	№ партии Lot No	Марка стали Steel Grade	Группа изготовле- ния/ Group manufac- turing	Диаметр/ Условный проход/ Diameter	Н х В	Толщина мм/ thickness mm	Длина мм/ length mm	Метран м Total length, m	Вес одного метра/ weight per meter	№ плавки Single No	Количество товара, шт. Quantity of goods	Масса брутто, т Mass gross, tn	Масса нетто, т Mass net, tn
191350-3	4-91827	Ст3пс	В		50x30	3,0	6000			1848	1	3,605	3,600
192320-4	4-91828	Ст3пс	В		50x30	3,0	6000			1849	1	3,585	3,580
192320-4	4-91828	Ст3пс	В		50x30	3,0	6000	3168	3,2	1850	1	3,585	3,580
392405-4	4-91820	Ст2пс	В		50x30	2,0	6000			1851	1	2,105	2,100
392405-4	4-91820	Ст2пс	В		50x30	2,0	6000			1852	1	2,085	2,080
392405-4	4-91820	Ст2пс	В		50x30	2,0	6000			1853	1	2,075	2,070
392405-4	4-91821	Ст2пс	В		50x30	2,0	6000			1854	1	2,065	2,060
392405-4	4-91821	Ст2пс	В		50x30	2,0	6000	4800	2,12	1855	1	2,095	2,090
192504-3	3-91510	Ст3пс	В		120x80	5,0	12000			627	1	4,925	4,920
192504-3	3-91510	Ст3пс	В		120x80	5,0	12000	672	13,77	628	1	4,905	4,900
192203-4	4-91865	Ст2пс	В		30x30	2,0	6000			1941	1	1,685	1,680
192203-4	4-91865	Ст2пс	В		30x30	2,0	6000			1942	1	1,685	1,680
192203-4	4-91865	Ст2пс	В		30x30	2,0	6000			1943	1	1,685	1,680
192203-4	4-91865	Ст2пс	В		30x30	2,0	6000			1944	1	1,685	1,670
192203-4	4-91866	Ст2пс	В		30x30	2,0	6000			1945	1	1,675	1,670
392405-4	4-91861	Ст2пс	В		30x30	2,0	6000			1933	1	2,455	2,450
392405-4	4-91861	Ст2пс	В		30x30	2,0	6000			1934	1	2,445	2,440
392405-4	4-91862	Ст2пс	В		30x30	2,0	6000			1935	1	2,435	2,430
292574-4	4-91863	Ст2пс	В		30x30	2,0	6000			1936	1	2,475	2,470
292574-4	4-91863	Ст2пс	В		30x30	2,0	6000			1937	1	2,475	2,470
292574-4	4-91863	Ст2пс	В		30x30	2,0	6000			1938	1	2,475	2,470
292574-4	4-91864	Ст2пс	В		30x30	2,0	6000			1939	1	2,455	2,450
192203-4	4-91865	Ст2пс	В		30x30	2,0	6000			1940	1	1,685	1,680
192394-3	4-91869	Ст3пс	В		30x30	3,0	6000	17088	1,55	1951	1	3,345	3,340
192394-3	4-91869	Ст3пс	В		30x30	3,0	6000			1952	1	3,345	3,340
192394-3	4-91869	Ст3пс	В		30x30	3,0	6000			1953	1	3,465	3,460
								4578	2,286				
Всего по сертификату/In total under the certificate											26	4995	58,880

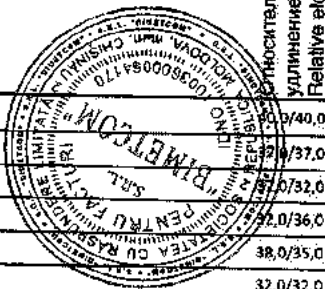
41 10 2019

СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА
QUALITY CERTIFICATE
№678 /DATE 01.05.2019г.

стр 2 из 2 стр

Плавка №	Химический состав, %								Chemical composition, %							
	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Cu	Ti	Al	As	N	Mo	V	Nb	Ce
191350-3	0,24	0,48	0,02	0,015	0,014	0,03	0,02	0,03			0,001					
192320-4	0,16	0,50	0,02	0,014	0,014	0,03	0,02	0,02			0,001					
392405-4	0,10	0,41	0,01	0,021	0,011	0,03	0,02	0,04			0,002					
192504-3	0,15	0,50	0,02	0,018	0,022	0,03	0,02	0,01			0,001					
192203-4	0,10	0,41	0,02	0,023	0,009	0,02	0,01	0,02			0,002					
292574-4	0,10	0,38	0,02	0,015	0,013	0,03	0,02	0,03			0,002					
192394-3	0,15	0,50	0,02	0,013	0,014	0,02	0,01	0,01			0,001					

Партия №/ Lot No	Временное сопротивление разрыву, Н/мм ² Tensile, N/mm ²	Нормативное удлинение (А, %) Relative elongation (A, %)
4-91827	410/415	30,0/40,0
4-91828	410/415	30,0/37,0
4-91820	385/385	30,0/32,0
4-91821	390/390	32,0/36,0
3-91510	415/410	38,0/35,0
4-91861	405/400	32,0/32,0
4-91862	410/410	32,0/32,0
4-91863	410/410	32,0/32,0
4-91864	405/405	36,0/36,0
4-91865	400/400	32,0/32,0
4-91869	410/405	32,0/36,0



11.05.2019
Jurist Dumitru M. [signature]

Департамент контроля качества
Управление контроля качества
Quality control department

Контролер ОТК/КК/ controler TOL/KK

Подпись/signature

Миловазова С.В.
Ф.И.О./name

SC ROMCONSTRUCT AG SRL BUZAU
SOS. POGONELE, NR. 12
Reg. Com.: J10 / 2877 / 94
CIF: R6736732
Tel./fax: 00 40238 726731 , 426175
www.romconstruct.ro



SC ROMCONSTRUCT AG SRL BUZAU
STR. POGONELE, NR. 12 -BUZAU

SR EN 14509:2013

Panouri tip sandvis

DECLARATIE DE PERFORMANTA

Nr.:02-PS

1. Cod unic de identificare al produsului: **Panouri sandviș autoportante, izolante, cu peliculă dublă de acoperire metalică.**
2. Tipul: Panou sandvis de acoperis cu 5 nervuri(grosime 50 mm. ;miez :PUR)
3. Utilizarea preconizata a produsului: **Acoperisuri si placare acoperisuri, pereti exteriori si placare pereti, pereti si plafoane in interiorul anvelopei cladirii**
4. Numele fabricantului: **SC ROMCONSTRUCT AG SRL-BUZAU**
5. Reprezentant autorizat: **Nu este cazul**
6. Sistemul de evaluare si verificare a constantei performantei produsului pentru constructii: **Sistemul 4**
7. Standard armonizat: **SR EN 14509:2013**

8. Performante declarate:

Caracteristici esentiale		Performanta declarata	Standard armonizat
Rezistenta mecanica:			SR EN 14509:2013
-rezistenta la forfecare a materialului de miez		0.100 Mpa	
-efort de compresie (la deformatie10%)		0.110 Mpa	
-rezistenta la tractiune transversala pe panou		0.100 Mpa	
Capacitate portanta:			
-moment de incovoiere final	Fata interioara	3,41 KNm/m	
	Fata exteriora	4,70 KNm/m	
-moment de incovoiere reazem central	Sarcina descendenta	3,41 KNm/m	
	Sarcina ascendenta	2,93 KNm/m	
Conductivitate termica material miez(10C)		0.022 W/mK	
Rezistenta termica(10C)		1,61 mpK/W	
Densitate material miez		37,01 kg./mc	
Reactie la foc		NPD	
Rezistenta la foc		NPD	

9.Performantele produsului identificat la punctele 1 si 2 sunt in concordanta cu performantele declarate la punctul 8.

Aceasta declaratie de performanta este emisa in conformitate cu regulamentul (UE) NR.305/2011 si cu regulamentul 574/2014 pe raspunderea exclusiva a fabricantului identificat mai sus.
Copia Declaratiei de performanta este pusa la dispozitie, in conf. cu art. 7 al.3 din Regulamentul nr. 305/2011 pe site-ul societatii:www.romconstruct.ro

Semnata pentru si in numele fabricantului, de catre :

Director,
Dan Popescu
DP/01-PS



Copia Corespunde
Originalului

SC ROMCONSTRUCT AG SRL BUZAU
SOS. POGONELE, NR. 12
Reg. Com.: J10 / 2877 / 94
CIF: R6736732
Tel./fax: 00 40238 726731, 426175
www.romconstruct.ro



SC ROMCONSTRUCT AG SRL BUZAU
STR. POGONELE, NR. 12 -BUZAU

SR EN 14509:2013

Panouri tip sandvis

DECLARATIE DE PERFORMANTA

Nr.:03-PS

1. Cod unic de identificare al produsului: **Panouri sandviș autoportante, izolante, cu peliculă dublă de acoperire metalică.**
2. Tipul: Panou sandvis de perete (grosime 50 mm, miez :PUR)
3. Utilizarea preconizată a produsului: **Acoperisuri și placare acoperisuri, pereti exteriori și placare pereti, pereti si plfoane în interiorul anvelopei cladirii**
4. Numele fabricantului: **SC ROMCONSTRUCT AG SRL -BUZAU**
5. Reprezentant autorizat: **Nu este cazul**
6. Sistemul de evaluare și verificare a constantei performantei produsului pentru construcții: **Sistemul 4**
7. Standard armonizat: **SR EN 14509:2013**

8. Performante declarate:

Caracteristici esentiale		Performanta declarata	Standard armonizat
Rezistenta mecanica:			SR EN 14509:2013
-rezistenta la forfecare a materialului de miez		0.100 Mpa	
-efort de compresie (la deformatie10%)		0.110 Mpa	
-rezistenta la tractiune transversala pe panou		0.100 Mpa	
Capacitate portanta:			
-moment de incovoiere final	Fata interioara	3,41 KNm/m	
	Fata exteriora	4,70 KNm/m	
-moment de incovoiere reazem central	Sarcina descendenta	3,41 KNm/m	
	Sarcina ascendenta	2,93 KNm/m	
Conductivitate termica material miez(10C)		0.022 W/mK	
Rezistenta termica(10C)		1,61 mpK/W	
Densitate material miez		37,01 kg./mc	
Reactie la foc		NPD	
Rezistenta la foc		NPD	

9.Performantele produsului identificat la punctele 1 si 2 sunt in concordanta cu performantele declarate la punctul 8.

Accasta declaratie de performanta este emisa in conformitate cu regulamentul (UE) NR.305 /2011si regulamentul 574/2014 pe raspunderea exclusiva a fabricantului identificat mai sus.

Copia Declaratiei de performanta este pusa la dispozitie, in conf. cu art. 7 al.3 din regulamentul nr. 305/2011 pe site-ul societatii:www.romconstruct.ro

Semnata pentru si in numele fabricantului, de catre :

Director,
Dan Popescu
DP/01-PS



Copia Corespunde
Originalului

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ „CERTMATCON“



СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

Регистрационный номер OCpr - 049 / 11 A008515-18

Дата выдачи: 27 июня 2018

Действителен до 27 июня 2021

SM EN ISO 9001:2008
OCpr-049

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ OCpr - 049

CERTMATCON мун. Кишинэу, ул. Уэинелор, 9, оф. 15, MD2023, тел. 022-903-001, 366, 078-191-001, e-mail: office@certmatcon.md, WWW.CERTMATCON.MD

Настоящим документом удостоверяется, что продукция идентифицированная как:

Код NMMD

6806

Изделия минераловатные на синтетическом связующем с догипсом

"SWEETONDALE", согласно приложению 4 (четыре позиции)

Производство изделий согласно ТУ У В.2.7-26.8-35492904-004/2010 изм. № 1/4

ТУ У В.2.7-23.9-35492904-005/2015

СООТВЕТСТВУЕТ ОБЯЗАТЕЛЬНЫМ ТРЕБОВАНИЯМ, УСТАНОВЛЕННЫМ В:

ТР на строительные материалы согласно П.П. № 226 от 29.02.2008

ГОСТ 9573-2014 п.3.7 таб. 3; SM ГОСТ 4640/2012, п.4.4.1, RNI 06-5.3.35/2001 п.2.2

ИЗГОТОВИТЕЛЬ:

Код страны

UA

ООО "Завод теплоизоляционных материалов "ТЕХНО"

ул. Риздвяна, 300, г. Черкассы, Украина

ЗАЯВИТЕЛЬ:

Код ОКЮ

354939023018

Производитель

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН НА ОСНОВАНИИ

Акт заключительной оценки № 0086 от 26.06.2018 выдан ОС "CertMatCon", мун. Кишинэу, ул. Уэинелор, 9, оф. 15, MD 2023, сертификат аккредитации № OCpr-049 от 08.05.2018 действующий до 07.05.2022, выдан CNA "MOLDAC", Протокол испытаний № 423/2 от 07.06.2018, выдан ИЛ ICSC "INCERCOM" IS, мун. Кишинэу, ул. Индепенденции, 6/1, сертификат аккредитации № LI-021 от 23.02.2018 действующий до 22.02.2022, выдан CNA "MOLDAC", Протокол испытаний № 301 от 26.06.2018 выдан ИЛ "CertMatCon", мун. Кишинэу, ул. Уэинелор, 9, оф. 15, MD 2023, сертификат аккредитации № LI-101 от 31.07.2015 действующий 30.07.2019, выдан CNA "MOLDAC"

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ:

Система 2+ Периодическая оценка соответствия осуществляется ОС "CertMatCon" один раз в год. Сертификат действителен в случае обеспечения технологического процесса установлением

ООО "Завод теплоизоляционных материалов "ТЕХНО" обеспечения информацией на государственном языке, каждой упаковки продукции согласно действующему законодательству

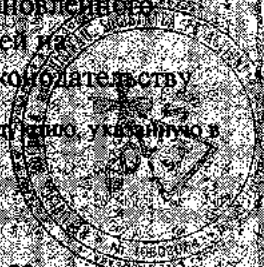
Обладатель данного сертификата обязан наносить национальный знак соответствия SM на продукцию, указанную в настоящем сертификате

Серия В № 001075



Руководитель ОС

Пуха И.



Внимание предпринимателей и контролирующих органов!
Копии сертификата соответствия дублируются в соответствии с правилами, установленными ОС "CERTMATCON", информация на www.certmatcon.md

Подделка сертификатов преследуется по закону



Приложение

Лист 1 из 1

к сертификату соответствия

№ ОСрг - 049 П А008515-18 ОТ

27 июня 2018

Перечень конкретной продукции, на которую распространяется действие сертификата соответствия

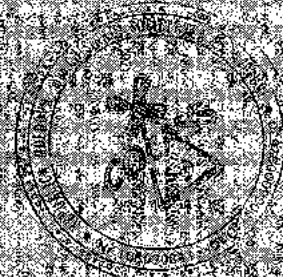
№	Наименование	Тип изделия
1	Цилиндры	Цилиндр 80АФ Цилиндр 80 Цилиндр 120 Цилиндр 120АФ Цилиндр 200 Цилиндр 200АФ
2	Маты	ПЕПЛОРОЛЛ, Технические 40, Ламельные 35АФ, Ламельные 50АФ
3	Плиты	Огнезащита металла, Огнезащита бетона, Огнезащита бетона 80, Огнезащита бетона ламель, Изоляция каминов, Огнезащита дверей 110, Огнезащита дверей 190, Техническая изоляция 20, Техническая изоляция 100, Техническая изоляция 100 СП, Техническая изоляция 120, Техническая изоляция 150, Техническая изоляция 80, Техническая изоляция 80 СП, Техническая изоляция 60, Техническая изоляция 40
4	Плиты минераловатные теплоизоляционные на синтетическом связующем "ТЕХНО"	ТЕХНОВЕНТ Н, ТЕХНОВЕНТ Н ПРОФ, ТЕХНОВЕНТ ЭКСТРА, ТЕХНОВЕНТ ЭКСТРА СП, ТЕХНОФАС ДЕКОР, ТЕХНОРУФ Н ЭКСТРА, ТЕХНОРУФ Н ОПТИМА, ТЕХНОРУФ Н ПРОФ, ТЕХНОРУФ В ЭКСТРА, ТЕХНОРУФ В ОПТИМА, ТЕХНОРУФ В ПРОФ

Серия В № 000612



Руководитель органа
по сертификации

Пуха И.



Приложение недействительно без наличия сертификата соответствия

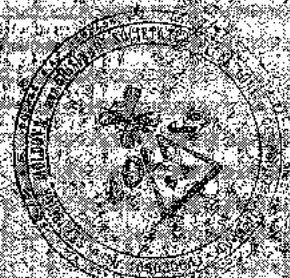
Приложение

Лист
1Листов
1к сертификату соответствия
№ ОСрг - 049 11 А808518-13 от

26 июня 2018

Перечень конкретной продукции, на которую распространяется действие сертификата соответствия

№	Наименование	Тип изделия
1	Плиты минераловатные теплоизоляционные на синтетическом связующем "ТЕХНО"	ТЕХНОФАС ЭКСТРА, ТЕХНОФАС КОТЕДЖ, ТЕХНОФАС ОПТИМА
2	Плиты минераловатные теплоизоляционные "ТЕХНО"	ТЕХНОЛАЙТ ЭКСТРА, ТЕХНОЛАЙТ ОПТИМА, ТЕХНОБЛОК ОПТИМА, ТЕХНОБЛОК ПРОФ, ТЕХНОВЕНТ СТАНДАРТ, ТЕХНОВЕНТ ПРОФ, ТЕХНОРУФ Н30, ТЕХНОРУФ Н40, ТЕХНОРУФ В50, ТЕХНОРУФ В60, ТЕХНОРУФ В70, ТЕХНОФАС, ТЕХНОФАС ЭФФЕКТ, ТЕХНОРУФ 45, ТЕХНОРУФ 50, ТЕХНОФЛОР СТАНДАРТ, ТЕХНОСИДВИН С, ТЕХНОАКУСТИК



Серия В № 000614

Руководитель органа
по сертификации

Пуха И.

Приложение недействительно без наличия сертификата соответствия

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ „CERTMATCON“



СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

Регистрационный номер OCpr - 049.16 A008518-18

Дата выдачи: 26 июня 2018

Действителен до 26 июня 2021

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ

OCpr - 049

CERTMATCON мун. Кишинэу, ул. Уинелор, 9, оф. 15, MD 2023, тел. 022-903-001, моб. 078-191-001,
e-mail: office@certmatcon.md, WWW.CERTMATCON.MD.

НАСТОЯЩИМ ДОКУМЕНТОМ УДОСТОВЕРЯЮСЯ, ЧТО ПРОДУКЦИЯ, ИДЕНТИФИЦИРОВАННАЯ КАК
НАИМЕНОВАНИЕ / ОПИСАНИЕ

Плиты минераловатные теплоизоляционные с логотипом "SWENTONDALE".
Согласно приложению "2(две) позиции".

Производство изделий согласно: ТУ У В 2 7-23 9-35492904-001 2013,
ТУ У В 2 7-23 9-35492904-005 2015.

СООТВЕТСТВУЕТ ОБЯЗАТЕЛЬНЫМ ТРЕБОВАНИЯМ, УСТАНОВЛЕННЫМ В:
Т.Р. на строительные материалы согласно П.П. № 226 от 29.02.2008.
SM EN 13162+A1 2016, RNI 06-5.3.352001 п.2.2.

ИЗГОТОВИТЕЛЬ

ООО "Завод теплоизоляционных материалов "ТЕХНО"
ул. Риздвяна, 300, г. Черкассы, Украина.

ЗАЯВИТЕЛЬ

Производитель.

Код NMMD
6806

Код страны
UA

Код ОКПО
354939023018

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН НА ОСНОВАНИИ

Акт заключительной оценки № 0086 от 26.06.2018 выдан ОС "CertMatCon", мун. Кишинэу,
ул. Уинелор, 9, оф. 15, MD 2023, сертификат аккредитации № OCpr-049 от 08.05.2018 действующий
до 07.05.2022, выдан СНА "MOLDAC", Протокол испытаний № 301 от 26.06.2018 выдан ИЛ
"CertMatCon", мун. Кишинэу, ул. Уинелор, 9, оф. 15, MD 2023, сертификат аккредитации № LI-101
от 31.07.2015 действующий 30.07.2019, выдан СНА "MOLDAC", Протоколы испытаний №
231/07/606/N-1, 231/07/608/N-3, 231/07/609/N-4 и 231/07/610/N-5, от 18.04.2008 выданные COBR PIN
NB № 1486, Katowice, Польша.

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ:

Система 2+ Периодическая оценка соответствия осуществляется ОС "CertMatCon" один раз в год.
Сертификат действителен в случае обеспечения технологического процесса установленным
ООО "Завод теплоизоляционных материалов "ТЕХНО" обеспечении информацией на
государственном языке, каждой упаковки продукции согласно действующему законодательству.

Обладатель данного сертификата обязан наносить национальный знак соответствия ЗМ на продукцию, указанную в
настоящем сертификате.



Руководитель ОС

Пуха И.

Внимание предпринимателей и контролирующих органов!
Копии сертификата соответствия легализуются в соответствии с правилами,
установленными ОС "CERTMATCON", информация на www.certmatcon.md

Подделка сертификата преследуется по закону.



Приложение

Лист 1

Листов 1

к сертификату соответствия

№ ОСрг - 04911 А008515-18 от

27 июня 2018

Перечень конкретной продукции, на которую распространяется действие сертификата соответствия

№	Наименование	Тип изделия
1	Цилиндры	Цилиндр 80АФ, Цилиндр 80, Цилиндр 120, Цилиндр 120АФ, Цилиндр 200, Цилиндр 200АФ
2	Маты	ТЕПЛОРОЛЛ, Технические 40, Ламельные 35АФ, Ламельные 50АФ
3	Плиты	Огнезащита металла, Огнезащита бетона, Огнезащита бетона 80, Огнезащита бетона ламель, Изоляция каминов, Огнезащита дверей 110, Огнезащита дверей 190, Техническая изоляция 90, Техническая изоляция 100, Техническая изоляция 100 СП, Техническая изоляция 120, Техническая изоляция 150, Техническая изоляция 80, Техническая изоляция 80 СП, Техническая изоляция 60, Техническая изоляция 40
4	Плиты минераловатные, теплоизоляционные на синтетическом связующем "ТЕХНО"	ТЕХНОВЕНТ Н, ТЕХНОВЕНТ Н ПРОФ, ТЕХНОВЕНТ ЭКСТРА, ТЕХНОВЕНТ ЭКСТРА СП, ТЕХНОФАС ДЕКОР, ТЕХНОРУФ Н ЭКСТРА, ТЕХНОРУФ Н ОПТИМА, ТЕХНОРУФ Н ПРОФ, ТЕХНОРУФ В, ЭКСТРА, ТЕХНОРУФ В ОПТИМА, ТЕХНОРУФ В ПРОФ

Серия В М-0006612



Руководитель органа
по сертификации

Пуша И.



Приложение недействительно без наличия сертификата соответствия

Приложение

Лист

Листов

к сертификату соответствия

№ ОС рг - 049 И А008317-18.01

26 июня 2018

Перечень конкретной продукции, на которую распространяется действие сертификата соответствия

№	Наименование изделий
1	ТЕХНОЛАЙТ ПРОФ, ТЕХНОБЛОК СТАНДАРТ, ТЕХНОВЕНТ ОПТИМА, ТЕХНОРУФ Н35, ТЕХНОФАС Л, ТЕХНОРУФ 60, ТЕХНОРУФ 70, ТЕХНОФЛОР ГРУНТ, ТЕХНОФЛОР ПРОФ, ТЕХНОСИЛИВ К, ТЕХНОРУФ Н30 ВЕНТ, ТЕХНОРУФ Н35 ВЕНТ, ТЕХНОРУФ Н40 ВЕНТ, ТЕХНОРУФ 45 ВЕНТ, ТЕХНОРУФ В60 ВЕНТ, ТЕХНОРУФ 45 УКЛОН, ТЕХНОРУФ В60 УКЛОН, ТЕХНОРУФ Н30 КЛИН, ТЕХНОРУФ Н35 КЛИН, ТЕХНОРУФ Н40 КЛИН, ТЕХНОРУФ В60 БАЛТЕЛЬ, ТЕХНОРУФ 45 БАЛТЕЛЬ

Серия В № 000613



Руководитель органа
по сертификации

Пуха И.





INSTYTUT TECHNIKI BUDOWLANEJ
CERTIFICATION DEPARTMENT

ul. FILTROWA 1, 00-611 WARSAW, POLAND
tel.: +48 (22) 57 96 167, +48 (22) 57 96 163, fax: +48 (22) 57 96 295
e-mail: certyfikacja@itb.pl, www.itb.pl

CERTIFICATION MARK

The company:

PlasmaTec Public Joint Stock Company
18, Maksymovycha Street, Vinnytsia,
21036, Ukraine

being the manufacturer of the product:

Covered electrodes for manual arc welding of non-alloy and fine grain steels

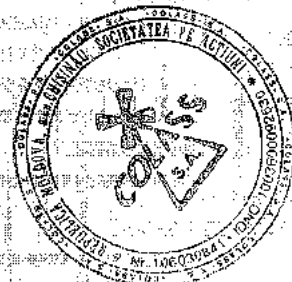
Covered electrodes for manual arc welding of stainless and heat resistant steels

Wire electrodes for gas shielded arc welding of non-alloy and fine grain steels

is authorized to use
the ITB certification mark „ZAKŁADOWA KONTROLA PRODUKCJI”
during the period of validity of the certificate no. 1488-CPR-0146/Z



1488-CPR-0146/Z



HEAD
of the Certification Department

DIRECTOR
of Instytut Techniki Budowlanej



NOTIFIED BODY No. 1488
INSTYTUT TECHNIKI BUDOWLANEJ
CERTIFICATION DEPARTMENT

ul. FILTROWA 1, 00-611 WARSZAWA, POLAND
ph: +48 (22) 57 96 167, +48 (22) 57 96 168, fax: +48 (22) 57 96 295
e-mail: certyfikacja@itb.pl, www.itb.pl



AC 020

Annex No. A-1488-CPR-0146/Z which is an integral part of the certificate No. 1488-CPR-0146/Z

Covered electrodes for manual arc welding of non-alloy and fine grain steels

Type	Core diameter, mm Electrode length, mm						Classification by EN ISO 2560:2009-A
ANO-21			3.0 - 0.05 350 ± 3		4.0 - 0.05 450 ± 3		E 38 0 R 1 1
ANO-36	2.0 - 0.05 300 ± 3	2.5 - 0.05 350 ± 3	3.0 - 0.05 350 ± 3	3.2 - 0.05 350 ± 3	4.0 - 0.05 450 ± 3	5.0 - 0.05 450 ± 3	E 42 0 RC 1 1
ANO-4 ARS		2.5 - 0.05 350 ± 3	3.0 - 0.05 350 ± 3	3.2 - 0.05 350 ± 3	4.0 - 0.05 450 ± 3	5.0 - 0.05 450 ± 3	E 38 0 R 1 2
MR-3 ARS		2.5 - 0.05 350 ± 3	3.0 - 0.05 350 ± 3	3.2 - 0.05 350 ± 3	4.0 - 0.05 450 ± 3	5.0 - 0.05 450 ± 3	E 38 0 R 1 2
MR-3 Plasma			3.0 - 0.05 350 ± 3		4.0 - 0.05 450 ± 3	5.0 - 0.05 450 ± 3	E 38 0 R 1 2
Monolith	2.0 - 0.05 300 ± 3	2.5 - 0.05 350 ± 3	3.0 - 0.05 350 ± 3	3.2 - 0.05 350 ± 3	4.0 - 0.05 450 ± 3	5.0 - 0.05 450 ± 3	E 42 0 RR 1 2
Monolith RC	2.0 - 0.05 300 ± 3	2.5 - 0.05 350 ± 3	3.0 - 0.05 350 ± 3	3.2 - 0.05 350 ± 3	4.0 - 0.05 450 ± 3	5.0 - 0.05 450 ± 3	E 42 0 RC 1 1
Standard RC	2.0 - 0.05 300 ± 3	2.5 - 0.05 350 ± 3	3.0 - 0.05 350 ± 3	3.2 - 0.05 350 ± 3	4.0 - 0.05 450 ± 3	5.0 - 0.05 450 ± 3	E 42 0 RC 1 1
UONI 13/45			3.0 - 0.05 350 ± 3		4.0 - 0.05 450 ± 3	5.0 - 0.05 450 ± 3	E 38 4 B 2 2 H 10
UONI 13/55			3.0 - 0.05 350 ± 3	3.2 - 0.05 350 ± 3	4.0 - 0.05 450 ± 3	5.0 - 0.05 450 ± 3	E 42 4 B 2 2 H 10
UONI 13/55 Plasma	2.0 - 0.05 300 ± 3	2.5 - 0.05 350 ± 3	3.0 - 0.05 350 ± 3	3.2 - 0.05 350 ± 3	4.0 - 0.05 450 ± 3	5.0 - 0.05 450 ± 3	E 42 4 B 4 2 H 5

Covered electrodes for manual arc welding of stainless and heat resistant steels

Type	Core diameter, mm Electrode length, mm						Classification by EN ISO 3581:2016-A
Monolith M-308L	2.0 - 0.05 300 ± 3	2.5 - 0.05 350 ± 3	3.0 - 0.05 350 ± 3	3.2 - 0.05 350 ± 3	4.0 - 0.05 450 ± 3	5.0 - 0.05 450 ± 3	E 19 9 L R 1 2
Monolith M-309L	2.0 - 0.05 300 ± 3	2.5 - 0.05 350 ± 3	3.0 - 0.05 350 ± 3	3.2 - 0.05 350 ± 3	4.0 - 0.05 450 ± 3	5.0 - 0.05 450 ± 3	E 23 12 L R 1 2
Monolith M-316L	2.0 - 0.05 300 ± 3	2.5 - 0.05 350 ± 3	3.0 - 0.05 350 ± 3	3.2 - 0.05 350 ± 3	4.0 - 0.05 450 ± 3	5.0 - 0.05 450 ± 3	E 19 12 3 L R 1 2
Monolith M-318	2.0 - 0.05 300 ± 3	2.5 - 0.05 350 ± 3	3.0 - 0.05 350 ± 3	3.2 - 0.05 350 ± 3	4.0 - 0.05 450 ± 3	5.0 - 0.05 450 ± 3	E 19 12 3 Nb R 1 2
Monolith M-347	2.0 - 0.05 300 ± 3	2.5 - 0.05 350 ± 3	3.0 - 0.05 350 ± 3	3.2 - 0.05 350 ± 3	4.0 - 0.05 450 ± 3	5.0 - 0.05 450 ± 3	E 19 9 Nb R 1 2

Wire electrodes for gas shielded arc welding of non-alloy and fine grain steels

Type	Wire diameter, mm				Classification by EN ISO 14341:2011-A
G3Si1	0.8 - 0.04	1.0 - 0.04	1.2 - 0.04	1.6 - 0.04	G 42 4 M 2 1 3 Si 1
G4Si1	0.8 - 0.04	1.0 - 0.04	1.2 - 0.04	1.6 - 0.04	G 48 4 M 2 1 4 Si 1

HEAD
of the Certification Department

[Signature]

DIRECTOR
of Instytut Techniki Budowlanej

[Signature]



NOTIFIED BODY No. 1488
INSTYTUT TECHNIKI BUDOWLANEJ
CERTIFICATION DEPARTMENT

ul. FILTROWA 1, 00-611 WARSZAWA
ph. +48 (22) 57 96 167, +48 (22) 57 96 168, fax +48 (22) 57 96 295
e-mail: certyfikacja@itb.pl, www.itb.pl



AG 020

CERTIFICATE OF CONFORMITY OF THE FACTORY
PRODUCTION CONTROL

1488-CPR-0146/Z

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 construction product:

Covered electrodes and wire electrodes for arc welding

Types, dimensions, use and classification of the product are described in the Annex No. A-1488-CPR-0146/Z, which is an integral part of this certificate

placed on the market under the name or trade mark of:

PlasmaTec Public Joint Stock Company
18, Maksymovycha Street, Vinnytsia,
21036, Ukraine

and produced in the manufacturing plant:

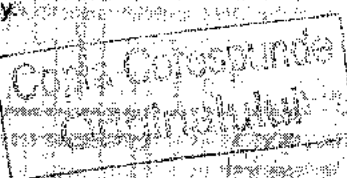
PlasmaTec Public Joint Stock Company
81, Schevchenko Street, v. Rudnitsa,
Peschanka district, Vinnitsa region,
24723, Ukraine

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

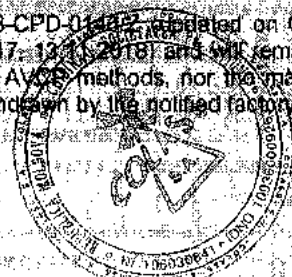
EN 13479:2004

under system 2+ are applied and that the factory production control is assessed to be in conformity with the applicable requirements.

This certificate was first issued on 24.03.2009 as a certificate No 1488-CPD-0146/Z, updated on 02.06.2010, 18.05.2011, 28.06.2013, 27.03.2014, 24.08.2015, 28.07.2016, 21.09.2017, 12.11.2018 and will remain valid as long as neither the harmonised standard, the construction product, the AVCP methods, nor the manufacturing conditions in the plant are modified significantly, unless suspended or withdrawn by the notified factory production control certification body.



HEAD
of the Certification Department



DIRECTOR
of Instytut Techniki Budowlanej

1-800-950-5253

THE NEW YORK TIMES

[illegible]

824
 825
 826
 827
 828
 829
 830
 831
 832
 833
 834
 835
 836
 837
 838
 839
 840
 841
 842
 843
 844
 845
 846
 847
 848
 849
 850
 851
 852
 853
 854
 855
 856
 857
 858
 859
 860
 861
 862
 863
 864
 865
 866
 867
 868
 869
 870
 871
 872
 873
 874
 875
 876
 877
 878
 879
 880
 881
 882
 883
 884
 885
 886
 887
 888
 889
 890
 891
 892
 893
 894
 895
 896
 897
 898
 899
 900
 901
 902
 903
 904
 905
 906
 907
 908
 909
 910
 911
 912
 913
 914
 915
 916
 917
 918
 919
 920
 921
 922
 923
 924
 925
 926
 927
 928
 929
 930
 931
 932
 933
 934
 935
 936
 937
 938
 939
 940
 941
 942
 943
 944
 945
 946
 947
 948
 949
 950
 951
 952
 953
 954
 955
 956
 957
 958
 959
 960
 961
 962
 963
 964
 965
 966
 967
 968
 969
 970
 971
 972
 973
 974
 975
 976
 977
 978
 979
 980
 981
 982
 983
 984
 985
 986
 987
 988
 989
 990
 991
 992
 993
 994
 995
 996
 997
 998
 999
 1000
 1001
 1002
 1003
 1004
 1005
 1006
 1007
 1008
 1009
 1010
 1011
 1012
 1013
 1014
 1015
 1016
 1017
 1018
 1019
 1020
 1021
 1022
 1023
 1024
 1025
 1026
 1027
 1028
 1029
 1030
 1031
 1032
 1033
 1034
 1035
 1036
 1037
 1038
 1039
 1040
 1041
 1042
 1043
 1044
 1045
 1046
 1047
 1048
 1049
 1050
 1051
 1052
 1053
 1054
 1055
 1056
 1057
 1058
 1059
 1060
 1061
 1062
 1063
 1064
 1065
 1066
 1067
 1068
 1069
 1070
 1071
 1072
 1073
 1074
 1075
 1076
 1077
 1078
 1079
 1080
 1081
 1082
 1083
 1084
 1085
 1086
 1087
 1088
 1089
 1090
 1091
 1092
 1093
 1094
 1095
 1096
 1097
 1098
 1099
 1100
 1101
 1102
 1103
 1104
 1105
 1106
 1107
 1108
 1109
 1110
 1111
 1112
 1113
 1114
 1115
 1116
 1117
 1118
 1119
 1120
 1121
 1122
 1123
 1124
 1125
 1126
 1127
 1128
 1129
 1130
 1131
 1132
 1133
 1134
 1135
 1136
 1137
 1138
 1139
 1140
 1141
 1142
 1143
 1144
 1145
 1146
 1147
 1148
 1149
 1150
 1151
 1152
 1153
 1154
 1155
 1156
 1157
 1158
 1159
 1160
 1161
 1162
 1163
 1164
 1165
 1166
 1167
 1168
 1169
 1170
 1171
 1172
 1173
 1174
 1175
 1176
 1177
 1178
 1179
 1180
 1181
 1182
 1183
 1184
 1185
 1186
 1187
 1188
 1189
 1190
 1191
 1192
 1193
 1194
 1195
 1196
 1197
 1198
 1199
 1200
 1201
 1202
 1203
 1204
 1205
 1206
 1207
 1208
 1209
 1210
 1211
 1212
 1213
 1214
 1215
 1216
 1217
 1218
 1219
 1220
 1221
 1222
 1223
 1224
 1225
 1226
 1227
 1228
 1229
 1230
 1231
 1232
 1233
 1234
 1235
 1236
 1237
 1238
 1239
 1240
 1241
 1242
 1243
 1244
 1245
 1246
 1247
 1248
 1249
 1250
 1251
 1252
 1253
 1254
 1255
 1256
 1257
 1258
 1259
 1260
 1261
 1262
 1263
 1264
 1265
 1266
 1267
 1268
 1269
 1270
 1271
 1272
 1273
 1274
 1275
 1276
 1277
 1278
 1279
 1280
 1281
 1282
 1283
 1284
 1285
 1286
 1287
 1288
 1289
 1290
 1291
 1292
 1293
 1294
 1295
 1296
 1297
 1

Per la composizione delle celebrazioni

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61	62	63	64	65	66	67	68	69	70	71	72	73	74	75	76	77	78	79	80	81	82	83	84	85	86	87	88	89	90	91	92	93	94	95	96	97	98	99	100	101	102	103	104	105	106	107	108	109	110	111	112	113	114	115	116	117	118	119	120	121	122	123	124	125	126	127	128	129	130	131	132	133	134	135	136	137	138	139	140	141	142	143	144	145	146	147	148	149	150	151	152	153	154	155	156	157	158	159	160	161	162	163	164	165	166	167	168	169	170	171	172	173	174	175	176	177	178	179	180	181	182	183	184	185	186	187	188	189	190	191	192	193	194	195	196	197	198	199	200	201	202	203	204	205	206	207	208	209	210	211	212	213	214	215	216	217	218	219	220	221	222	223	224	225	226	227	228	229	230	231	232	233	234	235	236	237	238	239	240	241	242	243	244	245	246	247	248	249	250	251	252	253	254	255	256	257	258	259	260	261	262	263	264	265	266	267	268	269	270	271	272	273	274	275	276	277	278	279	280	281	282	283	284	285	286	287	288	289	290	291	292	293	294	295	296	297	298	299	300	301	302	303	304	305	306	307	308	309	310	311	312	313	314	315	316	317	318	319	320	321	322	323	324	325	326	327	328	329	330	331	332	333	334	335	336	337	338	339	340	341	342	343	344	345	346	347	348	349	350	351	352	353	354	355	356	357	358	359	360	361	362	363	364	365	366	367	368	369	370	371	372	373	374	375	376	377	378	379	380	381	382	383	384	385	386	387	388	389	390	391	392	393	394	395	396	397	398	399	400	401	402	403	404	405	406	407	408	409	410	411	412	413	414	415	416	417	418	419	420	421	422	423	424	425	426	427	428	429	430	431	432	433	434	435	436	437	438	439	440	441	442	443	444	445	446	447	448	449	450	451	452	453	454	455	456	457	458	459	460	461	462	463	464	465	466
---	---	---	---	---	---	---	---	---	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

701

Experiences on Paper and Metal

ANALYSIS

14-00000

1. NAME
 2. ADDRESS
 3. CITY
 4. STATE
 5. ZIP
 6. PHONE
 7. DATE
 8. TIME
 9. BY
 10. INITIALS
 11. SIGNATURE
 12. DATE
 13. TIME
 14. BY
 15. INITIALS
 16. SIGNATURE
 17. DATE
 18. TIME
 19. BY
 20. INITIALS
 21. SIGNATURE
 22. DATE
 23. TIME
 24. BY
 25. INITIALS
 26. SIGNATURE
 27. DATE
 28. TIME
 29. BY
 30. INITIALS
 31. SIGNATURE
 32. DATE
 33. TIME
 34. BY
 35. INITIALS
 36. SIGNATURE
 37. DATE
 38. TIME
 39. BY
 40. INITIALS
 41. SIGNATURE
 42. DATE
 43. TIME
 44. BY
 45. INITIALS
 46. SIGNATURE
 47. DATE
 48. TIME
 49. BY
 50. INITIALS
 51. SIGNATURE
 52. DATE
 53. TIME
 54. BY
 55. INITIALS
 56. SIGNATURE
 57. DATE
 58. TIME
 59. BY
 60. INITIALS
 61. SIGNATURE
 62. DATE
 63. TIME
 64. BY
 65. INITIALS
 66. SIGNATURE
 67. DATE
 68. TIME
 69. BY
 70. INITIALS
 71. SIGNATURE
 72. DATE
 73. TIME
 74. BY
 75. INITIALS
 76. SIGNATURE
 77. DATE
 78. TIME
 79. BY
 80. INITIALS
 81. SIGNATURE
 82. DATE
 83. TIME
 84. BY
 85. INITIALS
 86. SIGNATURE
 87. DATE
 88. TIME
 89. BY
 90. INITIALS
 91. SIGNATURE
 92. DATE
 93. TIME
 94. BY
 95. INITIALS
 96. SIGNATURE
 97. DATE
 98. TIME
 99. BY
 100. INITIALS
 101. SIGNATURE
 102. DATE
 103. TIME
 104. BY
 105. INITIALS
 106. SIGNATURE
 107. DATE
 108. TIME
 109. BY
 110. INITIALS
 111. SIGNATURE
 112. DATE
 113. TIME
 114. BY
 115. INITIALS
 116. SIGNATURE
 117. DATE
 118. TIME
 119. BY
 120. INITIALS
 121. SIGNATURE
 122. DATE
 123. TIME
 124. BY
 125. INITIALS
 126. SIGNATURE
 127. DATE
 128. TIME
 129. BY
 130. INITIALS
 131. SIGNATURE
 132. DATE
 133. TIME
 134. BY
 135. INITIALS
 136. SIGNATURE
 137. DATE
 138. TIME
 139. BY
 140. INITIALS
 141. SIGNATURE
 142. DATE
 143. TIME
 144. BY
 145. INITIALS
 146. SIGNATURE
 147. DATE
 148. TIME
 149. BY
 150. INITIALS
 151. SIGNATURE
 152. DATE
 153. TIME
 154. BY
 155. INITIALS
 156. SIGNATURE
 157. DATE
 158. TIME
 159. BY
 160. INITIALS
 161. SIGNATURE
 162. DATE
 163. TIME
 164. BY
 165. INITIALS
 166. SIGNATURE
 167. DATE
 168. TIME
 169. BY
 170. INITIALS
 171. SIGNATURE
 172. DATE
 173. TIME
 174. BY
 175. INITIALS
 176. SIGNATURE
 177. DATE
 178. TIME
 179. BY
 180. INITIALS
 181. SIGNATURE
 182. DATE
 183. TIME
 184. BY
 185. INITIALS
 186. SIGNATURE
 187. DATE
 188. TIME
 189. BY
 190. INITIALS
 191. SIGNATURE
 192. DATE
 193. TIME
 194. BY
 195. INITIALS
 196. SIGNATURE
 197. DATE
 198. TIME
 199. BY
 200. INITIALS
 201. SIGNATURE
 202. DATE
 203. TIME
 204. BY
 205. INITIALS
 206. SIGNATURE
 207. DATE
 208. TIME
 209. BY
 210. INITIALS
 211. SIGNATURE
 212. DATE
 213. TIME
 214. BY
 215. INITIALS
 216. SIGNATURE
 217. DATE
 218. TIME
 219. BY
 220. INITIALS
 221. SIGNATURE
 222. DATE
 223. TIME
 224. BY
 225. INITIALS
 226. SIGNATURE
 227. DATE
 228. TIME
 229. BY
 230. INITIALS
 231. SIGNATURE
 232. DATE
 233. TIME
 234. BY
 235. INITIALS
 236. SIGNATURE
 237. DATE
 238. TIME
 239. BY
 240. INITIALS
 241. SIGNATURE
 242. DATE
 243. TIME
 244. BY
 245. INITIALS
 246. SIGNATURE
 247. DATE
 248. TIME
 249. BY
 250. INITIALS
 251. SIGNATURE
 252. DATE
 253. TIME
 254.

A large, detailed black and white photograph of a dense, multi-story urban building complex, likely a residential or institutional structure, with many windows and balconies. The image is oriented horizontally and occupies the right two-thirds of the page. It shows a complex facade with numerous rectangular windows and small balconies, suggesting a high-density environment. The lighting creates strong contrasts between the dark and light areas of the building's surface.

DUNCE



Producător : Compania de construcții și montaj "COLASS" S.A.

02- iulie – 2020

or.Chîșinău

CERTIFICAT DE GARANTIE

I. Produsul: Construcții prefabricate de tip civil

II. Elementele componente ale produsului: descris în CERTIFICAT TEHNIC № 20-011

III. PERIOADA DE GARANTIE ESTE DE 12 LUNI.

IV. NU se acorda garantie pentru :

Defectele cauzate de utilizarea defectuasa .

Pierderea sau deteriorarea certificatului de garantie

V. Constatarea defectelor ,a naturii si cauzelor acestora este facuta de reprezentatul furnizorului, la sediul clientului.

VI. Garantia se acorda la sediul clientului.

VII. Informatia beneficiar:

Beneficiar:

Adresa:

Codfiscal :















