

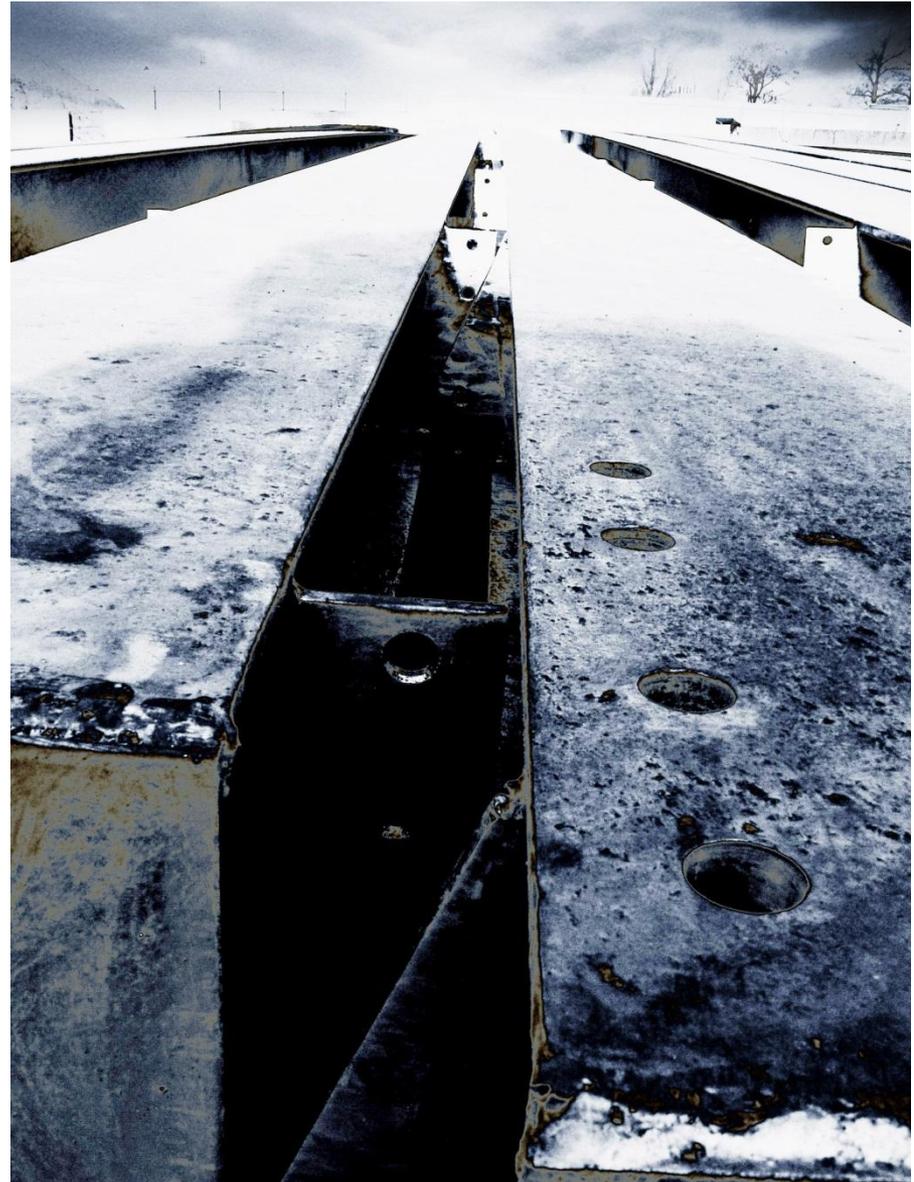
PORTFOLIO

des Produktionsprofils der Firma Cubato Sp. z o.o.

Das Ihnen vorgestellte Portfolio beinhaltet eine Präsentation unseres Unternehmens. Dieses Profil basiert auf 30 jähriger Erfahrung in der Fertigung von Stahlelementen verschiedener Bestimmung.

Die gefestigte Position am polnischen Markt, die hohe Qualität der von uns gefertigten Konstruktionen in Verbindung mit der Elastizität unser technischen Lösungen und Anwendungen erlauben uns den Erwartungen unserer Geschäftspartner gerecht zu werden. Darauf basierend haben wir beschlossen unsere Dienstleistungen im Bereich der Fertigung von Stahlelementen auch am deutschen Markt anzubieten.

CUB-ATO
DZIŚ STAWIAMY NA JUTRO





Das Hauptprofil unserer Firma ist die Fertigung von Industrie- und Spezialanlagen, die durch eine große Kubatur gekennzeichnet sind. Dazu zählen Fertigungs- und Lagerhallen sowie Anlagen besonderer Bestimmung (z.B. Kühlhäuser). Darüber hinaus steht auch die Realisation komplexer Ausbauvorhaben bereits bestehender und funktionierender Anlagen im Vordergrund.

Kundenzufriedenheit bildet für uns eine Entwicklungsstrategie. Daher sind wir stets daran bestrebt unsere Angebote an konkrete kundenorientierte Erwartungen anzupassen .



CUB-TO
DZIŚ STAWIAMY NA JUTRO



Die bei der Verwirklichung verschiedener Projekte gewonnenen Erfahrungen helfen uns besonders dabei, den Erwartungen unserer Kunden gerecht zu werden. Unser stetiges Streben nach Perfektion verhilft uns nicht selten sogar dazu, die kühnsten Kundenerwartungen zu übertreffen.

Wir verfügen über eine eigene Fertigungsstätte für Stahlkonstruktionen, die vor Ort montiert werden und gleichzeitig das solide Grundgerüst jedes erfolgreichen Projekts bilden.



CERTYFIKATY

Industrie Service / Industrial Services
Jednostka Certyfikująca Urządzenia Ciśnieniowe
Certification Body for Pressure Equipment



CERTYFIKAT - CERTIFICATE

Kwalifikowanie technologii spawania metali / Welding Procedure Qualification - Metal (WPQR)

Certyfikat nr. / Certificate No.: 01 202 PL-V- 13 0069

Wytwórca: **ŁAGROM Sp. z o.o.**
ul. Krotoszyńska 67
63-880 Pogorzela

Instrukcja technologiczna
spawania wycofory:
Manufacturers Welding Procedure

pWPS-Nr.: 135.3 BW PF E

Data spawania / Date of Welding: 28.02.2013 Nr. próbki / Specimen No.: 135.8 BW PF E

WARUNKI TECHNICZNE / SPECIFICATIONS: EN ISO 15614-1

ZŁĄCZE PRÓBNE / TEST SPECIMEN

Materiał - Oznaczenie (Podgrupa wg ISO/TR 15608) /
Material - Designation (Subgroup acc. ISO/TR 15608): **X2CrNi18-9 (8.1) z (wit): X2CrNi18-9 (8.1)**

Średnica zew. rury / grubość ścianki / Pipe Outer Diameter / Thickness [mm]: **Placha / Plate: 6,0**

ZAKRES KWALIFIKACJI / RANGE OF APPROVAL

Podgrupy materiałów podstawowych / Base Metal Subgroups: **1 - 1**

Grubość materiału / Wall Thickness [mm]: **3.0 - 12.0**

Średnica zewnętrzna rury / Pipe Outer Diameter [mm]: **> 500 - >1500mm (PA,PC)**

Rodzaj złącza, Rodzaj spoiny / Weld Type, Joint Type: **Doczołowe, Czołowa / Butt Joint, Butt Weld**

Proces spawania (ISO 4063) / Welding Process (ISO 4063): **135**

Materiał dodatkowy, Specyfikacja/Oznaczenie: **Lincoln MIG 308LSi**

Tyler i tyla / Specification/Designation: **ISO 14343-A G '9 8 L Si**

Grubość spoiny / Deposits weld metal thickness [mm]: **3.0 - 12.0**

Jednościowa (si), wielościowa (ml), / single-unit (SI) / multi-unit (ml): **ml**

Gaz osłonowy/Cover gas Specyfikacja/Oznaczenie
Tłoczniki/Flux: **EN 1475: M12**

Rodzaj prądu spawania / biegunowość / Type of Welding Current: **DC, r⁺**

Ilość wprowadzonego ciepła (min - max) / Heat input (min. - max.) [kJ/tr mm]: **0,96 - 0,92**

Min. temperatura podgrzewania / Min. Preheat Temperature [°C]: **5**

Max. temperatura między spawania / Max. Interpass Temperature [°C]: **150**

Pozycja spawania wg ISO 6847 / Welding Position acc. ISO 6847: **PF**

Odwrócenie / Soaking: **-**

Człobka cieplna po spawaniu / Post Weld Heat Treatment: **-**

UWAGI / REMARKS:

Additional statements, see par. 8.5 / Inne informacje, patrz również 8.5 - zgodnie z EN ISO 15614-1

WYNIK / RESULT: Niżej opisany proces spawania w warunkach technicznych z wynikiem pozytywnym.
This is to certify that test results were presented, welded and tested in accordance with the specifications indicated above.

Miejscowość: **Zabrze** Data: **06.03.2013** Jednostka Certyfikująca Urządzenia Ciśnieniowe
Location: Date: Certification Body for Pressure Equipment



Dip-Ing. L. Zadroga

Załączniki: 1. Protokół spawania z złącza próbnego /
Attachments: Report or Weld Test
2. Wyniki badań / Test Results
3. Aktywność materiałowa / Material certificates

TÜV Rheinland Industrie Service GmbH
Kv. Grauer Stein, 51105 Krefeld, GERMANY

Jednostka Notyfikowana, Numer ID: 0035
Notified Body, D. Number: 0035



INSTYTUT SPAWALNICTWA / INSTITUTE OF WELDING
Polskie Spawalnicze Centrum Doskonałości / The Polish Welding Centre of Excellence



Świadectwo Kwalifikacyjne

Nr 36/293/IX/2013

Spawalnicza Komisja Kwalifikowania Zakładów Przemysłowych
przy Instytucie Spawalnictwa w Gliwicach
kwalifikuje

Przedsiębiorstwo

CUBATO ŁAGROM Sp. z o.o.
w Pogorzeli, ul. Krotoszyńska 67

do I Grupy Zakładów Małych

zgodnie z normą PN-M-89009

Uzyskana Grupa uprawnia do prowadzenia prac spawalniczych w zakresie wykonawstwa montażu i remontów spawanych konstrukcji stalowych klasy 1, 2 i 3 zgodnie z normą PN-M-89008 wykonywanych ze stali konstrukcyjnych niestopowych, stali nisko i wysokostopowych, następującymi metodami spawania:
- ręcznego łukowego elektrodami otulonymi (111),
- MAG drutem elektrodowym litym (135),
- TIG z dodatkiem drutu litego (141),
- acetylenowo-tlenowego (311).

Pracownicy odpowiedzialni:

- za całokształt prac spawalniczych - mgr inż. **Krzysztof ZBOROWSKI** EWE, IWE
Główny Spawalniki
- za kontrolę robót spawalniczych - **Jan KONARCZAK**
Szef Kontroli Jakości

Świadectwo jest ważne do 15.02.2015 r.

PRZEWODNICZĄCY KOMISJI



DYREKTOR INSTYTUTU

prof. dr hab. inż. **Janek Stanisław IWE, IAW**

prof. dr hab. inż. **Jan Płoczyński**

Gliwice, 19.02.2013 r.

0-00000-01, wyd. 1

Die Beaufsichtigung der Prozesse der Stahlerzeugung obliegt Personen mit europäischen Befähigungsnachweisen. Unsere Zertifizierungsorganisation ist die TÜV Rheinland AG, die uns das Zertifikat der Technologie-Anerkennung zugesprochen und ausgestellt hat.

Darüber hinaus sind wir im Besitz eines Schweißzertifikats der Polschen Zertifizierungseinheit - Schweißinstitut Gleiwitz.

All die oben erwähnten Zertifikate zeugen von der hohen Qualität unserer Produkte.

REALISIERUNG

Um zu der obersten Spitze der Top-Baufirmen im Lebensmittelbereich zu gehören gehen wir sehr zielstrebig vor. Trotz unserer Bemühungen neue Märkte zu erschließen, verlieren wir niemals den Fokus der Einhaltung ganz bestimmter Standards und Qualitätsmerkmale.

Seit dem Jahr 2001 fertigten wir rund 25.000 Tonnen Konstruktionen aus Stahl, die anschließend im Rahmen der von uns realisierten Bauaufträge montiert wurden.

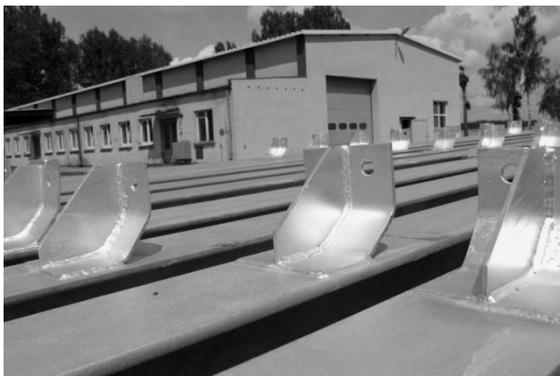
Darüber hinaus haben wir insgesamt mehr als 120 Bauvorhaben erfolgreich realisiert. Darunter waren wir mehrere dutzend Male auch der Generalauftragnehmer (Bauherr) bestimmter Bauprojekte.

Unsere bauorientierten Arbeiten werden entsprechend der qualitativen, hygienischen und veterinären Vorgaben sowie Grundsätzen der Bauordnung verwirklicht.

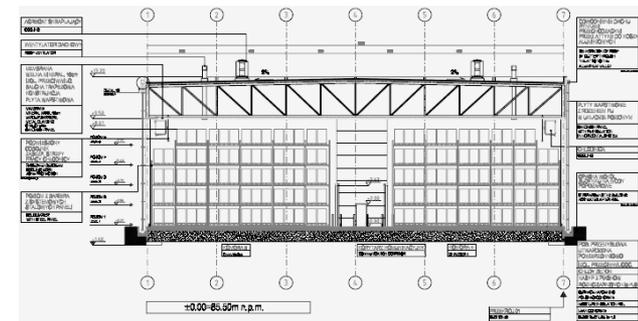
Wir sind bereit jedes Stahlelement nach der speziellen Kundenspezifikation zu produzieren. Die von uns gefertigten Bauteile sind solide und weisen eine hohe Belastbarkeit auf. Dies gewährleistet nicht nur eine hohe Langlebigkeit, sondern auch optimale Nutzungseigenschaften.

Wir sind im Stande nicht nur einmalige Bauvorhaben zu realisieren, sondern auch einzelne Stahlelemente die durch eine hohe Stückzahl gekennzeichnet sind (Serienproduktion).

Unsere praktisch verzierten Experten helfen Ihnen bei der Realisierung immer die besten Lösungswege/alternativen zu finden und zu wählen.



Wir waren bisher für viele weltbekannte Unternehmen tätig. Dazu zählen unter anderem die HJ Heinz Polska, Bonduelle, GalxoSmithKline, Piano Europe (Grupa Schimmel).





Wir freuen uns auf eine baldige Zusammenarbeit und stehen Ihnen selbstverständlich für alle weiteren Fragen jederzeit zur Verfügung.

Ihr Ansprechpartner vor Ort ist unser persönlicher Vertreter für den deutschen Markt.

Rafał Maćkowiak
Vorstandsvorsitzender

Maciej Cichocki
m.cichocki@cubato.pl

mobil 0049 - 15 777 20 56 00

CUB-TO
DZIŚ STAWIAMY NA JUTRO