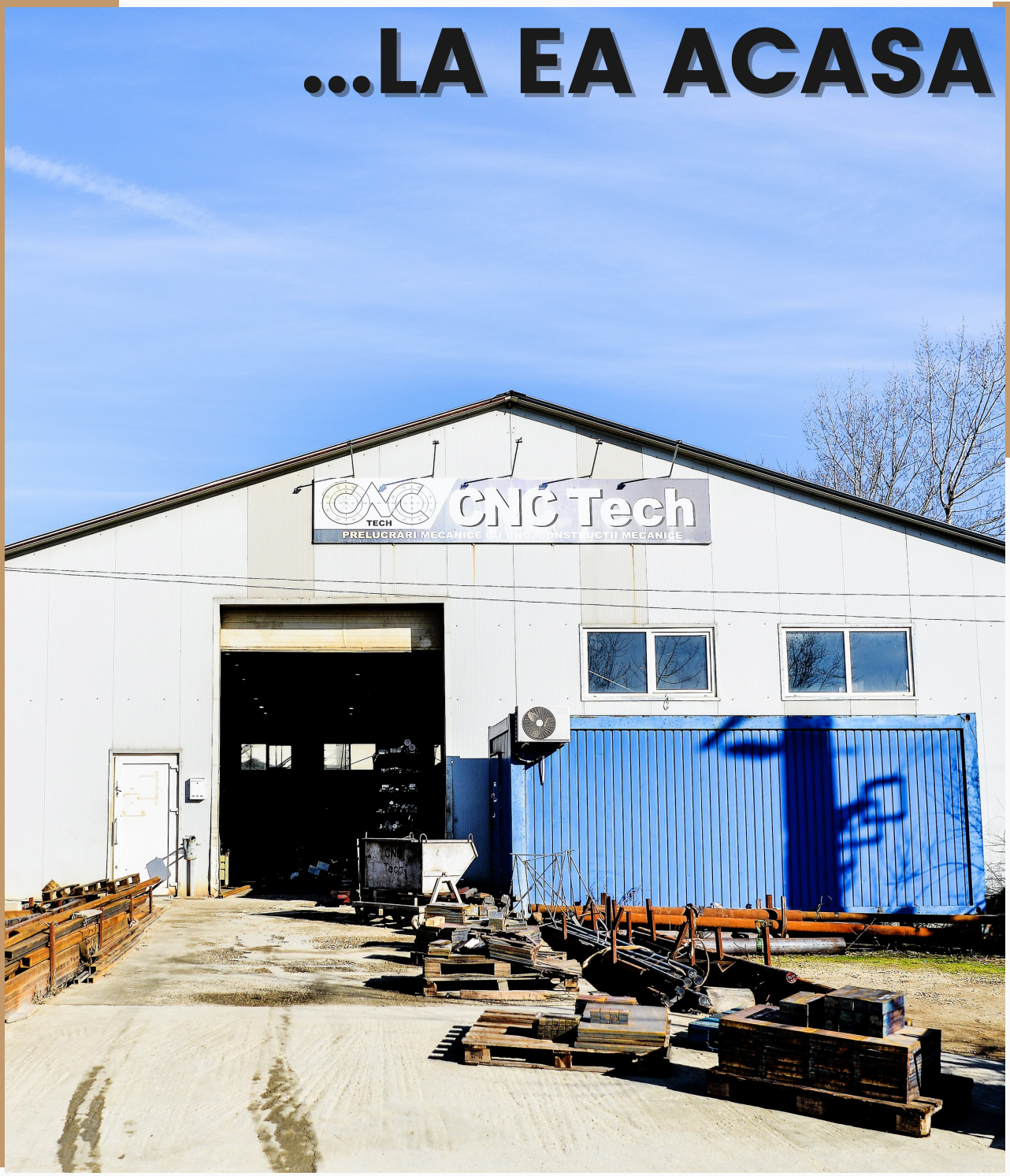
CNC-TEHNOLOGIA

...LA EA ACASA



DESPRE NOI...

CNC TECH SRL a apărut ca răspuns la cererea mare de servicii de calitate pentru prelucrarea mecanică a metalelor. S-a pornit la drum cu o echipăde muncitori cu peste 25 de ani de experiență in domeniu și cu o disponibilitate crescută de a învăța permanent.

CNC Tech S.R.L. ține pasul cu cererea actuală, fiind o companie dinamică, aflată într-o constantă ascensiune și transformare.

Vă invităm în lumea noastră în care piesele prind viață cu ajutorul software-ului nostru de producție asistată de computer și a mașinilor noastre cu control numeric!

PROGRESUL ESTE CUVÂNTUL CHEIE PENTRU NOI!

De aceea avem noi echipamente de control numeric, pentru frezare, strunjire și, de asemenea, pentru tăiere la flacără cu oxi-gaz și plasmă.
Cu ajutorul software-ului nostru licențiat, SolidWorks, SolidCam și Taglio, putem realiza modele precise după documentația clientului, schița sau modelul piesei și putem programa mașina de prelucrare folosind soluții CAM

Avem, de asemenea, o echipă de ingineri capabili care pot proiecta proiecte și pot ajuta la configurarea și funcționarea corectă a proiectului la baza clientului!
Cu dotarea noastră actuală, putem face tăieri mecanice, tăieri la flacără cu oxi-gaz și jet de plasmă, prelucrare metal, sudură structurală, construcții mecanice și metalice, sablare, vopsire, iar cu ajutorul partenerilor noștri efectuăm tratamente de suprafață și termice.

CNC Tech

AMPLASAREA FABRICII

DATE FINANCIARE ȘI NUMĂRUL ANGAJAȚILOR

Anul aferent activității	Producția anuală cotată în euro	Nr. angajați
2017	2.200.432,00 €	64
2018	2.121.553,00 €	64
2019	1.980.317,00 €	61
2020	1.461.475,00 €	53
2021	1.943.602,00 €	52
2022	2.471.542,00 €	52

vechime medie în firmă - 9 ani

PRELUCRĂRI MECANICE

DEPARTAMENT FREZARE

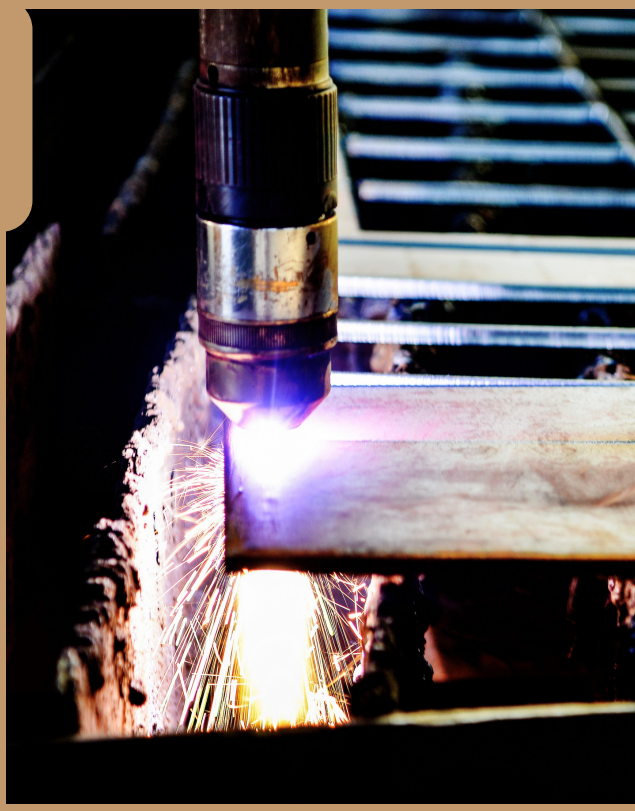
- Centru vertical DOOSAN DNM6700, comanda Fanuc i-series, magazie scule 30 posturi, ISO40; dimensiuni: x=1.300mm, y=670mm, z=625mm
- Centru vertical VICTOR V center 205, comanda Fanuc i-series, magazie scule 32 posturi, ISO40; dimensiuni: x=2.050mm, y=550mm, z=560mm; dotata cu 2 axe 4 (A si B)
- Centru vertical DOOSAN DNM6700, comanda Fanuc i-series, magazie scule 30 posturi, ISO40; dimensiuni: x=1.300mm, y=670mm, z=625mm
- Centru vertical KAFO, comanda Fanuc, magazie scule 28 posturi, ISO50; dimensiuni: x=1.200mm, y=600mm, z=600mm
- Freza NOVAR, comanda ECS, vertical şi orizontal (cap de frezare indexabil), ISO50; dimensiuni: x=3.000mm, y=900mm, z=1.200mm
- Freza SECMU, comanda FAS, orizontal (la nevoie se montează cap de frezare vertical), ISO50; dimensiuni: x=1.300mm, y=1.100mm, z=650mm
- Freza SECMU, comanda Z16 FAS, orizontal (la nevoie se montează cap de frezare vertical), ISO50; dimensiuni: x=2.000mm, y=1.100mm, z=700mm
- Centru vertical JHV1200, comanda Fanuc Serie Oi-MF, 30 posturi, ISO40; dimensiuni: x=1200mm, y=500mm, z=550mm
- Centru vertical JHV1020, comanda FANUC Serie Oi-MD, magazie scule 24 posturi, ISO40; dimensiuni: x=1020mm, y=500mm, z=550mm
- Centru vertical JHV1020, comanda FANUC Serie Oi-MD, magazie scule 24 posturi, ISO40; dimensiuni: x=1020mm, y=500mm, z=550mm
- Centru vertical HURCO, comanda HURCO ULTIMAX 3, magazie scule 24 posturi, ISO 40; dimensiuni: x=762mm, y=500mm, z=600mm

PRELUCRĂRI MECANICE

DEPARTAMENT STRUNJIRE

- Strung DAEWOO PUMA 8S, comanda Fanuc, diametru de strunjire 200mm, lungime 300mm
- Strung DOOSAN Lynx 210LB, comanda Fanuc, diametru de strunjire 250mm, lungime 550mm
- Strung DOOSAN Lynx 2100LB, comanda Fanuc, diametru de strunjire 250mm, lungime 560mm

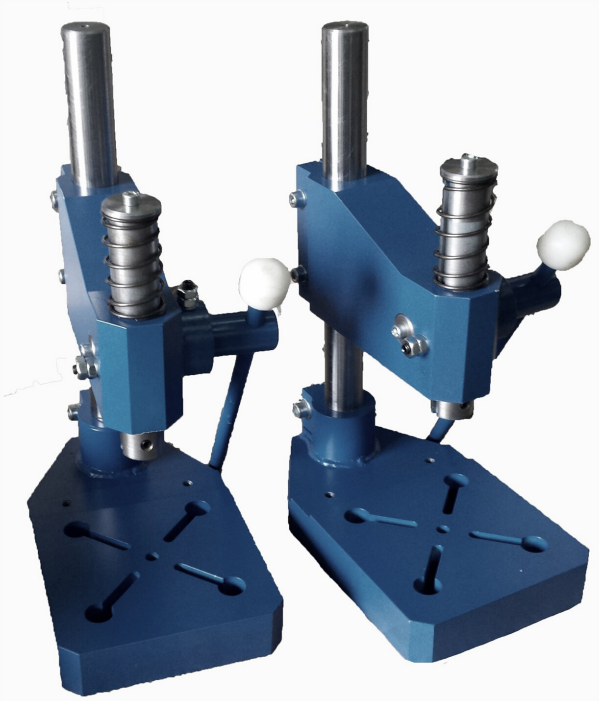
ACTIVITATEA DE STRUCTURI SUDATE



- instalație de debitat cu plasmă si oxigaz cu comandă numerică, masa 2m*6m, dotată cu sursa de plasmă Hypertherm 260XD
- posibilitate de debitare oțel până la grosimea de 32mm, cu precizie și calitate ridicată, posibilitate de debitare maximă 60mm
- foarfecă de debitat tablă FDT 16*3000, posibilitate de debitare tablă cu grosimea maximă de 16 mm și lățimea de 3000 mm
- foarfecă de debitat tablă FDT 8*2500, posibilitate de debitare tablă cu grosimea maximă de 8 mm și lățimea de 2500mm
- fierăstraie mecanice cu pânza infinită, cu dimensiunea maximă 400*250mm
- instalații de sudură MIG/MAG 500A, răcite cu aer și apă
- instalație de sudură WIG/TIG
- mașina de găurit radial
- diverse mașini de găurit
- presă hidraulică de 40Tf
- presă mecanică de 100Tf

ACTIVITATEA DE SABLARE SI VOPSIRE

- Cabina de sablare cu dimensiuni 12m lungime, 5.5 m latime, 3m inaltime
- Cabina de vopsire/uscare cu dimensiuni 12m lungime, 5.5 m latime, 3m inaltime



POLITICA NOASTRĂ DE CALITATE

Muncim pentru a furniza produse și servicii de înaltă calitate, care pot asigura satisfacția completă a tuturor cerințelor clienților noștri.

Ne propunem să obținem excelența în calitate prin:

- Asigurarea unei îmbunătățiri continue (permanente) a eficacității sistemului de management al calității;
- Implicarea și responsabilizarea pentru calitate a întregului nostru personal;
- Realizarea de parteneriate profitabile cu furnizorii și clienții;
- ”bine de la început” prin prevenirea problemelor în loc de a le detecta și remedia ulterior.

ANGAJAMENTUL MANAGEMENTULUI

Mă angajez:

- să mențin tuturor previziunilor sistemului de management al calității va fi datoria fiecărui angajat și, de asemenea
- să ajut (susțin) și să aloc toate resursele necesare implementării inițiativelor noastre care se referă la o îmbunătățire permanentă a sistemului de management al calității tuturor produselor și serviciilor din domeniul de lucru al companiei noastre

CALITATE

Încă de la început preocuparea noastră principală a fost să obținem produse de calitate superioară. În prezent în compania noastră s-a implemementat sistemului de management al calității, conform SR EN ISO 9001:2015.

RINA SIMTEX

CERTIFICAT Nr. 27162/08/R
CERTIFICATE No.

Se certifică Sistemul de Management al Calității al / It is hereby certified that the Quality Management System of

CNC TECH S.R.L.

STR. CASTRU VARTOP NR. 2, BUMBESTI-JIU, COD POSTAL 215100, JUD. GORJ, ROMANIA

Valabil pana la:

07-2021
07-2022
08-2023

În următoarele unități operaționale / In the following operational units

STR. CASTRU VARTOP NR. 2, BUMBESTI-JIU, COD POSTAL 215100, JUD. GORJ, ROMANIA

Care este conform cu standardul / is in compliance with the standard

ISO 9001:2015 (SR EN ISO 9001:2015)

Pentru următoarele domenii de activitate / For the following field(s) of activities

OPERATIUNI DE MECANICA GENERALA.

GENERAL MECHANICAL ENGINEERING

Alessandro Romei
Certification EMEA Region
Senior Director
RINA SIMTEX-O.C. S.R.L. - Administrator

RINA SIMTEX-O.C. S.R.L.
Str. Dr. Leonte Anastasievici, nr. 40, corpul A sector 5, Bucuresti Romania

CISQ is a member of IQNET

www.rina-certification.com

SR EN ISO 9001:2015

IQNET — Building trust together.

Certificate

CISQ /RINA has issued an IQNet recognized certificate that the organization:

SERES PROD COM S.R.L.

STR. CASTRU VARTOP NR. 2, BUMBESTI-JIU, 215100, JUD. GORJ, ROMANIA

has implemented and maintains a/an

Quality Management System

for the following scope:

MANUFACTURE OF OTHER MACHINERY AND EQUIPMENT FOR GENERAL USE N.E.C.

which fulfills the requirements of the following standard:

ISO 9001:2015

Issued on: 2022-09-09
First Issued on: 2013-09-16
Expires on: 2025-09-11

All details about any legal entities, operative units and related activities included in this certificate are contained in CISQ/RINA original certificate no.: 29609/13/R

Registration Number: IT-91046

Alex Stoichitoiu
President of IQNET

Mario Romersi
President of CISQ

This attestation is directly linked to the IQNET Member's original certificate and shall not be used as a stand-alone document.

IQNET Members:
AENOR Spain AFNOR Certification France APCER Portugal CCC Cyprus CISQ Italy CQC China CQM China CQS Czech Republic Cro Cert Croatia DQS Holding GmbH Germany EAGLE Certification Group USA FCAV Brazil FONDONORMA Venezuela ICONTEC Colombia ICS Bosnia and Herzegovina Inspecta Sertifiointi Oy Finland INTECO Costa Rica IRAM Argentina JQA Japan KFQ Korea LSQA Uruguay MIRTEC Greece MSZT Hungary Nemko AS Norway NSAI Ireland NYCE-SIGE Mexico PCBC Poland Quality Austria Austria SI Israel SIQ Slovenia SRIM QAS International Malaysia SQS Switzerland SRAC Romania TSE Turkey YUQS Serbia

ISO 9001:2015
SERES PROD

RINA SIMTEX

CERTIFICAT Nr. 29609/13/R
CERTIFICATE No.

Se certifică Sistemul de Management al Calității al / It is hereby certified that the Quality Management System of

SERES PROD COM S.R.L.

STR. CASTRU VARTOP NR. 2, BUMBESTI-JIU, 215100, JUD. GORJ, ROMANIA

Valabil pana la:

07-2023
07-2024
09-2025

În următoarele unități operaționale / In the following operational units

STR. CASTRU VARTOP NR. 2, BUMBESTI-JIU, 215100, JUD. GORJ, ROMANIA

Care este conform cu standardul / is in compliance with the standard

ISO 9001:2015 (SR EN ISO 9001:2015)

Pentru următoarele domenii de activitate / For the following field(s) of activities

FABRICAREA ALTOR MASINI SI UTILAJE DE UTILIZARE GENERALA N.C.A.

MANUFACTURE OF OTHER MACHINERY AND EQUIPMENT FOR GENERAL USE N.E.C.

Alessandro Romei
Certification EMEA Region
Senior Director
RINA SIMTEX-O.C. S.R.L. - Administrator

RINA SIMTEX-O.C. S.R.L.
Str. Dr. Leonte Anastasievici, nr. 40, corpul A sector 5, Bucuresti Romania

CISQ is a member of IQNET

www.rina-certification.com

ISO 9001:2015
SERES PROD

CERTIFICAT DE CALIFICARE A SUDORULUI
WELDER APPROVAL TEST CERTIFICATE

Certificat nr.: T.W.I.22/1/0333-02

1. Notare: SR EN ISO 9606-1 — 135-D P FW FM1 S t15,0 PB ml
2. Nr. de referință WPS: — SERES 02
3. Numele sudorului: — MĂLĂIANU FLORIN
4. Legitimație: — 1770529186984
5. Data și locul nașterii: — 29.05.1977, Bumbești-Jiu
6. Firma: — SC SERES PROD COM S.R.L. Bumbești-Jiu
7. Standardul de calificare: — SR EN ISO 9606-1:2017
8. Cunoștințe profesionale: — Nevertificat
9. Probă suplimentară în colț: — ☐ DA ☒ NU
10. Variabile de calificare: — Detalile probei de sudare: 135; Domeniul de calificare: D, P, FW, FM1, S, M, DC+, 15,0, ≥ 3,0, 7,9, -, PB, ml; Referință: art. 5.1.2, art. 5.2, art. 5.3, art. 5.4, art. 5.5, art. 5.6, art. 5.7, art. 5.8, art. 5.9
11. Tipul îmbinării: P
12. Modul de transfer: D
13. Tablă sau țeavă: P
14. Tipul îmbinării: FW
15. Grupa materialului de bază: 1.2, EN 10025-2: S355J2+N
16. Grupa materialului de adaos: FM1
17. Tipul metalului de adaos: S, ISO 14341-A: G3Si1
18. Gaz de protecție: EN ISO 14175: M2.1
19. Flux de protecție pentru sudare: -
20. Tipul curentului și polaritatea: DC+
21. Grosimea probei(mm): 15,0
22. Grosimea metalului depus(mm): 7,9
23. Diametrul exterior al țevii(mm): -
24. Poziția de sudare: PB
25. O trecere sau mai multe treceri: ml
26. Informații suplimentare vezi fișa anexată și/sau WPS: SERES 02

27. Tipul verificării	Vizuală	Ultrasonică	Rupere	Macroscopică	Lichide Penetrante	Tracțiune	Îndoire
Type of verification	Visual	Ultrasonic testing	Fracture	Macroscopic	Penetrant Testing	Tensile test	Bend test
	X	-	X	-	-	-	-

38. Examinator / Examiner: Ing. Cătălin-Florin CIUREL

39. ORGANISM DE EXAMINARE / Examination body: T.W.I. CERT PERS, Manager Tehnic / Scheme manager: Ing. Cătălin-Florin CIUREL

40. Examinat la / Examination date: 27.10.2022; Emis la / Issue date: 25.11.2022; Valabil până la / Validity until: 27.10.2024

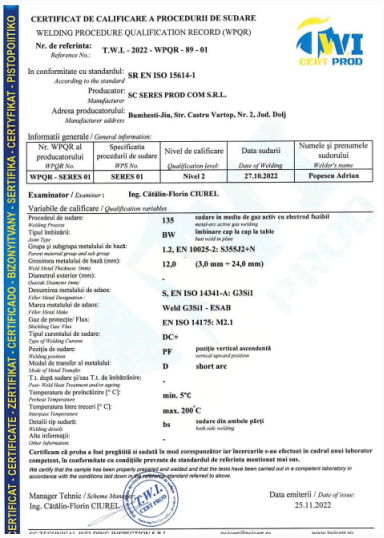
41. Valabilitatea certificatului este conform pct. 9.3 b) din SR EN ISO 9606-1. / Validity of the certificate is in conformity with point 9.3 b) from SR EN ISO 9606-1.

42. Prelungire conform punctului 9.2 / Prolongation according to point 9.2:

Data / Date	Semnatura / Signature	Data / Date	Semnatura / Signature
1		2	
3		4	

CERTIFICAT - CERTIFICATE - ZERTIFIKAT - CERTIFICADO - BIZONYITVANY - SERTIFIKA - CERTYFIKAT - PISTOPOITIKO

CERTIFICATE DE CALIFICARE A SUDORULUI



CERTIFICAT DE CALIFICARE A PROCEDURII DE SUDARE
WELDING PROCEDURE QUALIFICATION RECORD (WPQR)

Nr. de referinta / Reference No.: T.W.I. - 2022 - WPQR - 89 - 01

In conformitate cu standardul / According to the standard: SR EN ISO 15614-1

Producator / Manufacturer: SC SERES PROD COM S.R.L.

Adresa producatorului / Manufacturer address: Bumbesti-Jiu, Str. Castru Vartop, Nr. 2, Jud. Dolj

Informatii generale / General information:

Nr. WPQR al producatorului / WPQR No.	Specificatia procedurii de sudare / WPS No.	Nivel de calificare / Qualification level:	Data sudarii / Date of Welding	Numele si prenumele sudorului / Welder's name
WPQR - SERES 01	SERES 01	Nivel 2	27.10.2022	Popescu Adrian

Examinator / Examiner: Ing. Cătălin-Florin CIUREL

Variabile de calificare / Qualification variables

Procedeul de sudare / Welding Process	135	sudare in mediu de gaz activ cu electrod fuzibil / metal-arc active gas welding
Tipul îmbinării / Joint Type	BW	Îmbinare cap la cap la table / butt weld in plate
Grupa și subgrupa metalului de bază / Parent material group and sub group	1.2, EN 10025-2: S355J2+N	
Grosimea metalului de bază (mm): / Welded Metal Thickness (mm)	12,0	(3,0 mm ÷ 24,0 mm)
Diametrul exterior (mm): / Outside Diameter (mm)	-	
Denumirea metalului de adaos: / Filler Metal Designation:	S, EN ISO 14341-A: G3Si1	
Marca metalului de adaos: / Filler Metal Make	Weld G3Si1 - ESAB	
Gaz de protecție/ Flux: / Shielding Gas/ Flux	EN ISO 14175: M2.1	
Tipul curentului de sudare: / Type of Welding Current	DC+	
Poziția de sudare: / Welding position	PF	poziție vertical ascendentă / vertical upward position
Modul de transfer al metalului: / Mode of Metal Transfer	D	short arc
T.t. după sudare și/sau T.t. de îmbătrânire: / Post- Weld Heat Treatment and/or ageing	-	
Temperatura de preîncălzire [° C]: / Preheat Temperature:	min. 5°C	
Temperatura între treceri [° C]: / Interpass Temperature	max. 200°C	
Detalii tip sudură: / Welding details	bs	sudare din ambele parti / both side welding
Alte informații: / Other information	-	

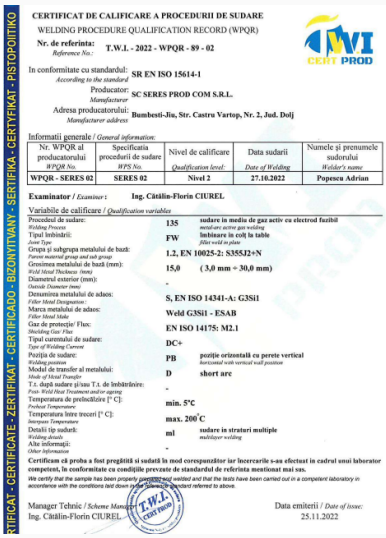
Certificam ca proba a fost pregătită și sudată în mod corespunzător iar încercarile s-au efectuat in cadrul unui laborator competent, în conformitate cu condițiile prevzute de standardul de referinta mentionat mai sus.
We certify that the sample has been properly prepared and welded and that the tests have been carried out in a competent laboratory in accordance with the conditions laid down in the reference standard referred to above.

Manager Tehnic / Scheme Manager: Ing. Cătălin-Florin CIUREL

Data emiterii / Date of issue: 25.11.2022

CERTIFICAT - CERTIFICATE - ZERTIFIKAT - CERTIFICADO - BIZONYITVANY - SERTIFIKA - CERTYFIKAT - PISTOPOITIKO

CERTIFICATE DE CALIFICARE A PROCEDURII DE SUDARE



CERTIFICAT DE CALIFICARE A PROCEDURII DE SUDARE
WELDING PROCEDURE QUALIFICATION RECORD (WPQR)

Nr. de referinta / Reference No.: T.W.I. - 2022 - WPQR - 89 - 02

In conformitate cu standardul / According to the standard: SR EN ISO 15614-1

Producator / Manufacturer: SC SERES PROD COM S.R.L.

Adresa producatorului / Manufacturer address: Bumbesti-Jiu, Str. Castru Vartop, Nr. 2, Jud. Dolj

Informatii generale / General information:

Nr. WPQR al producatorului / WPQR No.	Specificatia procedurii de sudare / WPS No.	Nivel de calificare / Qualification level:	Data sudarii / Date of Welding	Numele si prenumele sudorului / Welder's name
WPQR - SERES 02	SERES 02	Nivel 2	27.10.2022	Popescu Adrian

Examinator / Examiner: Ing. Cătălin-Florin CIUREL

Variabile de calificare / Qualification variables

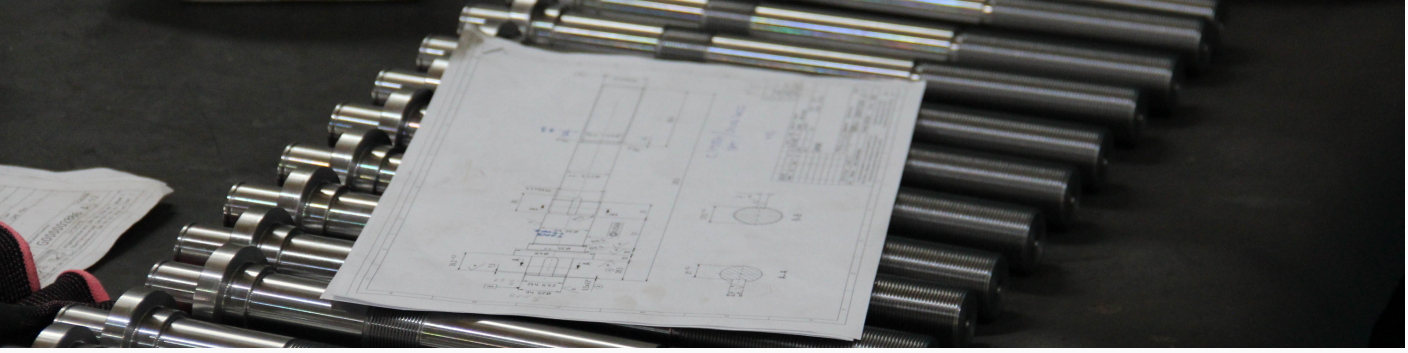
Procedeul de sudare: / Welding Process	135	sudare in mediu de gaz activ cu electrod fuzibil / metal-arc active gas welding
Tipul îmbinării: / Joint Type	FW	Îmbinare în colț la table / fillet weld in plate
Grupa și subgrupa metalului de bază: / Parent material group and sub group	1.2, EN 10025-2: S355J2+N	
Grosimea metalului de bază (mm): / Welded Metal Thickness (mm)	15,0	(3,0 mm ÷ 30,0 mm)
Diametrul exterior (mm): / Outside Diameter (mm)	-	
Denumirea metalului de adaos: / Filler Metal Designation:	S, EN ISO 14341-A: G3Si1	
Marca metalului de adaos: / Filler Metal Make	Weld G3Si1 - ESAB	
Gaz de protecție/ Flux: / Shielding Gas/ Flux	EN ISO 14175: M2.1	
Tipul curentului de sudare: / Type of Welding Current	DC+	
Poziția de sudare: / Welding position	PB	poziție orizontală cu perete vertical / horizontal with vertical wall position
Modul de transfer al metalului: / Mode of Metal Transfer	D	short arc
T.t. după sudare și/sau T.t. de îmbătrânire: / Post- Weld Heat Treatment and/or ageing	-	
Temperatura de preîncălzire [° C]: / Preheat Temperature:	min. 5°C	
Temperatura între treceri [° C]: / Interpass Temperature	max. 200°C	
Detalii tip sudură: / Welding details	ml	sudare in straturi multiple / multilayer welding
Alte informații: / Other information	-	

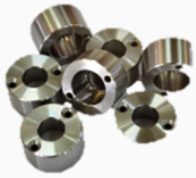
Certificam ca proba a fost pregătită și sudată în mod corespunzător iar încercarile s-au efectuat in cadrul unui laborator competent, în conformitate cu condițiile prevzute de standardul de referinta mentionat mai sus.
We certify that the sample has been properly prepared and welded and that the tests have been carried out in a competent laboratory in accordance with the conditions laid down in the reference standard referred to above.

Manager Tehnic / Scheme Manager: Ing. Cătălin-Florin CIUREL

Data emiterii / Date of issue: 25.11.2022

CERTIFICATE DE CALIFICARE A PROCEDURII DE SUDARE





PRODUSE

la un raport CALITATE-PREŢ optim!

01

FLEXIBILITATE

Produsele noastre sunt executate în conformitate cu documentația clientului, în serii mici sau mijlocii.

02

CALITATE

Executăm prelucrări mecanice pentru piese instalații climatice, piese mașini de injecție plastic, cântărire instalații industriale, cilindri hidraulici, etc.

03

TERMENE RESPECTATE

Prețuim respectarea tuturor condițiilor și a TERMENELOR DE LIVRARE.

04

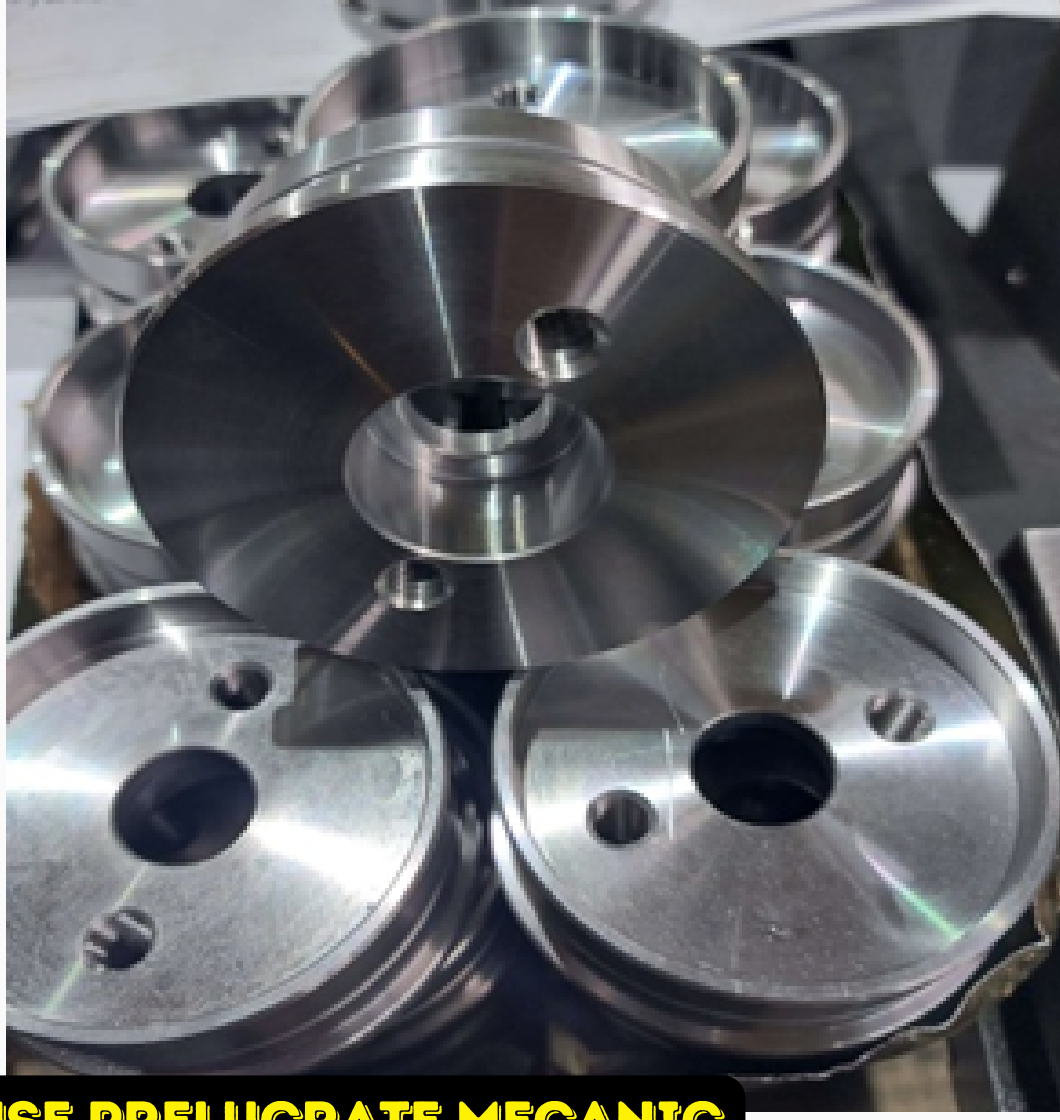
COMUNICARE

COMUNICĂM permanent cu CLIENTUL pentru a satisface toate nevoile acestuia.

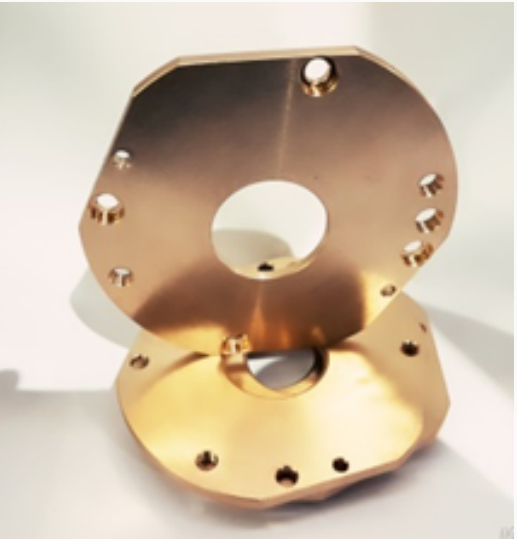
Dispunem de un Birou Tehnic, calificat să dezvolte eventuale proiecte conform indicațiilor clientului. Acesta este, de asemenea, echipat cu program CAD-CAM pentru gestionarea programelor mașini-unelte, pentru a reduce eventualele erori cauzate de interpretare și/sau de transcriere.

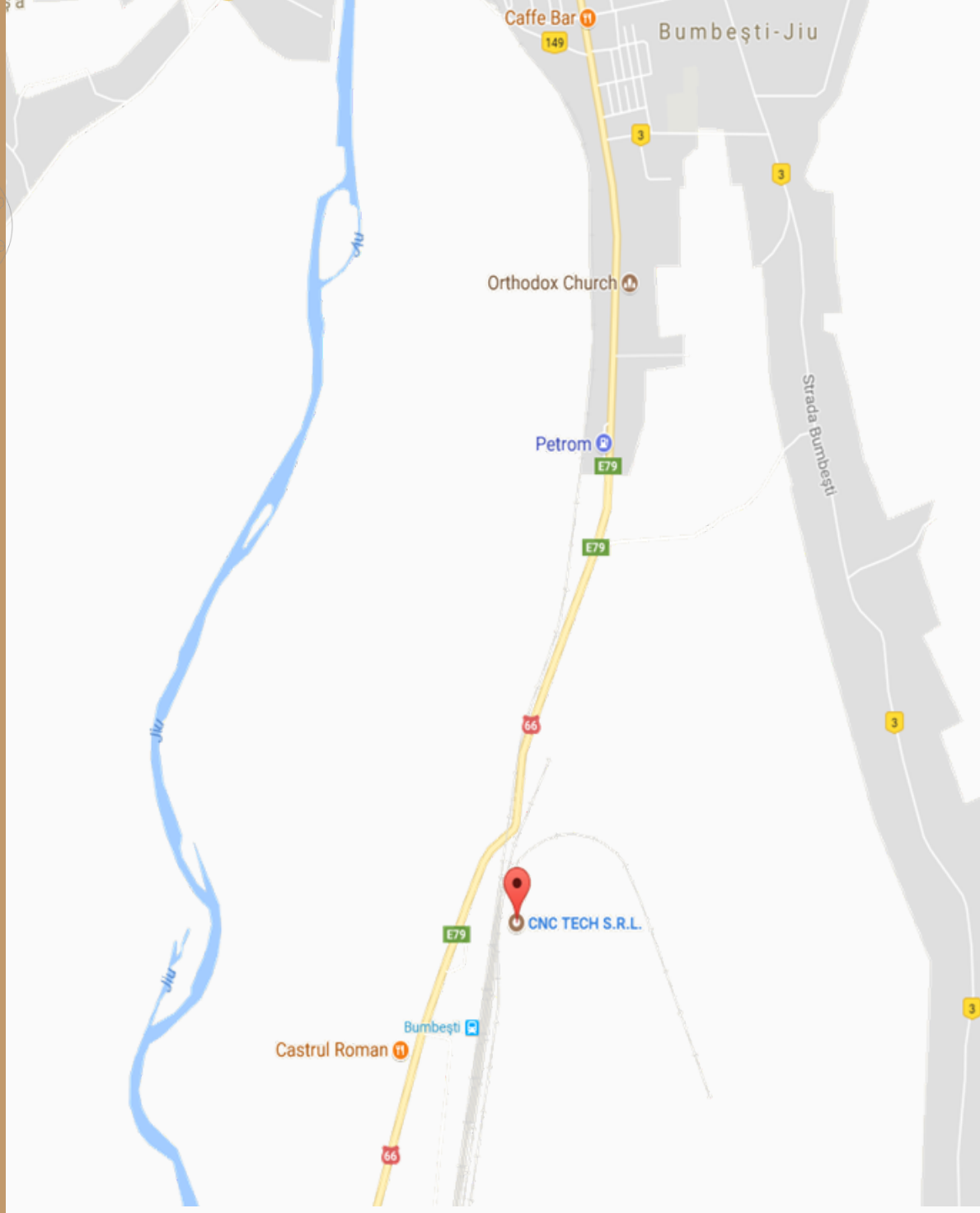
STRUCTURI SUDATE & CONSTRUCȚII MECANICE

STRUCTURI SUDATE & CONSTRUCȚII MECANICE



PRODUSE PRELUCRATE MECANIC





CONTACTEAZĂ-NE CU ÎNCREDERE!

S.C. CNC Tech S.R.L.
Adresă: Bumbești – Jiu, Strada Castru Vartop, Nr. 2
Gorj, Romania, CP: 215100

RO:+40-744-500292
office@cnctech.ro
www.cnctech.ro
@CNCTECHSRL