



Industrie Service

CERTIFICAT

La Société



CMNI

**220 rue de la Dombes
ZAC des Rosarges
01700 Les Echets (France)**

remplit les exigences de qualités complètes selon

EN ISO 3834-2

L'étendue du contrôle réalisé est précisée en annexe.

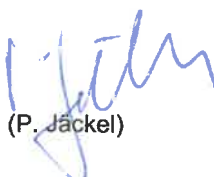
Le certificat est valable jusqu'en 15. Mars 2023.

N° de Rapport P-F-20-03-CMNI-9430

Sankt Ingbert, le 03. Avril 2020

TÜV SÜD Industrie Service GmbH
Am Alten Forsthaus 1
66386 St. Ingbert Allemagne

Département
Anlagensicherheit


(P. Jackel)



Les éléments ci-après ont été validés lors du contrôle selon EN ISO 3834-2 :

Domaine d'application : Fabrication d'ensemble mécano soudés, de tuyauterie, de skids et d'appareils soumis à pression.

Matériaux de base : Aciers non alliés, faiblement alliés, austénitiques et bases nickel

Dimensions maximales des : 40 mm épaisseur / 3000 mm Ø / Longueur 4 m
appareils

Procédés de soudage :

- 15 Soudage Plasma
- 121 Soudage à l'arc sous flux
- 131 Soudage MIG avec fil-électrode fusible
- 135 Soudage MAG avec fil-électrode fusible
- 136 Soudage MAG avec fil-fourré de flux
- 141 Soudage TIG avec fil d'apport
- 721 Soudage sous laitier avec électrode en bande

Responsable soudage : Mr. DREVET CADET, Matthieu (IWE)

La personne suivante a été nommée en tant que remplaçant du responsable soudage :

Mr. CHAPOLARD, Alex (IWE)

Personnel pour le contrôle et essais non destructifs :

Responsable : Mr. DREVET CADET, Matthieu (IWE)

Remplaçant : Mr. FRAYSSE, Pascal (PT2, UT2)

Des informations complémentaires sont contenues dans notre rapport Nr. P-F-20-03-CMNI-9430

Les conditions générales (voir page suivante) sont à respecter.



Conditions générales

Le départ ou le changement d'un des responsables soudage ou de contrôle, la modification d'un procédé de soudage ou de contrôle, des modifications importantes dans les installations de production, de même que des modifications dans les mesures de gestion de la qualité dans le soudage sont à signifier dans les plus brefs délais au TÜV Süd Industrie Service GmbH (dénommé par la suite : TÜV Süd). Ceci conduira éventuellement, en cas de besoin, à un nouveau contrôle de la société. De même, un arrêt prolongé des travaux de soudage devra être déclaré.

En cas de doutes sur l'aptitude de la société, le TÜV Süd se réserve le droit d'effectuer des visites surprises des ateliers ou autres contrôles inopinés au sein de la société.

Ce certificat peut être retiré, complété ou modifié avec effet immédiat et sans contrepartie, si les conditions dans lesquelles il a été établi ont été modifiées ou si les remarques ou non conformité éventuellement précisées sur ce certificat ou dans le rapport s'y rapportant, n'ont pas été respectées.

Le départ de la personne nommée en tant que responsable soudage sur le certificat ci-avant entraîne automatiquement l'annulation de ce certificat.

Cette annulation court aussi longtemps que la société ne possède pas responsable soudage reconnu et qu'un remplaçant au responsable soudage n'est pas présent.

La demande de renouvellement du certificat doit parvenir au TÜV Süd au moins 2 mois avant la date de fin de validité.

Les certificats devenus non valides ou abandonnés sont à renvoyer immédiatement au TÜV Süd en retour.

Si pour des raisons publicitaires ou autres, ce certificat venait à être reproduit ou publié, il ne pourrait l'être que dans sa totalité. Les écrits réalisés à des fins promotionnelles ne doivent pas être en contradiction avec les informations contenues dans ce certificat.



Industrie Service

CERTIFICATE

The company



CMNI
220 rue de la Dombes
ZAC des Rosarges
01700 Les Echets (France)

meets the
Comprehensive Quality Requirements according to

EN ISO 3834-2

for the range mentioned in the enclosure to this certificate.

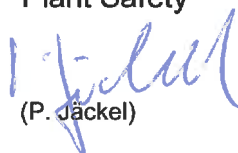
The certificate expires 15. March 2023.

Order No. P-F-20-03-CMNI-9730

Sankt Ingbert, 03. April 2020

TÜV SÜD Industrie Service GmbH
Am Alten Forsthaus
66386 St. Ingbert Germany

Department
Plant Safety


(P. Jäckel)



The following range is certified acc. to EN ISO 3834-2 :

Scope of production: Manufacturing and machining of welded structures, skids, piping and pressure vessels.

Base metals: Carbon steels
Austenitic steels
Nickel alloys

Max. dimension of items: 40 mm thickness / max. 3000 mm \varnothing / length 4000 mm

Welding processes:

15	Plasma arc welding
121	Submerged arc welding with solid wire electrode
131	MIG welding with solid wire electrode
135	MAG welding with solid wire electrode
136	MAG welding with flux cored electrode
141	TIG welding
721	Electroslag welding with strip electrode

Welding coordinator: Mr. DREVET CADET, Matthieu (IWE)

Substitute of the welding coordinator:

Mr. CHAPOLARD, Alex (IWE)

Personnel for Non Destructive Testing (NDT):

Responsible: Mr. DREVET CADET, Matthieu (IWE)

Substitute: Mr. FRAYSSE, Pascal (PT2, UT2)

All other relevant data are detailed in our report No. P-F-20-03-CMNI-9730.
The general regulations (see next page) have to be regarded.



General Provisions

Should one of the named welding and testing supervisors leave the company, or welding and test procedures or important parts of equipment required for these procedures be changed or any of the welding-related quality assurance measures be modified, this must be reported beforehand to TÜV SÜD Industrie Service GmbH (hereinafter referred to as TÜV SÜD).

If necessary, TÜV SÜD will initiate a renewed inspection at the company. The same applies to the permanent discontinuance of welding work.

Should there be any doubts pertaining to the qualification of the company, TÜV SÜD shall have the right to inspect the company and to carry out tests at the company at any time without prior notification.

This certificate can be withdrawn, amended or modified with immediate effect and without any compensation, if the conditions under which it was issued have changed or if the stipulations and provisions outlined in this certificate or the pertinent report have not been observed.

This certificate shall become invalid if the welding supervisor named therein leaves the company.

The authorization shall be suspended for as long as the company does not have an recognized responsible welding supervisor and no accepted deputy is on hand.

Application for renewal should be submitted to TÜV SÜD at least 2 months prior to expiry of the certificate.

Invalid or revoked certificates must be returned immediately to TÜV SÜD.

This certificate may only be copied or published in its entirety for advertising and other purposes. The text of promotional material may not contradict this certificate.