



Industrie Service

CERTIFICAT

La Société

MACPLUS SAS

ZAC de la Brasserie

F – 90360 LACHAPELLE SOUS ROUGEMONT

remplit
les exigences de qualités **complètes selon**

EN ISO 3834-2

L'étendu du contrôle réalisé est précisé en annexe.

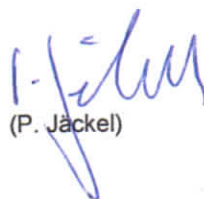
Le certificat est valable jusqu'en **15. Juin 2019.**

N° de Rapport P-F-16-06-MACPLUS-1145

Sankt Ingbert, le 15. Juillet 2016.

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

Département
Anlagensicherheit


(P. Jäckel)



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

Domaine d'application : Construction et soudage d'appareils à pression et de produits découpés et formés

Matériaux de base : Aciers non alliés, acier inoxydables austénitiques, martensitiques et alliages de nickel

Dimensions maximales des appareils : 60 mm en épaisseur / 2000 mm \varnothing / Longueur 10 m

Procédés de soudage :

111	Soudage manuel à l'arc à l'électrode enrobée
121	Soudage à l'arc sous flux
141	Soudage à l'arc avec électrode en tungstène
131	Soudage à l'arc sous protection de gaz inerte avec fil-électrode fusible
135	Soudage à l'arc sous protection de gaz actif avec fil-électrode fusible
136	Soudage à l'arc sous protection de gaz actif avec fil fourré de flux
138	Soudage à l'arc sous protection de gaz actif avec avec fil-électrode fourré de poudre métallique
15	Soudage plasma

Responsable soudage : Monsieur Alexandre HUMBERT (IWE)

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

Monsieur Philippe DE ABREU

Personnel pour le contrôle et essais non destructifs :

Responsable : Monsieur Alexandre HUMBERT

Remplaçant : Monsieur Fabrice DEVISE

Des informations complémentaires sont contenues dans notre rapport Nr. P-F-16-06-MACPLUS-1145

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.