



# Atelier de montage / Soudure qualifiée

C O U S I N

proche de vos préoccupations

3000 m<sup>2</sup> d'ateliers de montage et des soudeurs qualifiés pour de nombreux domaines

## • Deux ateliers de montage mécanique

- Réalisation d'ensembles mécaniques unitaires, petites ou moyennes séries
- Fabrication d'outillage
- Construction d'ensembles complexes
- Montage mécanique, hydraulique, pneumatique, électrique et essais

## • Rétrofitage

- Démontage et reconstruction complète
- Mécano soudure, traitement de surface
- Montage mécanique, hydraulique, pneumatique, électrique et essais

## • Du personnel qualifié

- Ressuage (COFREND 2)
- Qualification soudure suivant ASME, CODAP et normes européennes

## • Des process de qualité maîtrisés

- ISO 9001 par DNV
- Validation des prototypes par tests destructifs en laboratoire



## • Un large éventail de domaines d'intervention

- Armement
- Pétrochimie (skid et assemblage)
- Nucléaire
- Machine outils
- Matériel autoroutier
- Aéronautique...

Référentiel	Procédé de soudage selon EN ISO 4063	Groupe de matériaux selon EN ISO/TR 15608	Dimensions (en mm)		BW, FW, assemblage, croix, piquage
			Epaisseur soudée	Diamètre	
ASME IX	141	8	2 à 23	>17 (>3/8»)	BW / Piquage
ASME IX	135/136	1.3	6 à 24	-	FW
ASME IX	135/136	1.2	15 à 60	-	BW
ASME IX	135/136	2	6 à 12	114,3 à 168,30 (4" à 6")	BW
ISO 9606-1 / NF EN 287-1	141	1.2	> ou = 3	> ou = 150	FW
ISO 9606-1 / NF EN 287-1	135/136	1.2 - 5	> ou = 3	> ou = 35	FW
ISO 9606-1 / NF EN 287-1	135/136	1.1	3 à 24	> ou = 150	BW
ISO 9606-1 / NF EN 287-1	135/136	1.1	> ou = 3	> ou = 150	FW

Référentiel	Type de contrôle	Niveau	Nombre de contrôleurs
EN 473 / ISO 9712 (COFREND)	Ressuage	2	1

