



ATTESTATION D'APPROBATION DE SYSTEME DE QUALITE
CERTIFICATE OF QUALITY SYSTEM APPROVAL
N° CE-PED-H-ICL 001-14-KOR

BUREAU VERITAS S.A., agissant dans le cadre de sa notification (numéro d'organisme notifié 0062), atteste que le système de qualité appliqué par le fabricant pour la conception, la fabrication, l'inspection finale et les essais des équipements sous pression identifiés ci-après, a été examiné selon les prescriptions du module H de l'annexe III de la directive "Equipements sous pression" N° 97/23/CE et est conforme aux dispositions correspondantes de la directive. *BUREAU VERITAS S.A., acting within the scope of its notification (notified body number 0062), attests that the quality system operated by the manufacturer for design, manufacture, final inspection and testing of the pressure equipment identified hereunder has been examined against the provisions of annex III, module H, of the Pressure Equipment directive n° 97/23/EC, and found to satisfy the provisions of the directive which apply to it.*

Fabricant (Nom) / Manufacturer (Name): **ICL Co., Ltd**

Adresse / Address: **# 55, Gomoro, 364beon-gil, Jillye-myeon, Gimhae, Gyeongsang Namdo-621-881, KOREA**

Marque commerciale / Branding name: **ICL**

Description des équipements / Equipment description: **Casting Gate, globe, check and ball valves**

Identification des équipements concernés (liste en annexe le cas échéant) / Identification of equipment concerned (list attached where necessary):

See the annex to certificate of quality system approval

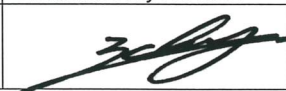
Cette attestation est valable jusqu'au (MM/JJ/AAAA) / This certificate is valid until (MM/DD/YYYY): **09/16/2017**

Le maintien de l'approbation est soumis à la réalisation par le Bureau Veritas des audits, essais et vérifications selon le contrat signé par le fabricant et le Bureau Veritas.

The approval is conditional upon the surveillance audits, tests and verifications to be carried out by Bureau Veritas, as per the provisions stated in the agreement signed by both the manufacturer and Bureau Veritas.

Cette attestation est présumée nulle et le fabricant supportera seul les conséquences de son utilisation, si les assurances - données par le fabricant lors de la demande d'intervention - en matière (a) d'application de son système qualité approuvé, (b) de conformité de son équipement au type et (c) d'inspection et d'essais des produits finis se révèlent inexactes et, de manière générale, si le fabricant ne respecte pas l'une ou l'autre des obligations mises à sa charge par la directive n° 97/23/CE du 29 mai 1997 telle que transposée dans le(s) droit(s) national(aux) applicable(s).

This certificate shall be deemed to be void and the manufacturer shall alone bear any consequences pursuant to its use, where the manufacturer fails to comply with his undertakings as per the agreement in respect of (a) implementation of the approved quality system, (b) conformity of the equipment with the type and (c) inspection and tests on the final product and generally where the manufacturer fails in particular to comply with any of his obligations under directive nr 97/23/EC of 29 May 1997 as transposed in the applicable law(s).

Etabli à / Made at	Le (MM/JJ/AAAA) / On (MM/DD/YYYY)	Approuvé et Enregistré en / Approved and Recorded in	Signé par / Signed by	Signature autorisée par l'organisme Notifié/ Signature authorised by Notified Body No 0062
Korea	09/17/2014	France	Hee Chang Shin	
Code d'enregistrement / Registration code: 2014/301.12,726/P				

La présente attestation est soumise aux Conditions Générales de Service de Bureau Veritas jointes à la demande d'intervention signée par le demandeur. *This certificate is subject to the terms of Bureau Veritas General Conditions of Service attached to the agreement signed by the applicant.*



ANNEXE à l'attestation d'approbation de système de qualité
ANNEX to the certificate of quality system approval

N° CE-PED-H-ICL 001-14-KOR

Liste des équipements concernés
List of the concerned equipment

Gate valve, Globe valve, Check valve, Ball valve

BB Type (Bolted bonnet type)

Gate valves (End connection type : Flanged end, Butt welded)

Identification : BBF-GTV

Class 150 (DN 50 ~ 1150), Class 300 (DN50 ~ 1050), Class 600 (DN50 ~ 900),
Class 900 (DN50 ~ 600), Class 1500 (DN50 ~ 300)

Globe valves (End connection type : Flanged end, Butt welded)

Identification : BBF-GLV

Class 150 (DN 50 ~ 900), Class 300 (DN 50 ~ 900), Class 600 (DN 50 ~ 900),
Class 900 (DN 50 ~ 600), Class 1500 (DN 50 ~ 300)

Check valves (End connection type : Flanged end, Butt welded)

Identification : BCF-CHV

Class 150 (DN 50 ~ 1000), Class 300 (DN 50 ~ 900), Class 600 (DN 50 ~ 900),
Class 900 (DN 50 ~ 600), Class 1500 (DN 50 ~ 300)

PSB type (Pressure seal bonnet type)

Gate valves (End connection type : Flanged end, Butt welded)

Identification : PBF-GTV

Class 900 (DN50 ~ 600), 1500 (DN 50 ~ 600), Class 2500 (DN 50 ~ 300)

Globe valves (End connection type : Flanged end, Butt welded)

Identification : PBF-GLV

Class 900 (DN 50 ~ 600), Class 1500 (DN 50 ~ 600), Class 2500 (DN 50 ~ 300)

Check valves (End connection type : Flanged end, Butt welded)

Identification : PCF-CHV

Class 900 (DN 50 ~ 600), Class 1500 (DN 50 ~ 600), Class 2500 (DN 50 ~ 300)

Ball valves (End connection type : Flanged end, Butt welded)

Floating type : Full bore

Identification : FLF-BLV

Class 150 (DN 50 ~ 300), Class 300 (DN50 ~ 300), Class 600 (DN 50 ~ 300)

Class 900 (DN 50 ~ 300), Class 1500 (DN 50 ~ 300)





**BUREAU
VERITAS**

Floating type : Reduce bore

Identification : FLR-BLV

Class 150 (DN 50 ~ 300), Class 300 (DN50 ~ 300), Class 600 (DN 50 ~ 300),
Class 900 (DN 50 ~ 300), Class 1500 (DN 50 ~ 300)

Trunnion type : Full bore

Identification : TRF-BLV

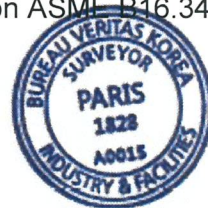
Class 150 (DN 50 ~ 900), Class 300 (DN50 ~ 900), Class 600 (DN 50 ~ 900),
Class 900 (DN 50 ~ 600), Class 1500 (DN 50 ~ 300)

Trunnion type :: Reduce bore

Identification : TRR-BLV

Class 150 (DN 50 ~ 900), Class 300 (DN50 ~ 900), Class 600 (DN 50 ~ 900),
Class 900 (DN 50 ~ 600), Class 1500 (DN 50 ~ 300)

Max. allowable pressure (PS) and operation temperature of Valves based on ASME B16.34 :
2013





**BUREAU
VERITAS**

PERMANENT JOINING PROCEDURE APPROVAL CERTIFICATE

CERTIFICAT D'APPROBATION DE MODE OPERATOIRE D'ASSEMBLAGE PERMANENT
N° AP-KOR-14-B-007 Rev.0

Manufacturer
Fabricant : ICL Co., Ltd.

PJPQR N°
Référence QMOAP : PQR-CW-17 rev.0

Reference standard
Documents de référence : ASME Sec IX(2013ED) & PED

Supplemented by
Référence des éventuels essais complémentaires : N/A

Complementary test(s) performed in
présence de : T.Y.KIM
Complément réalisé en présence de

Place
Lieu : ICL Co., Ltd.

Company or Body
Société ou Organisme : BUREAU VERITAS KOREA

Date
Date : Oct 23rd, 2014

BUREAU VERITAS Notified Inspection Body
Bureau Veritas Organisme d'Inspection Tierce Partie

Office location : SEOUL, KOREA
Agence de :

certifies that the Permanent Joining Procedure Qualification Record, possibly completed by supplementary tests, complies with the Essential Safety Requirements stated by the following regulation :

No additional regulation

certifie que le mode opératoire considéré, éventuellement complété par les essais supplémentaires indiqués, satisfait aux Exigences Essentielles de Sécurité de la Réglementation ci-dessus.

Observations :

1. All contents of aforesaid PQR have been checked and all examinations and tests have been performed as per requirements of reference standard ASME Sec IX(2013ED) & PED requirement.
2. Material and size of test coupon : A217WC9+A387Gr.22 CL2 and 10mm thickness
3. Process & filler material : FCAW AWS A5.29 E91T1-B3C

NAME / Nom	DATE	VISA / Signature	STAMP / Cachet
Hwail PARK	Oct 23 rd ,2014		

Other identification (as necessary)
Autre identification (si besoin) :

Page 1/1



**BUREAU
VERITAS**

PERMANENT JOINING PROCEDURE APPROVAL CERTIFICATE

**CERTIFICAT D'APPROBATION DE MODE OPERATOIRE D'ASSEMBLAGE PERMANENT
N° AP-KOR-14-B-005 Rev.0**

Manufacturer : ICL Co., Ltd.
Fabricant

PJPQR N° : PQR-CW-13 rev.0
Référence QMOAP

Reference standard : ASME Sec IX(2013ED) & PED
Documents de référence

Supplemented by : N/A
Référence des éventuels essais complémentaires

Complementary test(s) performed in : T.Y.KIM
presence of
Complément réalisé en présence de

Place : ICL Co., Ltd.
Lieu

Company or Body : BUREAU VERITAS KOREA
Société ou Organisme

Date : Oct 23rd, 2014
Date

BUREAU VERITAS Notified Inspection Body
Bureau Veritas Organisme d'Inspection Tierce Partie

Office location : SEOUL, KOREA
Agence de :

certifies that the Permanent Joining Procedure Qualification Record, possibly completed by supplementary tests, complies with the Essential Safety Requirements stated by the following regulation :

No additional regulation

certifie que le mode opératoire considéré, éventuellement complété par les essais supplémentaires indiqués, satisfait aux Exigences Essentielles de Sécurité de la Réglementation ci-dessus.

Observations :

1. All contents of aforesaid PQR have been checked and all examinations and tests have been performed as per requirements of reference standard ASME Sec IX(2013ED) & PED requirement.
2. Material and size of test coupon : A216WCB+A105 and 10mm thickness
3. Process & filler material : FCAW AWS A5.20 E71T-1C

NAME / Nom	DATE	VISA / Signature	STAMP / Cachet
Hwail PARK	Oct 23 rd , 2014		

Other identification (as necessary)
Autre identification (si besoin) :

Page 1/1



**BUREAU
VERITAS**

PERMANENT JOINING PROCEDURE APPROVAL CERTIFICATE

CERTIFICAT D'APPROBATION DE MODE OPERATOIRE D'ASSEMBLAGE PERMANENT
N° AP-KOR-14-B-006 Rev.0

Manufacturer : ICL Co., Ltd.
Fabricant

PJPQR N° : PQR-CW-15 rev.0
Référence QMOAP

Reference standard : ASME Sec IX(2013ED) & PED
Documents de référence

Supplemented by : N/A
Référence des éventuels essais complémentaires

Complementary test(s) performed in : T.Y.KIM
presence of
Complément réalisé en présence de

Place : ICL Co., Ltd.
Lieu

Company or Body : BUREAU VERITAS KOREA
Société ou Organisme

Date : Oct 23rd, 2014
Date

BUREAU VERITAS Notified Inspection Body
Bureau Veritas Organisme d'Inspection Tierce Partie

Office location : SEOUL, KOREA
Agence de :

certifies that the Permanent Joining Procedure Qualification Record, possibly completed by supplementary tests, complies with the Essential Safety Requirements stated by the following regulation :

No additional regulation

certifie que le mode opératoire considéré, éventuellement complété par les essais supplémentaires indiqués, satisfait aux Exigences Essentielles de Sécurité de la Réglementation ci-dessus.

Observations :

1. All contents of aforesaid PQR have been checked and all examinations and tests have been performed as per requirements of reference standard ASME Sec IX(2013ED) & PED requirement.
2. Material and size of test coupon : A351CF8M+A240TP316L and 10mm thickness
3. Process & filler material : FCAW AWS A5.22 E316LT1-1

NAME / Nom	DATE	VISA / Signature	STAMP / Cachet
Hwail PARK	Oct 23 rd , 2014		

Other identification (as necessary)
Autre identification (si besoin)

: Page 1/1