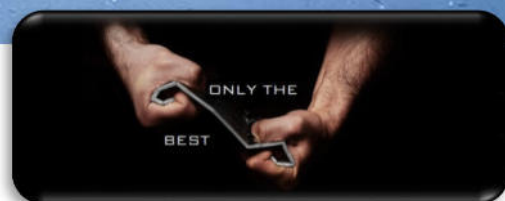


COMPANY PROFILE



PRESENTAZIONE AZIENDA

Inox Service s.r.l. nasce nel 1998 dall'unione di giovani imprenditori con competenze tecniche sviluppate ed approfondite nel settore degli allestimenti navali in acciaio inox e della realizzazione di aree catering quali cucine, riposterie e celle frigo, puntando alla diversificazione delle attività e impegnandosi in un obiettivo che consentirà loro di essere competitivi nel futuro del mercato nazionale.

Inox Service si avvale di attrezzature e mezzi all'avanguardia per espletare le varie commesse che scrupolosamente e con professionalità esamina ed acquisisce. Grande attenzione è rivolta ai propri dipendenti affinché rispettino tutte le norme in materia di igiene e sicurezza nei luoghi di lavoro.

La **Inox Service** è in possesso della Certificazione di Qualità iso 9001/2008 per l'installazione di celle frigo a bordo di navi passeggeri.

Nel settore navale vanta ben 14 anni di installazioni e montaggi per quanto riguarda cucine, riposterie, banchi distribuzione, celle frigorifere, manufatti inox per forniture come scaffalature, pallettes, tavoli neutri.

COMPANY PROFILE

Inox Service s.r.l. was founded in 1998 by young entrepreneurs with technical skills developed and deepened in the field of ship fittings in stainless steel and production of catering areas such as kitchens, pantries and cold rooms, aiming to diversify their activities and engaging in a goal that will allow them to be competitive in the future of the national market.

Inox Service makes use of cutting-edge equipment and facilities to carry out the various contracts that carefully and professionally examine and acquire. Great attention is paid to its employees to comply with all rules of hygiene and safety in the workplace.

Inox Service is certified with the Quality ISO 9001/2008 for the installation of cold rooms on board passenger ships.

In the naval sector boasts 14 years of installation and assembly for kitchens, pantries, desks distribution, refrigerating manufactures steel for supplies such as shelving, pallets, neutral tables.

1

References Some of our buildings								
#.	YEAR	CUSTOMER	SHIPYARD	OWNER	SHIP NAME	SHIP TYPE	CONSTR. TYPE	JOB DESCRIPTION
1	2017	Fincantieri	Genova	Virgin	----	Cruise ship	New build	Installation of cold rooms and catering areas (floor, walls, ceilings, doors, machinery and manufactured goods)
2	2016	Carnival	Monfalcone	Carnival	Vista	Cruise ship	New build	Supply pallets and shelving and manufactured goods
3	2016	Fincantieri	Genova	Silver Sea	Silver Muse	Cruise ship	New build	Installation of cold rooms and catering areas (floor, walls, ceilings, Supply pallets and shelving and manufactured goods)
4	2016	Fincantieri	Genova	Regent	Explorer 7 Sea	Cruise ship	New build	Installation of cold rooms and catering areas (floor, walls, ceilings, Supply pallets and shelving and manufactured goods)
5	2015	Fincantieri	Ancona	Compagnia du ponant	Le Soleal	Cruise ship	New build	Installation of cold rooms and catering areas (floor, walls, ceilings, Supply pallets and shelving and manufactured goods)
6	2015	Viking	Marghera	Viking	Viking-Sea-and Star	Cruise ship	New build	Supply pallets and shelving and manufactured goods
7	2014	Fincantieri	Monfalcone	Princess Cruises	Regal Princess	Cruise ship	New build	Supply pallets and shelving and manufactured goods
8	2014	Fincantieri	Monfalcone	Princess Cruises	Royal Princess	Cruise ship	New build	Supply pallets and shelving and manufactured goods
9	2013	Fincantieri Oxin	Marghera	Costa	Diadema	Cruise ship	New build	Installation catering areas (floor, walls, ceilings, doors, machinery and manufactured goods)
10	2012	Fincantieri Oxin	Sestri	Oceania	Riviera	Cruise ship	New build	Installation of cold rooms and catering areas (floor, walls, ceilings, doors, machinery and manufactured goods)
11	2011	Fincantieri Oxin	Sestri	Oceania	Marina	Cruise ship	New build	Installation of cold rooms and catering areas (floor, walls, ceilings, doors, machinery and manufactured goods)
12	2010	Fincantieri/	Sestri	Costa	Pacifica	Cruise ship	New build	Installation of cold rooms and catering areas (floor, walls, ceilings, doors, machinery and manufactured goods)
13	2010	Fincantieri Navalimpianti	Palermo	Saipem	Scarabeo 8	Oilplatform	New build	Installation of cold rooms and catering areas (floor, walls, ceilings, doors, machinery and manufactured goods)
14	2009	Fincantieri/Appalto	Sestri	Carnival	Splendor	Cruise ship	Cruise ship New build	Installation of cold rooms and catering areas (floor, walls, ceilings, doors, machinery and manufactured goods)
15	2007	Fincantieri	Sestri	Costa	Serena	Cruise ship	New build	Installation of cold rooms and catering areas (floor, walls, ceilings, doors)
16	2006	Fincantieri Cartubi	Palermo	P&O	Grand Princess	Cruise ship	refitting	Installation of cold rooms and catering areas (floor, walls, ceilings, doors, machinery and manufactured goods)
17	2005	Fincantieri	Sestri	Costa	Concordia	Cruise ship	New build	Installation of cold rooms and catering areas (floor, walls, ceilings, doors cc.)
18	2004	Fincantieri/	Sestri	Costa	Magica	Cruise ship	New build	Installation of cold rooms and catering areas (floor, walls, ceilings, doors cc.)
19	2004	Fincantieri/Demond	Monfalcone	Carnival	Destiny	Cruise ship	New build	construction of public areas

20	2003	Fincantieri Navalmar	Sestri	Costa	Fortuna	Cruise ship	New build	Installation of cold rooms and catering areas (floor, walls, ceilings, doors, machinery and manufactured goods)
21	2002	FincantieriTechmarine	Marghera	Carnival	Triumph	Cruise ship	New build	Installing laundries and laundrett (floors, walls, ceilings, doors, machinery and manufactured goods. Etc.).
22	2002	Fincantieri Precetti	Marghera	Holland American I	Volendam	Cruise ship	New build	Installation of cold rooms and catering areas (floor, walls, ceilings, doors, machinery and manufactured goods)
23	2001	Fincantieri Precetti	Marghera	Holland American I	Zuiderdam	Cruise ship	New build	Installation of cold rooms and catering areas (floor, walls, ceilings, doors, machinery and manufactured goods)
24	2000	Fincantieri Precetti	Marghera	Holland American I	Zaadam	Cruise ship	New build	Installation of cold rooms and catering areas (floor, walls, ceilings, doors, machinery and manufactured goods)
25	2000	Fincantieri Techmarine	Monfalcone	P&O	Graund Princess	Cruise ship	New build	Installing laundries and laundrett (floors, walls, ceilings, doors, machinery and manufactured goods. Etc.).
26	1999	Fincantieri Precetti	Marghera	Holland American I	Rotterdam	Cruise ship	New build	Installation of cold rooms and catering areas (floor, walls, ceilings, doors, machinery and manufactured good

La notevole esperienza maturata nello specifico settore della realizzazione di celle frigo per navi da crociera, consente alla **Inox Service** di offrire soddisfazione per il cliente e risposte corrispondenti a quanto richiesto dai regolamenti e dalle normative internazionali (vedi HACCP) ed in particolare quelle statunitensi (USPHS)

Nel realizzare una cella frigo a bordo nave, seguiamo scrupolosamente delle procedure che col tempo si sono sempre più perfezionate e consolidate per garantire ai nostri clienti prestazioni, efficienza, e durabilità impiegando soprattutto materiali di prima scelta. Una traccia del procedimento a cui ci atteniamo è per esempio la seguente:

*Considerable experience in the specific sector of the construction of cold rooms for cruise ships, allows **Inox Service** to provide customer satisfaction and corresponding responses as required by the regulations and international standards (see HACCP) and in particular the U.S. (USPHS)*

When making a cold room on board ship, we follow strictly the procedures that over time have become increasingly refined and consolidated to provide our customers with performance, efficiency, and durability mainly using quality materials. A trace of the procedure to which we stick with is for example the following:

1. Predisposizione magazzino/deposito a bordo nave
2. Sopralluogo delle aree oggetto dell'installazione finalizzato alla verifica dello stato del copertino
3. Controllo della conformità della posa in opera del copertino da parte del Registro Navale competente e dell'armatore
4. Rilevazione punti a livello
5. Realizzazione sottofondo
6. Tracciatura delle porte dei locali e taglio lamiera per realizzazione aperture
7. Montaggio dei telai e delle porte
8. Saldatura delle porte
9. Controllo della conformità della posa in opera della porta da parte del Registro Navale competente e dell'armatore
10. Carico a bordo dei pannelli di rivestimento del fondo
11. Tracciatura locale per messa in squadra delle pareti della cella con la porta
12. Posa dei pannelli di fondo
13. Sagomatura e posa dei pannelli in corrispondenza degli scarichi Air cooler
14. Controllo della conformità della posa in opera delle pareti, eseguita da terzi, da parte del Registro Navale competente e dell'armatore (rilascio per il successivo montaggio dei pannelli alle pareti)
15. Carico a bordo dei pannelli di rivestimento delle pareti
16. Posa dei pannelli verticali (pareti) e determinazione delle dimensioni dei pannelli di aggiustaggio
17. Foratura pannelli verticali per: segnalatore man trapped, rivelatori umidità e temperatura, altoparlanti)
18. Protezione dei fori con tubo rigido (siliconati) e riempimento del foro (dopo la posa dei cavi) con schiuma poliuretanica
19. Controllo (interno) dell'accettabilità del gap tra i pannelli rispetto alla tolleranza ammessa dalle specifiche

1. Preparation warehouse / storage on board ship
2. Inspection of the areas to be installed for the testing of the state of the floor
3. Control of conformity of laying the floor from the Naval Register ship-owner and competent
4. Detection level points
5. Realization background
6. Tracker doors of rooms and passages cut sheet for construction
7. Mounting frames and doors
8. Welding doors
9. Control of conformity of installation of the door from the Naval Register ship-owner and competent
10. Cargo on board of the covering panels of the bottom
11. Tracker for local squaring of the walls of the cell with the door
12. Laying the base panels
13. Shaping and installing the panels at discharge Air cooler
14. Control of conformity of installation of the walls, done by third parties, by the Naval Register and competent agent (release for subsequent installation of the panels on the walls)
15. Cargo on board of the covering panels of the walls
16. Installation of vertical panels (walls) and determination of panel dimensions of adjustment
17. Drilling vertical panels for: man trapped indicator, humidity and temperature detectors, speakers)
18. Protection of the holes with a rigid pipe (silicone) and filling the hole (after laying of the cables) with polyurethane foam
19. Control (inside) the acceptability of the gap between the panels than the allowable tolerance specifications
20. Verification of conformity of the works carried out by third parties on the ceiling from the Naval Register and competent agent (release for subsequent installation of ceiling panels)
21. Control of the absence of obstacles to the mounting of ceiling panels

20. Controllo della conformità dei lavori eseguiti da terzi sul soffitto da parte del Registro Navale competente e dell'armatore (rilascio per il successivo montaggio dei pannelli a soffitto)
21. Controllo dell'assenza di ostacoli al montaggio dei pannelli a soffitto
22. Tracciatura a parete delle posizioni delle lampade a soffitto
23. Tracciatura e foratura pannelli da soffitto degli alloggi di: rivelatori di fumo, sprinkler e lampade
24. Tracciatura e foratura pannelli per sistema di ancoraggio alla staffa
25. Posa dei pannelli a soffitto e riempimento con schiuma poliuretanica dei fori realizzati per l'ancoraggio dei pannelli alla staffa a seguito della posa dei cavi elettrici
26. Controllo (interno) dell'accettabilità del gap tra i pannelli rispetto alla tolleranza ammessa dalle specifiche
27. Carico a bordo della lamiera in acciaio inox per il rivestimento del fondo
28. Posa della lamiera in acciaio inox sui pannelli di fondo, ancoraggio con SIKAFLEX
29. Saldatura a TIG con fusione tra le lamiere del fondo
30. Posa dello zoccolo inox lungo il perimetro della cella, tra lamiera di fondo e il pannello verticale (saldatura dello zoccolo sulla lamiera di fondo con procedimento a TIG e filo di riporto)

31. Posa dell'angolo tra pannello verticale e pannello a soffitto - puntatura TIG
32. Tappatura in acciaio inox tra brachettone della porta e pannelli verticali e soffitto
33. Foratura per posa copri altoparlanti, copri man-trapped e rivelatori
34. Pulizia delle saldature, pulizia della cella e rifiniture
35. Controllo finale da parte dell'armatore
36. Ripristino anomalie rilevate (remark dell'armatore)
37. Consegna finale dei locali

22. Tracker wall of the positions of the lamps ceiling
23. Marking out and drilling ceiling panels housing of: smoke detectors, sprinklers and lamps
24. Marking and drilling panels for anchoring system to the bracket
25. Installation of the panels to the ceiling and filling with polyurethane foam of the holes made for the anchoring of the panels to the bracket following the laying of electrical cables
26. Control (inside) the acceptability of the gap between the panels than the allowable tolerance specifications
27. Cargo on board the stainless steel plate to coat the bottom
28. Laying the stainless steel plate on the back panels, anchor SIKAFLEX
29. TIG welding with the merger between the plates of the bottom
30. Installation of the base steel along the perimeter of the cell, between the bottom plate and the vertical panel (socket welding on plate with process of TIG wire fill)

31. Laying the angle between the vertical panel and ceiling panel - TIG welding
32. Capping stainless steel Braghettone between the door and vertical panels and ceiling
33. Drilling for installation speakers cover, cover man trapped and detectors
34. Welding cleaning, cell cleaning and finishing
35. Final inspection by the owner
36. Restoring detected anomalies (shipownerremark)
37. Final delivery of cold rooms

PARTICOLARI COSTRUTTIVI

Inox Service ha ultimamente sperimentato e realizzato un innovativo sistema di pannelli coibentati modulari, assieme a portelli e porte, che migliorano le caratteristiche generali delle celle frigo con cui sono realizzate offrendo allo stesso tempo una migliore funzionalità, durabilità ed ergonomia.

PANNELLI DI FONDO

Il pavimento viene realizzato mediante la posa di pannelli coibentati con schiuma di poliuretano ad alta densità, la cui superficie superiore che inferiore è composta da lamiera in acciaio zincato spessore 8/10 di mm. Successivamente alla posa dei pannelli, si posano i pannelli di parete e si realizzano delle saldature continue tramite processo TIG. Tali saldature verranno effettuate stagne tra i lembi dei pannelli e nelle verticali dello zoccolo così da ottenere una tenuta stagna fino all'altezza del pavimento di circa 100mm. Per garantire robustezza e solidità ai carichi di esercizio, i pannelli di fondo incorporano all'interno, nella parte superiore, uno strato di maryneplywood sp. 18mm e dei rinforzi in cubi di legno 70 mm ,

Inoltre, per coprire l'angolo che si viene a formare tra parete e pavimento, viene utilizzato un profilo a sguscia in inox (sp. 12/10, raggio 15mm) saldato in modo continuo sulla lamiera mandorlata e inserito in un inserto appositamente previsto nel pannello di parete, in modo da garantire l'impermeabilità alla condensa che gocciola dalla parete. Prima della posa dei pannelli, il copertino della nave viene appianato mediante la posa di uno strato, in media di 15 mm, composto da laterite-cemento e lattice (Leca).

PANNELLI DI PARETE

Le pareti sono realizzate mediante la posa in successione di pannelli coibentati con schiuma di poliuretano ad alta densità, rivestiti sulla superficie a vista con lamiera inox AISI 304 2B (X5CrNi 18-10) spessore 10/10 mm, mentre la parte non in vista con lamiera in acciaio zincato spessore 6/10 di mm

Particolare Pannello parete

I pannelli sono del tipo autoportante e le giunzioni per gli angoli parete/parete sono realizzati con degli appositi ad "L" o a "T".

I pannelli coibentati rivestiti sulla superficie a vista con lamiera inox AISI 304 2B (X5CrNi 18-10) spessore 10/10 mm, la parte non in vista con lamiera in acciaio zincato spessore 8/10

CONSTRUCTION DETAILS

Inox Service has recently experimented and developed an innovative system of modular insulated panels, along with doors and gates, which improve the general characteristics of cold rooms which are made while delivering enhanced functionality, durability and ergonomics.

FLOOR PANELS

The floor is made by means of the laying of insulated panels with polyurethane foam of high density, is coated on the surface with top and bottom sheet, galvanized steel thickness 6/10 of mm. Subsequently after the installation of the panels, will be realized by means of continuous welding process TIG welds will be made water tight between the edges of the panels and in vertical hoof so as to obtain a watertight up to the height of the floor of about 100 mm. The bottom panels incorporate inside, in the part of the upper case, a layer of plywood Maryne sp. 18 mm and de Reinforced wood 70 mm, Moreover, to cover the angle that is formed between wall and floor, is used to profile a coving in steel (thickness 12/10, radius 15mm) welded in a continuous way on the tread plate and inserted into a specially provided insert in the wall panel, so as to ensure the impermeability to the condensate that drips from the wall. Prior to installation of the panels, the floor of the ship is reduced by means of the laying of a layer, an average of 15 mm, composed of laterite-cement and latex (Leca).

WALL PANELS

The walls are made by laying in succession of panels insulated with polyurethane foam of high density. The wall panels are clad on the inside with stainless steel AISI 304 (X5CrNi 18-10) 1mm thick while the non-view with galvanized steel sheet thickness 6/10 mm.

Detail panel wall

The panels are of the self-supporting type and the junctions for the corners wall / wall are made with the "L" or "T".

Insulated panels coated on the exposed surface with sheet steel AISI304 2B(X5CrNi 18-10), thickness 10/10 mm, the non-view side with galvanized steel sheet thickness 8/10

PANELS TECHNICAL FEATURES

PANNELLI SOFFITTO

I soffitti sono realizzati mediante la posa di pannelli coibentati rivestiti sulla superficie a vista con lamiera inox AISI 304 2B (X5CrNi 18-10) spessore 8/10 mm, la parte non in vista con lamiera in acciaio zincato spessore 8/10 il sistema di staffaggio a soffitto viene realizzato tramite un omega annegata al pannello, una staffa di mm3 in acciaio zincata dalla parte esterna del pannello sarà fissata con appositi bulloni e a sua volta fissato con una staffa asolata, saldata in modo continuo al ponte superiore.

Gli angoli tra parete e soffitto sono coperti con un profilo a sguscia di inox sp. 8/10 raggio 13 mm puntato sia al pannello di parete che al pannello di soffitto.

CEILING PANELS

The ceilings are made using flexible thermally insulated panels coated on the exposed surface with sheet steel AISI304 2B(X5CrNi 18-10) thickness 8/10 mm, the part not in sight with galvanized steel sheet thickness 8/10 the clamping system ceiling is implemented with an omega even denied to the panel, a bracket mm3 galvanized steel from the external part of the panel will be fixed with suitable bolts and in turn fixed with a slotted bracket, welded continuously to the upper deck. The angles between the wall and the ceiling are covered with a profile on slips of steel sp.8/10 13 mm radius is pointed to the panel in the wall that the ceiling panel.

Cold room kits, rigid self-supporting in modular panels covered with stainless steel sheet and/or zinc-painted and thermo-insulation by polyurethane foam

PANELS: insulating sandwich designed to build cells and cold stores on board ships.

NAME: Sea-Box.

THICKNESS: 60 mm, 80, 100, 120, 140.

MODULARITY: standard pitch 300mm, 50mm special step.

WIDTH: minimum 150mm, maximum 1200mm

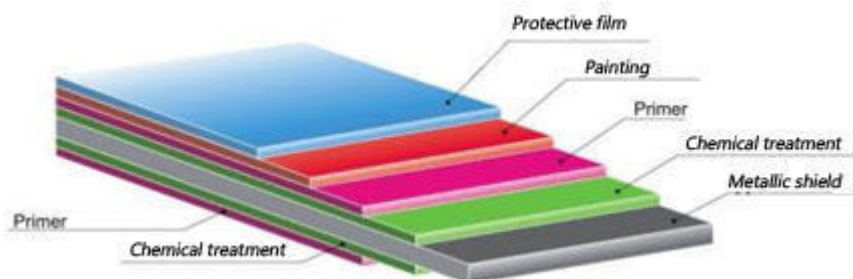
LENGTHS: minimum 800mm, maximum 6000mm.

APPEARANCE: Two smooth faces.

JOINTS: Dry tongue - female, shaped by profiling along the longitudinal edges of the sheet.

COVERINGS:Stainless steel sheet AISI 304-2B (IX) 110µ PVC film coated with white Ral 9010 (PL).

Sheet steel, galvanized pre-painted with non-toxic paints, polyester white RAL 9010 (PR):



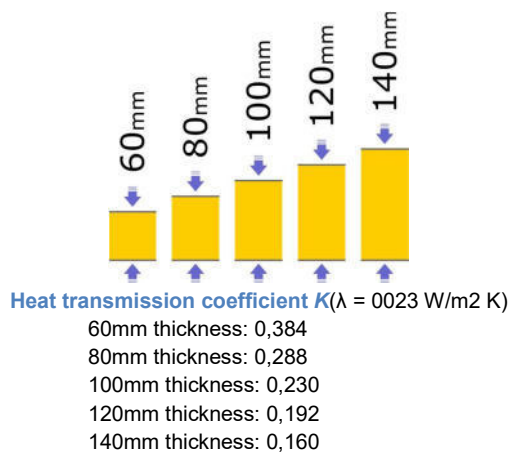
6

ADHESION PUR / METAL

For better adhesion of the polyurethane to metal sheets the processing cycle includes the treatment of the inner surfaces with the so-called "kappa effect" able to modify the surface tension of the sheets, and make it more receptive to the foam. The adhesion value that results is from $1.0 \text{ N/mm}^2 \pm 0.2$ (100 KPa).

INSULATION:

- Rigid foam polyurethane (PUR).
- Density $41 \text{ kg/m}^3 \pm 10$
- Thermal conductivity $\lambda = 0.023 \text{ W / m K}$
- 95% of closed cell
- Resistance to compression daN/mm^2 1.5 ± 0.2 (150 KPa)
- Reaction to fire according to EN 13501-1: Panel Standard PUR Euroclass C s3 d0
- Absence of CFC



CHOICE OF THICKNESS:

In order to facilitate the appropriate choice of thicknesses were prepared tables shown below, they allow to obtain the values of the thermal dispersions and finally also the thickness of the panels more appropriate.

Table of thermal dispersion

Panel Thickness mm	K W/m ² K	ΔT 60 °K W/m ²	ΔT 50 °K W/m ²	ΔT 40 °K W/m ²	ΔT 30 °K W/m ²	ΔT 20 °K W/m ²	ΔT 10 °K W/m ²	ΔT 5 °K W/m ²
60	0,383	23,04	19,2	15,36	11,52	7,68	3,84	1,92
80	0,288	17,28	14,4	11,52	8,64	5,76	2,88	1,44
100	0,230	13,8	11,5	9,2	6,9	4,6	2,3	1,15
120	0,192	11,52	9,6	7,68	5,76	3,84	1,92	0,96
140	0,160	9,6	8,0	6,4	4,8	3,2	1,6	0,8

Thickness according to the dispersions

Disper- sion W/m ² K	ΔT 60 °K Minimum th.	ΔT 50 °K Minimum th.	ΔT 40 °K Minimum th.	ΔT 30 °K Minimum th.	ΔT 20 °K Minimum th.	ΔT 10 °K Minimum th.
3				230	153	77
4			230	172	115	58
5		230	184	138	92	46
6	230	191	153	115	77	39
7	197	164	132	99	66	33
8	173	144	115	86	57	29
9	153	128	102	77	51	26
10	138	115	92	69	46	23



CERTIFICATO N. 25514/12/S
CERTIFICATE No.

SI CERTIFICA CHE IL SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITÀ DI
IT IS HEREBY CERTIFIED THAT THE QUALITY MANAGEMENT SYSTEM OF

INOX SERVICE S.R.L.

VIA A. DE GASPERI, 78 97016 Pozzallo (RG) ITALIA

NELLE SEGUENTI UNITÀ OPERATIVE / IN THE FOLLOWING OPERATIONAL UNITS

UFFICI E STABILIMENTO - C/DA FARGIONE V. DEGLI ARTIGIANI S.N.C. 97015 Modica (RG) ITALIA
STABILIMENTO 2 - C/DA FARGIONE V. DEGLI ARTIGIANI S.N.C. 97015 Modica (RG) ITALIA E CANTIERI
OPERATIVI

È CONFORME ALLA NORMA / IS IN COMPLIANCE WITH THE STANDARD

ISO 9001:2015

PER I SEGUENTI CAMPI DI ATTIVITÀ / FOR THE FOLLOWING FIELD(S) OF ACTIVITIES

REALIZZAZIONE E INSTALLAZIONE A BORDO NAVE DI MANUFATTI IN ACCIAIO INOX PER L'AREA CATERING E
COLD ROOM. PROGETTAZIONE E REALIZZAZIONE DI PANNELLI PER CELLE FRIGO.

REALIZATION AND INSTALLATION ON BOARD SHIP OF STAINLESS STEEL MANUFACTURER FOR THE CATERING
AND COLD ROOM AREA. DESIGN AND CONSTRUCTION OF PANELS FOR FRIDGE CELLS.

La validità del presente certificato è subordinata a sorveglianza periodica annuale / semestrale ed al riesame completo del sistema di gestione con periodicità triennale

The validity of this certificate is dependent on an annual / six monthly audit and on a complete review, every three years, of the management system

L'uso e la validità del presente certificato sono soggetti al rispetto del documento RINA: Regolamento per la Certificazione di Sistemi di Gestione per la Qualità

The use and validity of this certificate are subject to compliance with the RINA document : Rules for the certification of Quality Management Systems

Prima emissione First Issue	09.05.2012	Data decisione di rinnovo Renewal decision date	07.05.2018
Data scadenza Expiry Date	07.05.2021	Data revisione Revision date	07.05.2018

Giovanni Taormina

Palermo Management System
Certification, Head

RINA Services S.p.A.
Via Corsica 12 - 16128 Genova Italy



SGQ N° 002 A

Membro degli Accordi di Mutuo
Riconoscimento EA, IAF e ILAC
Signatory of EA, IAF and ILAC
Mutual Recognition Agreements



www.cisq.com

CISQ è la Federazione Italiana di Organismi di
Certificazione dei sistemi di gestione aziendale
CISQ is the Italian Federation of
management system Certification Bodies