|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Request no.[[1]](#footnote-2)*Demande no.1* | Concession request | This number shall be engraved on every affected part(s) as close as possible to marking/traceability area.*Ce numéro doit être gravé sur toutes les pièces concernées aussi près que possible de la zone de marquage / traçabilité.* |
|  |
| ▶ SECTION 1 : TO BE COMPLETED BY INITIATOR *A COMPLETER PAR LE DEMANDEUR* |
| Supplier name*Nom du fournisseur* |  | **PO no. / Item** *Num. Commande / Item* |  | / |  |
| Description*Désignation* |  |
| T.EN[[2]](#footnote-3) Part Number / Rev*Num. Article T.EN2 / Rev* |  | / |  | **Drawing no. / Rev.***Num. Plan / Révision.* |  | / |  |
| Ordered quantity*Quantité commandée* |  | **Qty in concession***Quantité en dérogation* |  |
| Work Order[[3]](#footnote-4)*Ordre de fabrication3* |  | **Serial / Batch / Heat no.3***Num. Série / Lot / Coulée3* |  |
| Cause of non-conformance[[4]](#footnote-5)*Cause de la non-conformité4* |  |
| Request description*Description de la demande* |  |
| Initiator Name*Nom du demandeur* |  | **Signature and date***Signature et date* |  |
| Submit this request*Soumettre cette demande* | Email this request directly *To*: ESML.Supplier.Concessions@technipenergies.com, Cc: your buyer*Envoyer cette demande directement à :* *ESML.Supplier.Concessions@technipenergies.com**, Copie : votre acheteur* |
|  |
| ▶ SECTION 2 : TO BE COMPLETED BY TECHNIP ENERGIES *A COMPLETER PAR TECHNIP ENERGIES* |
| Final concession request status*Décision finale de la demande de dérogation* | [ ]  ACCEPT *ACCEPTÉE* | **Acceptable with following justifications****[[5]](#footnote-6)***Acceptable pour les raisons suivantes5* | ▶ |  |
| [ ]  REWORK *REPARATION* | **Disposition and rework details acc. to drawings/DBIs and/or instructions issued****[[6]](#footnote-7)***Disposition et instructions de réparation Conformément aux plans/DBIs et/ou instructions émises6* | ▶ |  |
| [ ]  | Provide 8D or 5W analysis *Fournir l'analysis 8D ou 5W* |
| [ ]  REJECT *REJETÉE* | **Part/material are not fit for purpose and shall be scrapped***Les pièces/composants ne sont pas utilisable et doivent être rebutées* | ▶ |  |
| T.EN Project no.*Numéro de Projet T.EN* |  |
| **Approved by***Approuvée par* |  | **Signature and date***Signature et date* |  |
| Click or tap to enter a date. |
| **Instructions to Supplier** *Instructions au Fournisseur* | Upon Supplier receipt of formal approval of this concession request by T.EN, a completed copy of this form must join affected part(s) and in Supplier documentation when delivered to T.EN. The request number must be stamped on affected part(s).*Dès réception par le Fournisseur de l'approbation formelle de cette demande de concession par T.EN, une copie dûment remplie de ce formulaire doit être jointe à la (aux) pièce (s) concernée (s) et à la documentation du Fournisseur lors de sa livraison à T.EN. Le numéro de demande doit être marqué sur la (les) pièce(s) concernée(s).* |

|  |
| --- |
| ▶ SECTION 3 : APPENDIX *ANNEXES* |
| Attach below relevant pictures or documents to explain the non-conformance*Joindre ci-dessous les images ou documents pertinents permettant d'expliquer la non-conformité* |
|  |

1. Request number will be assigned by Technip Energies / *Le numéro de la demande sera renseignée par Technip Energies.* [↑](#footnote-ref-2)
2. Technip Energies (T.EN). [↑](#footnote-ref-3)
3. If applicable / *Si applicable.* [↑](#footnote-ref-4)
4. Attach, document/picture(s) below following this form if any in Section 3 / *Joindre, si besoin en Section 3, document/photo(s) ci-après à la suite de ce formulaire.* [↑](#footnote-ref-5)
5. Applicable for quantity listed only and subject to possible manufacturing, satisfactory assembly and tests by Technip Energies / *Applicable uniquement pour la quantité indiquée et sous réserve d'une fabrication possible, du montage et de tests satisfaisants par Technip Energies.* [↑](#footnote-ref-6)
6. For any weld repair, a weld repair procedure and process description shall be approved by Technip Energies prior / *Pour toute réparation de soudure, une procédure de réparation de soudure et une description du procédé doivent être approuvées par Technip Energies préalablement.* [↑](#footnote-ref-7)