



# CERTIFICAT

La Société



**SDMS**  
**761 Route de Valence**  
**F – 38160 Saint Romans**

remplit les exigences de qualités complètes selon

**EN ISO 3834-2**

L'étendue du contrôle réalisé est précisée en annexe.

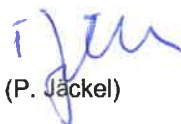
Le certificat est valable jusqu'en 20. Juin 2024.

N° de Rapport P-F-21-06-SDMS-12562

Sankt Ingbert, le 05. Août 2021

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 :** Conception, fabrication, montage et essais en usine et sur site d'ensembles chaudronnés et électromagnétiques spécifiques

**Matériaux de base :** Gr. 1, 8.0,10, 21, 22, 23, 31, 41, 42, 43, 44, 45, 51 et 53 selon ISO/TR 15608

**Dimensions maximales des appareils :** 200 mm épaisseur / Masse max. 40000 Kg

**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
- 511- Soudage par faisceaux d'électrons sous vide

**Responsable soudage :** M. Stéphane LAURENT (IWE)

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

M. Gilles LAURENT (EWS)

**Personnel pour le contrôle et essais non destructifs :**

Mme. Lola PICHON (LT2)

La personnes suivante a été nommée en tant que remplaçant au responsable contrôle :

M. Stéphane LAURENT (LT2)

Des informations complémentaires sont contenues dans notre rapport Nr. P-F-21-06-SDMS-12562

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 de 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.