



CERTIFICAT

TÜV SÜD-SBR-WD-3417553.2024.001

Fabricant : **SDMS**
761 Route de Valence
FR – 38160 Saint Romans

site de production : **761 Route de Valence**
FR – 38160 Saint Romans

La Société mentionnée ci-dessus remplit

Les exigences de qualité complète pour le soudage des matériaux métalliques

selon

EN ISO 3834-2

N° de commande : 114468

date d'expiration: 4 juin 2027

Munich, 4 juin 2024



Zertifizierungsstelle
Werkstoff- und Schweißtechnik

P. Jäckel

Patrick Jäckel



EQ3417553

TÜV SÜD Industrie Service GmbH, Westendstraße 199, 80 686 München, Deutschland

Les éléments ci-après ont été validés 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 : (Groupe(s) selon EN ISO/TR 15608)	- 1.1,1.2, 1.3, 8.1, 8.2 10.1, 10.2, 21, 22.1; 22.2, 22.3, 31, 41, 42, 43, 44, 45, 51, 53, 61	
Dimensions des composants :	Epaisseur max 100 mm, Longueur max 16 m, Ø max 7 m, poids max.40 t	
Procédés de soudage : (N° des procédés selon EN ISO 4063)	111	Soudage manuel à l'arc avec électrode enrobée
	121	Soudage à l'arc submergé avec un seul fil-électrode
	141	Soudage TIG avec fil d'apport
	131	Soudage MIG avec fil-électrode fusible
	135	Soudage MAG avec fil-électrode fusible
	136	Soudage MAG avec fil fourré de flux
	151	Soudage plasma-MIG
	511	Soudage par faisceaux d'électrons
	783	Soudage à l'arc des goujons par fusion et forgeage avec bague en céramique ou gaz de protection

Coordinateur en soudage : M. Stéphane LAURENT
Remplaçant: M. Clément ASTRUC

Personnel pour le contrôle non destructifs :
Responsable: Mme. Lola PICHON
Remplaçant: M. Stéphane LAURENT

Des informations complémentaires sont contenues dans notre rapport N° P-F-24-05-SDMS-22924.

Remarques :
Sans



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 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.