



Industrie Service

# ZERTIFIKAT

**TÜV SÜD-W-0461.2017.003**

Hersteller: **SME**  
**Parc Industriel du Furst**  
**FR – 57730 Folschviller**

Fertigungsstätte(n): **Parc Industriel du Furst**  
**FR – 57730 Folschviller**

Der oben genannte Hersteller erfüllt die

**umfassenden Qualitätsanforderungen für das  
Schmelzschweißen von metallischen Werkstoffen**

nach

**EN ISO 3834-2**

Auftragsnummer: 3239246

gültig bis: Januar 2023

München, 17. April 2020

**Zertifizierungsstelle**  
Werkstoff- und Schweißtechnik

  
Klaus Schlotterer



EQ2722662

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

Folgender Umfang wird im Rahmen der Überprüfung nach EN ISO 3834-2 bescheinigt:

**Anwendungsbereich:**

- Entwicklung, Herstellung und Verkauf von Druckbehältern
- Herstellung, Montage und Verkauf von Kesseln, Rohren und Stahlkonstruktionen
- Industrielle Instandhaltung

**Grundwerkstoff(e):**  
(Gruppe(n) nach EN ISO/TR 15608)

- 1.1, 1.2
- 5, 6
- 8

**Abmessungen der Bauteile:** Wanddicke bis 30 mm, Länge bis 21 m,  
max.  $\varnothing$  6000 mm, max. Stückgewicht 20 t

**Schweißprozesse:**  
(Prozessnummern nach EN ISO 4063)

111	Lichtbogenhandschweißen
121	Unterpulverschweißen mit Massivdrahtelektrode
135	Metall-Aktivgasschweißen mit Massivdrahtelektrode
136	Metall-Aktivgasschweißen mit metallpulvergefüllter Drahtelektrode
141	Wolfram-Inertgasschweißen mit Massivdraht- oder Massivstabzusatz

**Schweißaufsicht:** Hr. Clovis NSINGI (IWT)  
Vertreter: Hr. Patrick WELTE (EWS)

**Personal für zerstörungsfreie Prüfungen:**  
Verantwortlich: Hr. Clovis NSINGI  
Vertreter: Hr. Jérémie ZAKEL

Weitere Einzelheiten sind unserem Bericht P-F-20-02-SME-9302a zu entnehmen.

**Bemerkungen:**  
keine



## **Allgemeine Bestimmungen**

Das Ausscheiden oder ein Wechsel einer der genannten Schweiß- und Prüfaufsichtspersonen, Änderungen der Schweiß- und Prüfverfahren oder wesentlicher Teile der hierfür notwendigen betrieblichen Einrichtungen sowie Änderungen der schweißtechnischen Qualitätssicherungsmaßnahmen sind der TÜV SÜD Industrie Service GmbH (nachfolgend: TÜV SÜD) rechtzeitig anzuzeigen, die erforderlichenfalls eine erneute Überprüfung im Betrieb veranlaßt. Ebenso ist die dauernde Einstellung der Schweißarbeiten zu melden.

Treten Zweifel an der Eignung des Betriebes auf, so sind der TÜV SÜD jederzeit unangemeldete Betriebsbesichtigungen und Prüfungen im Betrieb vorbehalten.

Diese Bescheinigung kann mit sofortiger Wirkung entschädigungslos zurückgenommen, ergänzt oder geändert werden, wenn die Voraussetzungen, unter denen sie erteilt worden ist, sich geändert haben oder die Auflagen und Bestimmungen dieser Bescheinigung oder des zugehörigen Berichts nicht eingehalten werden.

Sie verliert ihre Gültigkeit beim Ausscheiden der in diesem Zertifikat benannten verantwortlichen Schweißaufsicht.

Die Berechtigung ruht, solange die Firma über die anerkannte verantwortliche Schweißaufsicht nicht verfügt, und ein anerkannter Vertreter nicht vorhanden ist.

Der Antrag auf Erneuerung sollte mindestens 2 Monate vor Ablauf der Gültigkeit an die TÜV SÜD gerichtet werden.

Ungültig gewordene oder widerrufen Bescheinigungen sind der TÜV SÜD umgehend zurückzusenden.

Zu Werbungs- und anderen Zwecken darf diese Bescheinigung nur im Ganzen vervielfältigt oder veröffentlicht werden. Der Text von Werbeschriften darf nicht im Widerspruch zu dieser Bescheinigung stehen.



Industrie Service

# CERTIFICATE

**TÜV SÜD-W-0461.2017.003**

Manufacturer: **SME**  
**Parc Industriel du Furst**  
**FR – 57730 Folschviller**

Plant(s): **Parc Industriel du Furst**  
**FR – 57730 Folschviller**

The above mentioned company fulfils the

**comprehensive quality requirements for fusion  
welding of metallic materials**

according to

**EN ISO 3834-2**

Contract: 3239246

Valid until: Januar 2023

Munich, April 17, 2020

**Certification Body**  
Material and Welding Technology

  
Klaus Schlotterer



EQ2722662



The following range is certified according to EN ISO 3834-2

**Scope of production:**

- Design, manufacturing and sale of pressure vessels
- Manufacturing, assembling and sale of boiler vessels, piping and steel constructions units
- Industrial maintenance

**Base material(s):**  
(Group(s) according to EN ISO/TR 15608)

- 1.1, 1.2,
- 5, 6
- 8

**Dimension of items:**

Thickness up to 30 mm, max. length 21 m,  
max.  $\varnothing$  6000 mm max. piece weight 20 t

**Welding processes:**  
(Process numbers according to EN ISO 4063)

111	Manual arc welding
121	Submerged arc welding with solid wire electrode
135	MAG welding with solid wire electrode
136	MAG welding with flux cored electrode
141	TIG welding with solid filler material (wire / rod)

**Welding supervisor:** Mr. Clovis NSINGI (IWT)  
Deputy: Mr. Patrick WELTE (EWS)

**Personnel for non-destructive testing:**  
Responsible: Mr. Clovis NSINGI  
Deputy: Mr. Jérémie ZAKEL

All other relevant data are detailed in our report no P-F-20-02-SME-9302a.

**Remarks:**  
None

## General Provisions

Should one of the named welding and testing supervisors leave the company, or welding and test procedures or important parts of equipment required for these procedures be changed or any of the welding-related quality assurance measures be modified, this must be reported beforehand to TÜV SÜD Industrie Service GmbH (hereinafter referred to as TÜV SÜD). If necessary, TÜV SÜD will initiate a renewed inspection at the company. The same applies to the permanent discontinuance of welding work.

Should there be any doubts pertaining to the qualification of the company, TÜV SÜD shall have the right to inspect the company and to carry out tests at the company at any time without prior notification.

This certificate can be withdrawn, amended or modified with immediate effect and without any compensation, if the conditions under which it was issued have changed or if the stipulations and provisions outlined in this certificate or the pertinent report have not been observed.

This certificate shall become invalid if the welding supervisor named therein leaves the company.

The authorization shall be suspended for as long as the company does not have a recognized responsible welding supervisor and no accepted deputy is on hand.

Application for renewal should be submitted to TÜV SÜD at least 2 months prior to expiry of the certificate.

Invalid or revoked certificates must be returned immediately to TÜV SÜD.

This certificate may only be copied or published in its entirety for advertising and other purposes. The text of promotional material may not contradict this certificate.



Industrie Service

# CERTIFICAT

**TÜV SÜD-W-0461.2017.003**

La Société: **SME**  
**Parc Industriel du Furst**  
**FR – 57730 Folschviller**

avec les usines: **Parc Industriel du Furst**  
**FR – 57730 Folschviller**

La Société mentionnée ci-dessus remplit

**Les exigences de qualité complètes pour le soudage des matériaux métalliques**

selon

**EN ISO 3834-2**

N° de commande: 3239246

Validité : **Janvier 2023**

Munich, le 17. avril 2020

**Certification Body**  
Material and Welding Technology

  
Klaus Schlotterer



EQ2722662

Les éléments ci-après ont été validés lors du contrôle selon EN ISO 3834-2 :

**Domaine d'application :**

- Conception, fabrication et vente d'appareils à pression
- Fabrication, montage et vente d'ensembles de chaudronnerie, de tuyauteries et de constructions métalliques
- Maintenance industrielle

**Matériaux de base :**  
(Groupe(s) selon EN ISO/TR 15608)

- 1.1, 1.2,
- 5, 6
- 8

**Dimensions maximales des appareils :**

max. 30 mm épaisseur, max. longueur 21 m,  
max.  $\varnothing$  6000 mm, max. poids 20 t

**Procédés de soudage :**  
(N° des procédés selon EN ISO 4063)

111	Soudage à l'arc à l'électrode enrobée
121	Soudage à l'arc sous flux avec un seul fil
135	Soudage à l'arc sous protection de gaz actif avec fil-électrode fusible (MAG)
136	Soudage à l'arc sous protection de gaz actif avec fil-électrode fourré (MAG-FF)
141	Soudage à l'arc sous protection de gaz inerte avec électrode de tungstène et fil d'apport

**Responsable soudage :** Mr. Clovis NSINGI (IWT)  
Remplaçant: Mr. Patrick WELTE (EWS)

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

Responsable: Mr. Clovis NSINGI  
Remplaçant: Mr. Jérémie ZAKEL

Des informations complémentaires sont contenues dans notre rapport Nr. P-F-20-02-SME-9302a

**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.