

## CERTIFICAT DE QUALIFICATION / APPROBATION DE SOUDEUR

**Désignation(s)** NF EN ISO 9606-1:2017 111 P BW+FW FM1/ B s12 PE bs  
NF EN ISO 9606-1:2017 111 P BW+FW FM1/ B s12 PF bs

Code/Norme de qualification : **NF EN ISO 9606-1:2017** complément éventuel : /

N° de référence DMOS : 111-3-0 / 111-4-0 / 131-1-0

Nom et prénom du soudeur : **TAYLOR Marcus**

Repère du soudeur : TRMS

Identification : 24AF94528

Méthode d'identification : N° de passeport

Date et lieu de naissance : 06/08/2004 Londres

Employeur : INTERIM QUALITE

Repère(s) assemblage(s) : TRMS-1 / TRMS-2 / TRMS-3

Assemblage de qualification supplémentaire sur soudure d'angle : Oui

Connaissances professionnelles : Non vérifiées



Variables	Détails de l'épreuve pratique				Domaine de validité de la qualification	
	Assemblage 1		Assemblage 2			
Procédé(s) de soudage (par. 4.2 & 5.2) Mode de transfert Courant/polarité	A = (-) racine / = (+) autres B	111	111	111	/	
Tôle (P), ou Tube (T) (par. 5.3)		Plaque	Plaque	P-T		
Type de soudure BW, FW, Piquage (angle) (par. 5.4)		BW	BW	BW, FW		
Détail soudage BW, piquage (par. 5.9)	A	bs	bs	ss mb ; bs		
	B			/		
Détail soudage FW (par. 5.9)	mono, multicouche			sl, ml		
Groupe matériaux de base (par. 5.5) Elab./groupe (FD CR ISO/TR 15608)	N°1		1.1	1.1	Grp 1 à 11	
	N°2		1.1	1.1	/	
Type(s) de produits consommables de soudage (par.5.6)	A	B	FM1	B	FM1	A, B, RA, RB, RC, RR, R, 03, 13, 14, 15, 16, 18, 19, 20, 24, 27, 28, 45, 48 Grp FM1, FM2
	B				/	
Gaz de protection	A				/	
	B				/	
Produits consommables auxiliaires						
Epaisseur(s) mm	de l'assemblage	t	12	12	/	
	soudée A	s1	12	12	BW: supérieure ou égale à 3 mm FW: supérieure ou égale à 3 mm	
	soudée B	s2			/	
Diamètre extérieur (mm) (par. 5.7)	D				Voir ligne 27 les domaines de validité pour les diamètres	
Position de soudage (par. 5.8) NF EN ISO 6947			PE	PF	P.BW : PA,PC,PE,PF	
					P.FW : PA,PB,PC,PD,PE,PF	
					T.BW : PA,PC D>=75 (rotation) - PA,PC,PE,PF (PH) D>=500 (fixe)	
					T.FW : PB,PD D>=75 (rotation) - PB,PD,PF (PH) D>=500 (fixe)	

Les renseignements complémentaires sont indiqués dans le DMOS référencé ci-dessus

Cette qualification de soudeur répond aux exigences essentielles de sécurité du point 3.1.2 de l'annexe 1 de la directive 2014/68/UE.  
Cette qualification est approuvée, par l'ASAP, organisme habilité répondant aux exigences du 2° et du 11° a) i. du R557-4-2 du code de l'environnement.

(1) : Aucun changement de type d'enrobage ou type de fil fourré de flux pour la passe de fond sans support envers (ss nb).  
(2) : Sous réserve que le certificat soit signé tous les 6 mois par le responsable de l'activité soudage ou l'examineur/organisme d'examen (page 2/2) conformément aux dispositions de la norme.  
(3) : Le domaine de validité est donné à titre informatif, seule la norme fait foi.

Contrôles, examens et essais	Effectués et acceptés			Non vérifiés			Approuvé par : Inspecteur habilité : N° d'identifiant : Lieu de soudage : Date de départ de validité : Prolongation : Date de fin de validité (2) : Date d'émission du certificat :
	Ass. 1	Ass. 2	FW	Ass. 1	Ass. 2	FW	
Visuel	Oui	Oui	Oui	/	/	/	GUIHARD Annaelle BEZIER Thierry
Macroscopie	/	/	Oui	X	X	/	941
Ultrason	Oui	Oui	/	/	/	X	44550 MONTOIR DE BRETAGNE
							13/05/2026
							9.3a
							12/05/2029
							19/05/2026
							Coordonnées de l'agence Le Pré Cadeau 27 Boulevard de Cadréan 44550 MONTOIR-DE-BRETAGNE 02.40.19.34.65
(*) Contrôle, examen, ou essai complémentaire	Annexer les fiches de résultats, si exigées						
<b>ASAP</b> Organisme notifié N°0851 www.asap-pression.com							

## CERTIFICAT DE QUALIFICATION / APPROBATION DE SOUDEUR

40	<b>Confirmation de la qualification par le responsable de l'activité soudage ou l'examineur/organisme d'examen tous les 6 mois</b>	<b>Prolongation de la qualification par l'examineur de l'organisme d'examen</b>			
41	Date	Nom, fonction ou titre, signature	Date, nom et signature de l'examineur	Organisme d'examen	Date de fin de validité
	<b>Traduction des rubriques imprimées</b>	<b>Translation of printed text</b>			
1	Certificat n°	Certificate N°			
2	Identification particulière	Particular reference			
3	Certificat de qualification/approbation de soudeur	Welder qualification/approval test certificate			
4	Désignation	Designation			
5	Code / Norme de qualification - Complément éventuel	Code / Testing standard - Possible supplement			
6	N° référence DMOS	Manufacturer's welding procedure specification (WPS)			
7	Nom et prénom du soudeur	Full name of welder			
8	Repère du soudeur	Welder's mark			
9	Identification	Welder's identification			
10	Méthode d'identification	Identification method			
11	Date et lieu de naissance	Date and place of birth			
12	Employeur	Employer			
13	Repère(s) assemblage(s)	Marking on test piece(s)			
14	Assemblage de qualification supplémentaire sur soudure d'angle : oui/non réalisé	Supplementary fillet weld test: yes / no performed			
15	Connaissances professionnelles : acceptées / non vérifiées	Job knowledge : acceptable / not verified			
16	Variables - Détails de l'épreuve pratique - Domaine de validité de la qualification (3)	Variables - Weld test details - Range of approval			
17	Procédé(s) de soudage	Welding process(es)			
18	Tôle (P) ou Tube (T)	Plate (P) or Tube (T)			
19 & 20	Type de soudure	Joint type			
21	Détails soudage	Weld details			
22	Groupe matériaux de base	Parent metal group			
23	Type(s) de produits consommables	Welding consumables			
24	Gaz de protection	Shielding gases			
25	Produits consommables auxiliaires	Auxiliaries consumables			
26	Epaisseur (mm)	Thickness (mm)			
27	Diamètre extérieur (mm)	Outside diameter (mm)			
28	Position de soudage	Welding position			
29	Les renseignements complémentaires sont indiqués dans le DMOS référencé ci-dessus	Additional information is available on WPS above mentioned			
30	Cette qualification de soudeur répond aux exigences essentielles de sécurité du point 3.1.2 de l'annexe 1 de la directive 2014/68/UE.	This WPQ meets the essential safety requirements of point 3.1.2 of Annex 1 of Directive 2014/68/EU.			
31	Cette qualification est approuvée, par l'ASAP, organisme habilité répondant aux exigences du 2° et du 11° a) i. du R557-4-2 du code de l'environnement.	This qualification is approved, by ASAP, an notify body meeting the requirements of 2° and 11° a) i. of R557-4-2 of the Environment Code.			
32	(1) : Aucun changement de type d'enrobage ou type de fil fourré de flux pour la passe de fond sans support envers (ss nb).	(1): No change in the type of coating or flux-cored wire for the bottom pass without reverse support (ss nb).			
33	(2) : Sous réserve que le certificat soit signé tous les 6 mois par le responsable de l'activité soudage ou l'examineur/organisme d'examen (page 2/2) conformément aux dispositions de la norme.	(2): Subject to the certificate being signed every 6 months by the person in charge of the activity welding or the examiner/examination body (page 2/2) in accordance with the provisions of the standard.			
34	(3) : Le domaine de validité est donné à titre informatif, seule la norme fait foi.	(3): The area of validity is given for information only, only the standard is authoritative.			
35	Contrôles, examens et essais - Effectués et acceptés - Non vérifiés - Approuvé par	Type of examination - Performed and acceptable - Not verified - Approved by			
36	Visuel - Inspecteur habilité	Visual examination - Authorized inspector			
37	Radiographie / Ultrasons / Ressuage / Magnétoscopie / Texture / Macroscopie ./ Pliage / Traction avec entaille - N° d'identifiant -	RT/UT/PT/MT/ Fracture/ Macroscopic/ Bend test/ Notched tensile test - Stamp Nr.			
38	Radiographie / Ultrasons / Ressuage / Magnétoscopie / Texture / Macroscopie ./ Pliage / Traction avec entaille - Lieu de soudage -	RT/UT/PT/MT/ Fracture/ Macroscopic/ Bend test/ Notched tensile test - Welding place			
39	Radiographie / Ultrasons / Ressuage / Magnétoscopie / Texture / Macroscopie ./ Pliage / Traction avec entaille - Date de départ de validité -	RT/UT/PT/MT/ Fracture/ Macroscopic/ Bend test/ Notched tensile test - validity start date			
40	Radiographie / Ultrasons / Ressuage / Magnétoscopie / Texture / Macroscopie ./ Pliage / Traction avec entaille - Prolongation	RT/UT/PT/MT/ Fracture/ Macroscopic/ Bend test/ Notched tensile test - Prolongation			
41	Radiographie / Ultrasons / Ressuage / Magnétoscopie / Texture / Macroscopie ./ Pliage / Traction avec entaille - Date de fin de validité	RT/UT/PT/MT/ Fracture/ Macroscopic/ Bend test/ Notched tensile test - Notched tensile test - Expiry date			
42	Radiographie / Ultrasons / Ressuage / Magnétoscopie / Texture / Macroscopie ./ Pliage / Traction avec entaille - Date d'émission du certificat	RT/UT/PT/MT/ Fracture/ Macroscopic/ Bend test/ Notched tensile test - Date of issue			
43	Radiographie / Ultrasons / Ressuage / Magnétoscopie / Texture / Macroscopie ./ Pliage / Traction avec entaille - Coordonnées de l'agence	RT/UT/PT/MT/ Fracture/ Macroscopic/ Bend test/ Notched tensile test - Details of the agency			
44	(*) Contrôle, examen ou essai complémentaire	(*) Additional tests			
45	(**) Annexer les fiches de résultats, si exigées	(**) Append separate sheet if required			
46	Confirmation de la qualification par le responsable de l'activité soudage ou l'examineur/organisme d'examen tous les 6 mois	Confirmation of validity by head welding activity or examiner/examining body for the following 6 months			
47	Prolongation de la qualification par l'examineur de l'organisme d'examen	Prolongation for qualification by examiner of the examining			
48	Date - Nom, fonction ou titre, signature	Body Date - Name, position or title, signature			
49	Date, nom et signature de l'examineur	Date, name and signature of the examiner			
50	Organisme d'examen - Date de fin de validité	Examining body - Validity of approval until			