

# CERTIFICAT DE QUALIFICATION / APPROBATION DE SOUDEUR

**Désignation(s)** NF EN ISO 9606-1:2017 141 T BW+FW FM3/ S s2.7 D21.3 H-L045 ss nb

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

N° de référence DMOS : 621-23 rev.1, 631-7 rev.0

Nom et prénom du soudeur : **FORGEAU Alexandre**

Repère du soudeur : FUAE

Identification : Vérifiée

Méthode d'identification : N° de carte d'identité

Date et lieu de naissance : 02/05/1995 MADAGASCAR

Employeur : INTERIM QUALITE

Repère(s) assemblage(s) : 382-FUAE-FM3 tubes 1 à 3, 382-FUAE-PB CE

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 = (-) B	141	141 142 143 145 /
Tôle (P), ou Tube (T) (par. 5.3)		Tube	T
Type de soudure BW, FW, Piquage (angle) (par. 5.4)		BW	BW, FW et piquage >= 60°
Détail soudage BW, piquage (par. 5.9)	A	ss nb	ss nb ; ss mb ; bs ; ss gb ; ss fb
	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	Grp 1 à 11
	N°2	1.1	/
Type(s) de produits consommables de soudage (par.5.6)	A	S FM3	S,M,nm Grp FM1, FM2, FM3
	B		/
Gaz de protection	A	I1	/
	B		/
Produits consommables auxiliaires			/
Epaisseur(s) mm	de l'assemblage	t	2.7
	soudée A	s1	2.7
	soudée B	s2	/
Diamètre extérieur (mm) (par. 5.7)	D	21.3	21.3 à 42.6 mm
Position de soudage (par. 5.8) NF EN ISO 6947		H-L045	P.BW : / P.FW : / T.BW : PA,PC,PE,PF (PH) T.FW : PB,PD,PF (PH)

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

Cette qualification de soudeur est conforme aux exigences essentielles de sécurité du § 3.1.2 de l'annexe I de la directive 2014/68/UE. Cette qualification est approuvée, par l'ASAP Organisme notifié 0851 et habilité répondant aux exigences du 2° et du 11° a) i. du R557-4-2 du code de l'environnement. L'ASAP conserve la propriété exclusive de l'approbation. L'approbation est incessible.

Pour une application sur des matériaux prévus par la directive 2014/29/UE, cette qualification de soudeur, prononcée par l'ASAP Organisme notifié 0851, est conforme aux exigences essentielles de sécurité du § 3.2 de l'annexe I de cette même directive.

(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'examinateur/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	/	X	/	GAYE Nicolas
Radiographie	Oui	/	/	/	X	X	GUIHARD Annaelle
Macroscopie	/	/	Oui	X	X	/	382
							44550 MONTOIR DE BRETAGNE
							07/05/2026
							9.3a
							06/05/2029
							04/06/2026
							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> <b>Organisme notifié N°0851</b> <b>www.asap-pression.com</b>							

## 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

	Traduction des rubriques imprimées	Translation of printed text		
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)		
	Assemblage de qualification supplémentaire sur soudure d'angle : oui/non réalisé	Supplementary fillet weld test: yes / no performed		
14	Connaissances professionnelles : acceptées / non vérifiées	Job knowledge : acceptable / not verified		
15	Variables - Détails de l'épreuve pratique - Domaine de validité de la qualification (3) Procédé(s) de soudage	Variables - Weld test details - Range of approval		
16	Tôle (P) ou Tube (T)	Welding process(es)		
17	Type de soudure	Plate (P) or Tube (T)		
18	Détails soudage	Joint type		
19 & 20	Groupe matériaux de base	Weld details		
21	Type(s) de produits consommables	Parent metal group		
22	Gaz de protection	Welding consumables		
23	Produits consommables auxiliaires	Shielding gases		
24	Épaisseur (mm)	Auxiliaries consumables		
25	Diamètre extérieur (mm)	Thickness (mm)		
26	Position de soudage	Outside diameter (mm)		
27	Les renseignements complémentaires sont indiqués dans le DMOS référencé ci-dessus	Welding position		
28	Cette qualification de soudeur est conforme aux exigences essentielles de sécurité du § 3.1.2 de l'annexe I de la directive 2014/68/UE. Cette qualification est approuvée, par l'ASAP Organisme notifié 0851 et habilité répondant aux exigences du 2° et du 11° a) i. du R557-4-2 du code de l'environnement. L'ASAP conserve la propriété exclusive de l'approbation. L'approbation est incessible.	Additional information is available on WPS above mentioned		
29	Pour une application sur des matériaux prévus par la directive 2014/29/UE, cette qualification de soudeur, prononcée par l'ASAP Organisme notifié 0851, est conforme aux exigences essentielles de sécurité du §3.2 de l'annexe I de cette même directive.	This WPQ complies the essential safety requirements of § 3.1.2 of Annex 1 to Directive 2014/68/EU. This WPQ is approved by ASAP NB0851 and authorized body that meets the requirements of 2° and 11° a) i. of R557-4-2 of the Environmental Code. ASAP retains exclusive ownership of the approval. The approval is non-transferable.		
	(1) : Aucun changement de type d'enrobage ou type de fil fourré de flux pour la passe de fond sans support envers (ss nb).	For application on materials covered by Directive 2014/29/EU, this WPQ, issued by ASAP Notified Body 0851, complies with the essential safety requirements of §3.2 of Annex I of the same directive.		
	(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.	(1): No change in the type of coating or flux-cored wire for the bottom pass without reverse support (ss nb).		
	(3) : Le domaine de validité est donné à titre informatif, seule la norme fait foi.	(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.		
30	Contrôles, examens et essais - Effectués et acceptés - Non vérifiés - Approuvé par	(3): The area of validity is given for information only, only the standard is authoritative.		
31	Visual - Inspecteur habilité	Type of examination - Performed and acceptable - Not verified - Approved by		
32	Radiographie / Ultrasons / Ressuage / Magnétoscopie / Texture / Macroscopie ./ Pliage / Traction avec entaille - N° d'identifiant -	Visual examination - Authorized inspector		
33	Radiographie / Ultrasons / Ressuage / Magnétoscopie / Texture / Macroscopie ./ Pliage / Traction avec entaille - Lieu de soudage -	RT/UT/PT/MT/ Fracture/ Macroscopic/ Bend test/ Notched tensile test - Stamp Nr.		
34	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 - Welding place		
35	Radiographie / Ultrasons / Ressuage / Magnétoscopie / Texture / Macroscopie ./ Pliage / Traction avec entaille - Prolongation	RT/UT/PT/MT/ Fracture/ Macroscopic/ Bend test/ Notched tensile test - validity start date		
36	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 - Prolongation		
37	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 - Notched tensile test - Expiry date		
38	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 - Date of issue		
39	(*) Contrôle, examen ou essai complémentaire	RT/UT/PT/MT/ Fracture/ Macroscopic/ Bend test/ Notched tensile test - Details of the agency		
	(**) Annexer les fiches de résultats, si exigées	(*) Additional tests		
40	Confirmation de la qualification par le responsable de l'activité soudage ou l'examineur/organisme d'examen tous les 6 mois	(**) Append separate sheet if required		
	Prolongation de la qualification par l'examineur de l'organisme d'examen	Confirmation of validity by head welding activity or examiner/examining body for the following 6 months		
41	Date - Nom, fonction ou titre, signature	Prolongation for qualification by examiner of the examining		
	Date, nom et signature de l'examineur	Body Date - Name, position or title, signature		
	Organisme d'examen - Date de fin de validité	Date, name and signature of the examiner		
		Examining body - Validity of approval until		