

CERTIFICAT DE QUALIFICATION DE SOUDEUR SUIVANT : ISO 9606-1

WELDER QUALIFICATION TEST CERTIFICATE ACCORDING TO:

Symbolisation / Designation : ISO 9606-1 141 T BW FM3 S s7.1 D88.9 H-L045 ss nb

Référence DMOS / WPS N° : 141-BW-5-FM3

Certificat N° / Certificate N°: **QP - S823126-TP-1-151009**

Nom du soudeur / Welder's name :

TISSOTPatrick

Identification / Identification :

n°SS: 169035439514344

Repère / Mark :

TP

Date et lieu de naissance / Date and place of birth :

le 10/03/1969 à Nancy

Employeur / Employer :

ADECCO TRAINING

Code/Norme de qualification / Code/testing standard :

NF EN ISO 9606-1 Edition 12/2013

Assemblage supplémentaire de qualification sur soudure FW :

☒ Oui/Yes

☐ Non/No

Supplementary test piece for FW qualification

Ep./th. =

☒ 10 mm

ou

☐ mm

Connaissances professionnelles / Job knowledge :

☐ Acceptées / Acceptable

☒ Non vérifiées / Not tested

Approuvé par
Approved by
Apave

Photographie
Photograph

(si exigible)
(if required)

ou non fournie
or not given

Variables Variables		Détails de l'épreuve pratique / Weld test details		Domaine de validité de la qualification Range of qualification
		Assemblage 1	Assemblage 2	
Procédé(s) de soudage / Welding process	A	141		141 - 142 - 143 - 145
	B			
Mode de transfert / Transfer mode	A			
	B			
Tôle (P) ou tube (T) / Plate or Pipe		T		T - P
Type de soudure / Joint type		BW		BW - FW - Piquage >= 60°
Groupe(s) matériau(x) de base Parent material group		5.1		Groupes 1 à 11
Groupe(s) matériau(x) d'apport Filler material group	A	FM3		FM1 - FM2 - FM3
	B			
Produits consommables de soudage- désignat. / Welding consumable /Designation	A	S		nm - M - S
	B			
Gaz de protection / Shielding gas	A	I1		
	B			
Prod. consommables auxiliaires(ex. protect. envers) / Auxiliaries consumables (eg. backing gas)	A			
	B			
Type de courant et polarité Type of current and polarity	A	CC-		
	B			
Epaisseur du matériau / Material thk (mm)		7.1		
Epais. Déposée / Deposited thickness (mm)	A	7.1		3 à 14,2
	B			
Diamètre extérieur du tube (mm) Outside pipe diameter		88.9		>= 44,45
Position de soudage / Welding position	A	H-L045		H-L045 - PA - PB - PC - PD - PE - PF - PH
	B			
Détails concernant le soudage / Weld details	A	ss nb		BW: ss, nb/ss, mb/bb/ss,gb/ss,fb - FW:sl/ml
	B			
Multicouche / monocouche Multi-layer / single layer	A	ml		
	B			

Date du soudage / Welding date : 09/10/2015

Organisme d'examen/Examining body : Apave

Agence de / Office location : Dijon

Nom de l'inspecteur / Inspector's name : GUILLET Aurélien

Approbateur :

GUILLERME Alexandre

Visa / Signature :

Visa / Signature :

Coordonnées de votre agence :
Address of your local Apave office

Dijon 4, Rue Louis de Broglie - Parc Technologique 21000 Dijon tél : 0380787450 fax : 0380787459

Apave - 191 rue de Vaugirard - 75738 Paris Cedex 15 - SA au capital de 222 024 163 € - RCS Paris 527 573 141

Filiales opérationnelles : Apave Alsacienne SAS - RCS 301 570 446 ; Apave Nord-Ouest SAS - RCS 419 671 425 ;

Apave Parisienne SAS - RCS 393 168 273 ; Apave Sudeurope SAS - RCS 518 720 925

M_PQAP_0518_05/15-QP-ENISO9606-1

