Bureau / Office: 797177 INDUSTRIE RHÔNE-ALPES

400, rue Barthelemy Thimonnier BRIGNAIS

Téléphone / Phone : 07 78 55 51 07



Affaire N° : File N° :	9380291-1			
Certificat N°:	FRA-20-A05529	1/2		

CERTIFICAT DE QUALIFICATION/APPROBATION DE SOUDEUR SELON NF EN ISO 9606-1 : 2017 WELDER APPROVAL TEST CERTIFICATE IN ACCORDANCE WITH EN ISO 9606-1: 2017

Référentiel complémentaire / Additional requirements : /

SYMBOLISATION Ass1: (A) NF EN ISO 9606-1 141 T BW FM1 S s 2 D 114.3 PH ss, nb (B) NF EN ISO 9606-1 135 T BW FM1 S s 6.02 D 114.3 PH ss, mb

N° référence du DMOS: DMOS 2020-6 Repère assemblage

WPS reference N°

Sample identification Nom / Name : JOUIN

Prénom / First name : Wilfried Date de naissance / Date of birth : 25/09/1991 Soudeur: Welder Lieu de naissance / Place of birth : BIARRITZ

Employeur / Employer: GRETA

Compétence technologique / Job Knowledge : Acceptée / Acceptable
Assemblage supplémentaire sur soudure d'angle : Réalisé et conforme Supplementary Fillet Weld Test Performed and accentable Identification: 090664102724

Identification

Certificate N°:

Méthode d'identification : Carte d'identité

: 141-135-BW-PH-JW

Identification method

Repère soudeur / Welder number : JW

Non vérifiée / Not tested

Non réalisé Not performed



Supplementary Fillet Weld Test	Perforr	ned and	acceptable	No	t performed				
Variables de qualification Qualification variables	Référentiel associé Associated standard		١	Détail de l'épreuve pratique <i>Weld test details</i> Assemblage 1		(1) Le domaine de v	Domaine de validité de la qualification (1) Range of qualification (1) (1) Le domaine de validité est donné a titre indicatif seul la norme fait fo		
			710	Assembly 1	₃	(1) The qualification r	(1) The qualification range is provided for guidance, the standard is the or reference.		
	Procédé/Process	(A)	141			141-142-143 et 145			
	Procédé/Process	(B)		135			135-138		
i	Procédé/Process	(A)		/			/		
	Procédé/Process	(B)		D			D-G-S-P		
ype de courant et polarité Current type and polarity		(A) (B)	CC (-) CC (+)			Variable non-essentielle			
ype de produit : Tôle (P) ou tube (T) Product type : Plate (P) or pipe (T)				Т		T +	P + Piquages angle	≥ 60°	
ype de soudure Type of weld			BW			BW			
Гуре d'assemblage : PIQUAGE Ass <i>emblage type : Branch joint</i>			P1a □	P1b □	P1c □		/		
Détails de soudage		(A)		ss, nb		SS,	nb ; ss, mb ; bs ; ss, gb	; ss, fb	
Neld details: gouging / backing		(B)		ss, mb			ss, mb ; bs		
Groupe(s) matériau(x) de base Parent metal group(s)	CEN ISO TR 15	608		1 / 1.1 /					
ype(s) Matériau(x) d'apport et désignation Voir lote 1 au verso		(A)	S W G2 Si			S,M			
Filler metal type and designation See Note 1 overleaf		(B)	S	G 3 5	Si 1		S,M		
Groupe(s) produit(s) d'apport Filler material(s) group		(A) (B)		FM1 FM1			FM1 - FM2 FM1 - FM2		
Saz de protection ou flux EN ISO 14174 (f	lux)	(A)	I1				Variable non-essentielle		
Shielding gas or flux EN ISO 14175 (g	jaz)	(A) (B)	M21						
		(0)							
roduits consommables auxiliaires auxiliaries		(A)				,	Variable non-essentielle		
,,		(B)		/			variable non essentione		
paisseur de matériau (mm) Parent metal Thickness (mm)			1			/			
Epaisseur métal déposé (mm)		(A)		2		(A):	2 à 4		
Deposited metal thickness (mm) (B)		(B)	6,02			(B): 3 à 1	(B): 3 à 12.04 (A+B): 3 à 16.04		
Diamètre extérieur du tube (mm) Outside pipe diameter (mm)			114,3			≥ 57.15			
Position de soudage EN ISO 6947 Welding position)	РН			P.FW: / T.BW: Plat, Pla T.FW: /	T.BW: Plat, Plafond, Montante		
Type de contrôle ou d'essai Type of tests			Effectué et Performed ar		; 1 0				
					and accepted	Not per			
					Ass. 1	Ass. Sup.	Ass. 1	Ass. Sup.	
ontrôle Visuel / Visual testing							/	/	
adiographie / Radiography						<u> </u>			
Iltrasons / Ultrasonic Testing	<i>u</i> :				<u> </u>	 	X		
xamen macroscopique / Macroscopic examina	tion				- -				
ssai de texture / Fracture test								X	
Essai de pliage / Bend test	224/2)					 			
Examen / essai complémentaire(s) / Additional to	est(s)			1	1.1	1 1	\boxtimes	\boxtimes	

Lieu d'établissement Issued at	Date de début de validité Validity starting date	Date de fin de validité Valid until (date)	Examinateur / Examiner Nom / Name	Emetteur / Issuer Nom & Date de l'établissement Name & Date of issue
BRIGNAIS	30/06/2020	9.3 a X 9.3 b 29/06/2023 9.3 c 3	WILLIAM GARZIANO	ARNAUD DUPERRON 30/07/2020

CERTIFICAT DE QUALIFICATION/ APPROBATION DE SOUDEUR

WELDER APPROVAL TEST CERTIFICATE

Certificat N°: FRA-20-A05529 *Certificate N°:*

N° enregistrement / Registration number NNnnM1F

Page 2/2

Confirmation de la validité par le responsable de l'activité soudage de l'Employeur ou par l'Examinateur / Organisme d'examen tous les 6 mois (voir § 9.2)

Prolongation for approval by Employer or the welding Coordinator for the following 6 months (refer to § 9.2)

Prolongation de la qualification par l'Examinateur ou par l'Organisme d'Examen (voir § 9.3)

Prolongation for approval by Examiner or Examining Body (refer to § 9.3)

Date Date	Signature Signature	Nom – Fonction ou titre Name - Position or title	Date Date	Signature Signature	Nom - Fonction ou titre Name - Position or title Tampon de l'Organisme d'Examen Stamp of Examining Body

Note / Note 1:

Tableaux 4 et 5 du § 5.6 :

Le type d'enrobage ou de fil fourré de flux utilisé pour l'épreuve de qualification des soudeurs pour le soudage de la passe de fond sans support envers (ss nb) est le type d'enrobage ou de fil fourré de flux qualifié pour le soudage de la passe de fond en fabrication sans support envers (ss

nb).

Tables 4 and 5 of § 5.6 :

The type of covering or flux cored wire used in the qualification test of welders for root run welding without backing (ss nb) is the type of covering or flux cored wire qualified for root run welding in production with no backing (ss nb).