

Symbolisation / Designation: ISO 9606-1 141 T BW FM3 S s12.5 D50 H-L045 ss nb
Référence DMOS / WPS N° MFM 141/86
Nom du soudeur / Welder's name VAN DE VIJVER Olivier
Identification CNI
Repère / Mark VROR
Date et lieu de naissance / Date and place of birth : 16/02/1977 / Bruxelles
Employeur / Employer Groupe LIP Interim
Code/Norme de qualification / Code / testing standard NF EN ISO 9606-1 Edition 08/2017

Certificat N° / Certificate N°
QPAP-FR-26-02532-V1



Photographie Photograph
Non fournie Not provided

Assemblage supplémentaire de qualification sur soudure FW Oui / Yes Non / No
Supplementary test piece for FW qualification Ep./th. = 10mm ou

Connaissances professionnelles / Job knowledge Acceptées / Acceptable Non vérifié
 Not tested

Toute utilisation frauduleuse de ce document sera passible de poursuite

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			Sans objet
. Mode de transfert / Transfer mode	A			Sans objet
	B			Sans objet
. Tôle (P) ou tube (T) / Plate or Pipe		Tube (T)		T - P
. Type de soudure / Joint type		BW		BW - FW - Piquage $\alpha \geq 60^\circ$
. Groupe(s) matériau(x) de base Parent material group		1.2		Groupes 1 à 11
. Groupe(s) matériau(x) d'apport Filler material group	N°1	FM3		FM1 - FM2 - FM3
	N°2			Sans objet
. Produits consommables de soudage / désignat. Filler material designation	A	S		nm - M - S
	B			Sans objet
. Gaz de protection / Shielding gas	A	I1-Ar		Sans objet
	B			Sans objet
. 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-		Sans objet
	B			Sans objet
. Epaisseur du matériau / Material thk		12,5		FW : $t \geq 3$
. Epais. déposée (mm) / Deposited thickness Deposited thickness (mm)	A	12,5		BW : ≥ 3
	B			Sans objet
. Diamètre extérieur du tube(mm) / Outside pipe diameter		50		≥ 25
. Position de soudage / Welding position	A	H-L045		H-L045 - PA - PB - PC - PD - PE - PF - PH
	B			Sans objet
. Détails concernant le soudage / Weld details	A	ss nb		BW : ss,nb/ss,mb/bs/ss,gb/ss,fb - FW : sl/ml
	B			Sans objet
. Multicouche / Monocouche Multi-layer / Single layer	A	ml		Sans objet
	B			Sans objet

Date du soudage / Welding date : 05/03/2026

Organisme d'examen / Examining body : **Apave**
 Agence de / Office location: EPINAL
 Nom de l'inspecteur / Inspector's name : Jérôme LE CLERRE

Qualification émise et approuvée par Apave le 10-03-2026

Visa / Signature :

Coordonnées de votre agence / Address of your local APAVE office

4 allée 21 ZI Inova 3000, 88150 THAON-les-Vosges - France

Objet de la révision : PV Initial

