

Symbolisation / Designation: ISO 9606-1 141 T BW FM1 S s2.24/12 D13.7/60.3 H-L045 ss nb
Référence DMOS / WPS N° BW FM1
Nom du soudeur / Welder's name HUCHER Sarah
Identification CNI
Repère / Mark HS
Date et lieu de naissance / Date and place of birth : 22/07/2002 / MONT-SAINT-AIGNAN (76)
Employeur / Employer LIP INTERIM
Code/Norme de qualification / Code / testing standard NF EN ISO 9606-1 Edition 08/2017

Certificat N° / Certificate N°
QPAP-FR-26-06323-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	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)	Tube (T)	T - P
. Type de soudure / Joint type		BW	BW	BW - FW - Piquage $\alpha \geq 60^\circ$
. Groupe(s) matériau(x) de base Parent material group		1.1	1.1	Groupes 1 à 11
. Groupe(s) matériau(x) d'apport Filler material group	N°1	FM1	FM1	FM1 - FM2
	N°2			Sans objet
. Produits consommables de soudage / désignat. Filler material designation	A	S	S	nm - M - S
	B			Sans objet
. Gaz de protection / Shielding gas	A	I1-Ar	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-	CC-	Sans objet
	B			Sans objet
. Epaisseur du matériau / Material thkMaterial thk		2,24	12	FW : t $\geq$ 2,24
. Epais. déposée (mm) / Deposited thicknessDeposited thickness (mm)	A	2,24	12	$\geq$ 2,24
	B			Sans objet
. Diamètre extérieur du tube(mm) / Outside pipe diameter		13,7	60,3	$\geq$ 13,7
. Position de soudage / Welding position	A	H-L045	H-L045	H-L045 - PA - PB - PC - PD - PE - PF - PH
	B			Sans objet
. Détails concernant le soudage / Weld details	A	ss nb	ss nb	BW : ss,nb/ss,mb/bb/ss,gb/ss,fb - FW : sl/ml
	B			Sans objet
. Multicouche / Monocouche Multi-layer / Single layer	A	ml	ml	Sans objet
	B			Sans objet

Date du soudage / Welding date : 14/05/2026

Cette qualification satisfait aux exigences essentielles de sécurité spécifiées au paragraphe 3.1.2 de l'annexe I de la directive 2014/68/UE. Ce certificat fait office d'attestation d'approbation de soudeur (ON n° 0082).

This qualification certificate assessed to the essential safety requirements stated by paragraph 3.1.2 of appendix I of the directive 2014/68/EU. This certificate acts as approval certificate of welder (NB n° 0082).

Organisme d'examen / Examining body : Apave
Agence de / Office location: ROUEN
Nom de l'inspecteur / Inspector's name : Kévin CABOT

Qualification émise et approuvée par Apave le 11-06-2026

Visa / Signature :



Coordonnées de votre agence / Address of your local APAVE office

2 Rue des Mouettes CS 90098 76132 Mont-Saint-Aignan Cedex - France

Objet de la révision : PV Initial

TYPE DE CONTROLE ou D'ESSAIS TYPE OF QUALIFICATION TESTS	Effectué et accepté Performed & accepted	Non vérifié Not tested
Visuel / Visual	☒	☐
Radiographie / Radiography	☒	☐
Texture / Fracture	☐	☒
Pliage / Bend	☐	☒
Traction avec entaille Notch tensile test	☐	☒
Macroscopie / Macro exam	☐	☒
Ultrasons / US. testing	☐	☒

Assemblage d'angle supplémentaire <i>Supplementary fillet weld</i>	Effectué et accepté <i>Performed & accepted</i>	Non vérifié <i>Not tested</i>
Visuel / <i>Visual</i>	☒	☐
Texture / <i>Fracture</i>	☐	☒
Macroscopie / <i>Macro exam</i>	☒	☐

Méthode choisie pour la prolongation / Chosen method for the extension

☒ § 9.3 a) Nouvelle QS tous les 3 ans	Valable jusqu'au Valid until 13-05-2029	☐ § 9.3 b) Prolongation tous les 2 ans	Valable jusqu'au Valid until	☐ § 9.3 c) EN ISO 3834-2 ou 3	☐
--	---	--	---------------------------------	---	--------------------------

Confirmation de validité par l'employeur pour les 6 mois suivants (§ 9)
Confirmation of validity by employer for the following 6 months (§ 9)

[illegible]

Prolongation de validité par l'organisme d'examen pour les 2 années suivantes (§ 9.3b)
Prolongation for qualification by examining body for the following 2 years (§ 9.3b)

[illegible]

CLIENT / Customer: APAVE		REFERENCES DE L'OBJET / Object references AFFAIRE : T260278534 Qualification soudeur	
DATE & LIEU D'INTERVENTION Examination Date and Place: Le 19/05/2026 - TENEEO Axe de Rouen		CONSTRUCTEUR Builder: Soudeur rep. HS	N° DE COMMANDE Order number: /

DOCUMENTS APPLICABLES / Documentation			
NORME-CODE / Standard Reference NF EN ISO 17636-1	VERSION 2022	SEVERITE / Class Classe B	SPECIFICATIONS / Clients documents 9606-1 Ed.2017
			PROC. TENEEO / Teneo Procedure: TENEEO-PR-RT-0057 Rév.A

CONDITIONS D'EXAMEN / Examination conditions:			
STADE D'EXAMEN / Sequence : Passe Finale	ETENDUE / Scope: 100%	ZONE D'EXAMEN / Exam zone 100% Soudure +/- 10mm	ISO / PLAN Drawing N°:
MATERIEL EXAMINE Equipment: Matière : Nuance : Métaux d'apport : FM1 Type Assemblage : BW ☒ FW ☐ SW ☐ Procédé de soudage : 141	DEVELOPPEMENT Developping system: Automatique Temp. : 28°C Cycle : 8' Manuel Cycle (mn) : Developer Temp. (°C) : Fixer	RAYONS GAMMA Gamma Ray: ☐ Marque : Type : Radioéléments : Appareil n° : Dimensions : x mm Activité (Ci) :	RAYONS X X Ray: ☒ Marque : GE Type : 42MF3 Appareil n° : 08 2751-70 Foyer : 1,5 x 1,5 U max (kV) : 200 I max (mA) : 10

TYPES DE PRISES DE VUES / Positionning										
										

CONDITIONS TECHNIQUES / Technical conditions																																
Mode Opérateur examen RT Operating Mode RT	Dimensions (mm) Dimensions						Système Film Film system		Ecrans / Filtres (mm) Screen / Filters				Prise de cliché Exposures				IQI Penetrameter			Paramètres Settings												
	Ø extérieur / Dimensions ext diameter / Dimensions	Type de Soud. ou Pièce Weld Type or piece	Epaisseur nominale nominal wall thickness	Epaisseur radiographiée Radiographed thickness	Distance focale Source film distance	Dimension projetée projected distance	Flou géométrique geometric unsharpness	TYPE Type	Fabricant Constructor	Classe de film Film range	Simple film / Single film	Double film / Double film	Filtre filter	Ecran Antérieur Front screen	Ecran Intermédiaire Intermediate screen	Ecran Postérieur Backward screen	Filtre de blocage backscattering filter	Type de prises de vues Positionning	Simple Paroi Single Wall	Double Paroi Double Wall	Simple Image Simple view	Double Image Double view	Nb Expositions / Soud. Shoot number per weld	TYPE Type	Norme Standard	Position (Film - Source) Localisation	Sensibilité requise Sensitivity required	Type de Rayonnement Radiation Type	Haute Tension Voltage	Intensité Current	Temps d'exposition Exposure time	
1	60,3	C	12	28	600	60,3	0,24	05	Agfa	C4	X		3Cu	0,027	2°/0,027	0,027		5		X		X	3	10Fe	EN	5	W13	X	200	4,5	2	30
2																																
3																																
4																																
5																																
6																																
7																																
8																																

➤ C : Soud. Circulaire / L : Soud. Long. / N : Naud / P : Piquage / T : Tôle / A : Autre

CONCLUSION DE L'EXAMEN / Examination results	
ECART PAR RAPPORT AU MODE OPERATOIRE : Avec ☐ Sans ☒	Détails :
COMMENTAIRES /Comments:	

Nom - Prénom Certification Date Visa	Contrôle réalisé par : Examination by: VOISIN Bruno N° CIFM BO2-004743 19/05/2026	Vérification réalisée par * : Verification performed by: * Optionnelle - option	Validation - Approbation * : Validation - Approval: * Optionnelle - option
---	---	--	---

Symbolisation / Designation: ISO 9606-1 141 T BW FM5 S s1.6/12 D13.7/60.3 H-L045 ss gb
Référence DMOS / WPS N° BW FM1
Nom du soudeur / Welder's name HUCHER Sarah
Identification CNI
Repère / Mark HS
Date et lieu de naissance / Date and place of birth : 22/07/2002 / MONT-SAINT-AIGNAN (76)
Employeur / Employer LIP INTERIM
Code/Norme de qualification / Code / testing standard NF EN ISO 9606-1 Edition 08/2017

Certificat N° / Certificate N°
QPAP-FR-26-06331-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 vérifiées / 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	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)	Tube (T)	T - P
. Type de soudure / Joint type		BW	BW	BW - FW - Piquage $\alpha \geq 60^\circ$
. Groupe(s) matériau(x) de base Parent material group		8.1	1.1	Groupes 1 à 11
. Groupe(s) matériau(x) d'apport Filler material group	N°1	FM5	FM5	FM5
	N°2			Sans objet
. Produits consommables de soudage / désignat. Filler material designation	A	S	S	nm - M - S
	B			Sans objet
. Gaz de protection / Shielding gas	A	I1-Ar	I1-Ar	Sans objet
	B			Sans objet
. Prod. consommables auxiliaires (ex. protect. envers) / Auxiliaries consumables (eg. backing gas)	A	I1-Ar	I1-Ar	
	B			
. Type de courant et polarité Type of current and polarity	A	CC-	CC-	Sans objet
	B			Sans objet
. Epaisseur du matériau / Material thkMaterial thk		1,6	12	FW : $t \geq 1.6$
. Epais. déposée (mm) / Deposited thicknessDeposited thickness (mm)	A	1,6	12	≥ 1.6
	B			Sans objet
. Diamètre extérieur du tube(mm) / Outside pipe diameter		13,7	60,3	≥ 13.7
. Position de soudage / Welding position	A	H-L045	H-L045	H-L045 - PA - PB - PC - PD - PE - PF - PH
	B			Sans objet
. Détails concernant le soudage / Weld details	A	ss gb	ss gb	BW : ss,gb/ss,mb/bs - FW : sl/ml
	B			Sans objet
. Multicouche / Monocouche Multi-layer / Single layer	A	ml	ml	Sans objet
	B			Sans objet

Date du soudage / Welding date : 14/05/2026

Cette qualification satisfait aux exigences essentielles de sécurité spécifiées au paragraphe 3.1.2 de l'annexe I de la directive 2014/68/UE. Ce certificat fait office d'attestation d'approbation de soudeur (DN n° 0082).
 This qualification certificate assessed to the essential safety requirements stated by paragraph 3.1.2 of appendix I of the directive 2014/68/EU. This certificate acts as approval certificate of welder (NB n° 0082).

Organisme d'examen / Examining body : Apave
Agence de / Office location: ROUEN
Nom de l'inspecteur / Inspector's name : Kévin CABOT

Qualification émise et approuvée par Apave le 11-06-2026

Visa / Signature :



Coordonnées de votre agence / Address of your local APAVE office

2 Rue des Mouettes CS 90098 76132 Mont-Saint-Aignan Cedex - France

Objet de la révision : PV Initial

TYPE DE CONTROLE ou D'ESSAIS TYPE OF QUALIFICATION TESTS	Effectué et accepté Performed & accepted	Non vérifié Not tested
Visuel / Visual	☒	☐
Radiographie / Radiography	☒	☐
Texture / Fracture	☐	☒
Pliage / Bend	☐	☒
Traction avec entaille Notch tensile test	☐	☒
Macroscopie / Macro exam	☐	☒
Ultrasons / US. testing	☐	☒

Assemblage d'angle supplémentaire <i>Supplementary fillet weld</i>	Effectué et accepté <i>Performed & accepted</i>	Non vérifié <i>Not tested</i>
Visuel / <i>Visual</i>	☒	☐
Texture / <i>Fracture</i>	☐	☒
Macroscopie / <i>Macro exam</i>	☒	☐

Méthode choisie pour la prolongation / Chosen method for the extension

§ 9.3 a) Nouvelle QS tous les 3 ans	Valable jusqu'au Valid until 13-05-2029
---	--

☐ § 9.3 b) Prolongation tous les 2 ans	Valable jusqu'au <i>Valid until</i>
---	--

§ 9.3 c) EN ISO 3834-2 ou 3	□
--------------------------------	---

Confirmation de validité par l'employeur pour les 6 mois suivants (§ 9)

Confirmation of validity by employer for the following 6 months (§ 9)

[illegible]

Prolongation de validité par l'organisme d'examen pour les 2 années suivantes (§ 9.3b)

Prolongation for qualification by examining body for the following 2 years (§ 9.3b)

[illegible]

CLIENT / Customer: APAVE		REFERENCES DE L'OBJET / Object references AFFAIRE : T260278534 Qualification soudeur	
DATE & LIEU D'INTERVENTION <i>Examination Date and Place:</i> Le 19/05/2026 - TENE0 Axe de Rouen		CONSTRUCTEUR <i>Builder:</i> Soudeur rep. HS	N° DE COMMANDE <i>Order number:</i> /

DOCUMENTS APPLICABLES / Documentation			
NORME-CODE / Standard Reference NF EN ISO 17636-1	VERSION 2022	SEVERITE / Class Classe B	SPECIFICATIONS / Clients documents 9606-1 Ed.2017
			PROC. TENE0 / Teneo Procedure: TENE0-PR-RT-0057 Rév.A

CONDITIONS D'EXAMEN / Examination conditions:			
STADE D'EXAMEN / Sequence : Passe Finale	ETENDUE / Scope: 100%	ZONE D'EXAMEN / Exam zone 100% Soudure +/- 10mm	ISO / PLAN Drawing N°: Position : HL045
MATERIEL EXAMINE <i>Equipment:</i> Matière : Nuance : FM1 Métaux d'apport : Type Assemblage : BW ☒ FW ☐ SW ☐ Procédé de soudage : 141	DEVELOPPEMENT <i>Developping system:</i> Automatique Temp. : 28°C Cycle : 8' Manuel Cycle (mn) : Developer Fixer Temp. (°C) :	RAYONS GAMMA <i>Gamma Ray:</i> ☐ Marque : Type : Radioéléments : Appareil n° : Dimensions : x mm Activité (Ci) :	RAYONS X <i>X Ray:</i> ☒ Marque : GE Type : 42MF3 Appareil n° : 08 2751-70 Foyer : 1,5 x 1,5 U max (kV) : 200 I max (mA) : 10

TYPES DE PRISES DE VUES / Positionning										
①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧	⑨	⑩	⑪

CONDITIONS TECHNIQUES / Technical conditions																														
Mode Opérateur examen RT Operating Mode RT	Dimensions (mm) Dimensions				Système Film Film system				Ecrans / Filtres (mm) Screen / Filters				Prise de cliché Exposures				IQI Penetrameter				Paramètres Settings									
	ext diamètre / Dimensions ext diameter	Type de Soud. ou Pièce Weld Type or piece	Epaisseur nominale nominal wall thickness	Epaisseur radiographiée Radiographed thickness	Type	Fabricant Constructor	Classe de film Film range	Simple film / Single film	Double film / Double film	Double jeu / Double set	Filtre	Front filter	Ecran Antérieur Front screen	Ecran Intermédiaire Intermediate screen	Ecran Postérieur Backward screen	Filtre de blocage backscattering filter	Type de prises de vues Positionning	Simple Paroi Single Wall	Double Paroi Double Wall	Double Image Single view	Double Image Double view	Nb Expositions / Soud. Shoot number per weld	Type	Type	Norme Standard	Position (Film - Source) Localisation	Sensibilité requise Sensitivity required	Type de Rayonnement Radiation Type	Haute Tension Voltage	Intensité Current
1	13,7	C	2,24	7	700	13,7	0,04	D3	Agfa	C2	X	3Cu	0,027	0,027	3 Pb	5	X	X	X	3	13Fe	EN	5	W16	X	125	6,0	1	12	
2																														
3																														
4																														
5																														
6																														
7																														
8																														

➤ C : Soud. Circulaire / L : Soud. Long. / N : Nœud / P : Piquage / T : Tôle / A : Autre

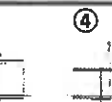
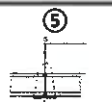
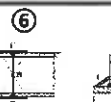
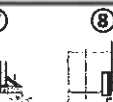
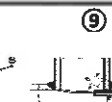
CONCLUSION DE L'EXAMEN / Examination results	
ECART PAR RAPPORT AU MODE OPERATOIRE : <i>Deviations from the test procedure</i>	Avec ☐ Sans ☒ Détails : _____
COMMENTAIRES / Comments: _____	

Nom - Prénom Certification Date Visa	Contrôle réalisé par : <i>Examination by:</i> VOISIN Bruno N° CIFM BO2-004743 19/05/2026	Vérification réalisée par * : <i>Verification performed by:</i> * Optionnelle - option	Validation - Approbation * : <i>Validation - Approval:</i> * Optionnelle - option
--	---	---	--

CLIENT / Customer: APAVE		REFERENCES DE L'OBJET / Object references AFFAIRE : T260278534 Qualification soudeur	
DATE & LIEU D'INTERVENTION <i>Examination Date and Place:</i> Le 19/05/2026 - TENE0 Axe de Rouen		CONSTRUCTEUR <i>Builder:</i> Soudeur rep. HS	N° DE COMMANDE <i>Order number:</i> /

DOCUMENTS APPLICABLES / Documentation			
NORME-CODE / Standard Reference NF EN ISO 17636-1	VERSION 2022	SEVERITE / Class Classe B	SPECIFICATIONS / Clients documents 9606-1 Ed.2017
			PROC. TENE0 / Teneo Procedure: TENE0-PR-RT-0057 Rév.A

CONDITIONS D'EXAMEN / Examination conditions:			
STADE D'EXAMEN / Sequence : Passe Finale	ETENDUE / Scope: 100%	ZONE D'EXAMEN / Exam zone 100% Soudure +/- 10mm	ISO / PLAN Drawing N°:
MATERIEL EXAMINE <i>Equipment:</i> Matière : Nuance : Métaux d'apport : FM5 Type Assemblage : BW ☒ FW ☐ SW ☐ Procédé de soudage : 141	DEVELOPPEMENT <i>Developing system:</i> Automatique Temp. : 28°C Cycle : 8' Manuel Cycle (mn) : Developer : Fixer Temp. (°C) :	RAYONS GAMMA <i>Gamma Ray:</i> ☐ Marque : Type : Radioéléments : Appareil n° : Dimensions : x mm Activité (Ci) :	RAYONS X <i>X Ray:</i> ☒ Marque : GE Type : 42MF3 Appareil n° : 08 2751-70 Foyer : 1,5 x 1,5 U max (kV) : 200 I max (mA) : 10

TYPES DE PRISES DE VUES / Positioning										
										

CONDITIONS TECHNIQUES / Technical conditions																														
Mode Opérateur examen RT Operating Mode RT	Dimensions (mm) Dimensions						Système Film Film system				Ecrans / Filtres (mm) Screen / Filters				Prise de cliché Exposures				IQI Penetrometer			Paramètres Settings								
	ø extérieur / Dimension ext diameter / Dimension Type de Soud. ou Pièce Weld Type or piece	Epaisseur nominale nominal wall thickness	Epaisseur radiographiée radiographed thickness	Distance focale Source film distance	Dimension projetée projected distance	Flou géométrique geometric unsharpness	TYPE Type	Fabricant Constructor	Classe de film Film range	Simple film / Single film Double film / Double film	Double jeu / Double set filtre filter	Ecran Antérieur Front screen	Ecran Intermédiaire Intermediate screen	Ecran Postérieur Backward screen	Filtre de blocage backscattering filter	Type de prises de vues Positioning	Simple Paroi Single Wall	Double Paroi Double Wall	Simple Image Simple view	Double Image Double view	Nb Expositions / Soud. Shoot number per weld	TYPE Type	Norme Standard	Position (Film - Source) Localisation	Sensibilité requise Sensitivity required	Type de Rayonnement Radiation Type	Haute Tension Voltage	Intensité Current	Temps d'exposition Exposure time	
1	60,3	C	12	28	600	60,3	0,24	D5	Agfa	C4	x	3Cu	0,027	2*0,027	0,027	3 Pb	5	X	X	3	10Fe	EN	5	W13	X	(kV)	250	4,5	2	30
2																														
3																														
4																														
5																														
6																														
7																														
8																														

C : Soud Circulaire / L : Soud. Longi / N : Noeud / P : Piqueur / T : Tôle / A : Autre

C : Soud Circulaire / L : Soud. Long. / N : Nœud / P : Piquage / T : Tôle / A : Autre

CONCLUSION DE L'EXAMEN / Examination results	
ECART PAR RAPPORT AU MODE OPERATOIRE : <i>Déviations from the test procedure</i>	Avec ☐ Sans ☒ Détails : _____
COMMENTAIRES /Comments: _____	

Nom - Prénom Certification Date Visa	Contrôle réalisé par : <i>Examination by:</i> VOISIN Bruno N° CIFM BO2-004743 19/05/2026	Vérification réalisée par * : <i>Verification performed by:</i> _____	Validation - Approbation * : <i>Validation - Approval:</i> _____
--	---	--	---



Apave Exploitation France
ROUEN
2 rue des Mouettes
CS 90098
CEDEX
76132 CEDEX
Tél. : 0235526060
Fax : 0235526161

Attestation individuelle de fin de formation (Article L 6313-7 du Code du Travail)

MME HUCHER SARAH a suivi la formation :

SDA012AD0021-0030 Pratiquer le soudage à l'arc électrique - perfectionnement au procédé manuel TIG

Organisée à APAVE HALL SOUDAGE DE MONT ST AIGNAN du 11/05/2026 au 11/05/2026 et d'une durée de 7 heure(s).

MME HUCHER SARAH a participé à la formation qui visait à développer les capacités correspondantes aux objectifs opérationnels suivants :

- Réaliser des assemblages soudés sains

- ☒ II / Elle a obtenu un avis favorable à l'issue de la validation des acquis en fin de formation.
☐ II / Elle a obtenu un avis défavorable à l'issue de la validation des acquis en fin de formation.

Fait à , le 11/05/2026
M GOUSSET Thibault, Directeur Formation



Nota : En aucun cas cette attestation ne vaut avis d'aptitude ou titre d'habilitation

