

Symbolisation / Designation: ISO 9606-1 136 P FW FM1 R t8/8 PF ml
Référence DMOS / WPS N° 05
Nom du soudeur / Welder's name SINISOILLIER Sylvain
Identification CNI
Repère / Mark SRSN
Date et lieu de naissance / Date and place of birth : 31/07/1982 / REDON
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-26-07602-V1



Photographie Photograph
Non fournie Not provided

Assemblage supplémentaire de qualification sur soudure FW ☐ Oui / Yes ☒ Non / No
Supplementary test piece for FW qualification

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

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	136		136
	B			Sans objet
. Mode de transfert / Transfer mode	A			Sans objet
	B			Sans objet
. Tôle (P) ou tube (T) / Plate or Pipe		Tôle (P)		P - T
. Type de soudure / Joint type		FW		FW
. Groupe(s) matériau(x) de base Parent material group		1.1		Groupes 1 à 11
. Groupe(s) matériau(x) d'apport Filler material group	N°1	FM1		FM1 - FM2
	N°2			Sans objet
. Produits consommables de soudage / désignat. Filler material designation	A	R		R - P - V - W - Y - Z
	B			Sans objet
. Gaz de protection / Shielding gas	A	M21-ArC-18		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 thkMaterial thk		8		t ≥ 3
. Epais. déposée (mm) / Deposited thicknessDeposited thickness (mm)	A			Sans objet
	B			Sans objet
. Diamètre extérieur du tube(mm) / Outside pipe diameter				Sans objet
. Position de soudage / Welding position	A	PF		PF - PA - PB avec D ≥ 500 fixe et D ≥ 75 en rotation PA - PB
	B			Sans objet
. Détails concernant le soudage / Weld details	A			Sans objet
	B			Sans objet
. Multicouche / Monocouche Multi-layer / Single layer	A	ml		sl/ml
	B			Sans objet

Date du soudage / Welding date : 10/07/2026

Organisme d'examen / Examining body : Apave
Agence de / Office location: NANTES
Nom de l'inspecteur / Inspector's name : Franck LE MAITRE

Qualification émise et approuvée par Apave le 10-07-2026

Visa / Signature :



Coordonnées de votre agence / Address of your local APAVE office

5 Rue de la Johardière 44800 Saint-Herblain - 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 Supplementary fillet weld	Effectué et accepté Performed & accepted	Non vérifié Not tested
Visuel / Visual	☐	☒
Texture / Fracture	☐	☒
Macroscopie / Macro exam	☐	☒

Méthode choisie pour la prolongation / Chosen method for the extension

☒ § 9.3 a) Nouvelle QS tous les 3 ans	Valable jusqu'au Valid until 09-07-2029	☐ § 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)

Date	Visa / Signature	Fonction ou titre / Position or title	Date	Visa / Signature	Fonction ou titre / Position or title

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)

Date	Validité / Validity	Nom / Name	Visa / Signature	Tampon / Stamp