

Symbolisation / Designation:

ISO 9606-1 141 T BW FM1 S sl.6 D13.7 H-L045 ss nb

Certificat N° / Certificate N°
QPAP-FR-26-07419-V1

Référence DMOS / WPS N°

141.FM1.T.BW.13.7.HL045

Nom du soudeur / Welder's name

AIDI CHABAN

Identification

CNI

Repère / Mark

CNAI

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

13/03/1976 / AMBOISE

Employeur / Employer

LIP

Code/Norme de qualification / Code / testing standard

NF EN ISO 9606-1 Edition 08/2017



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
. Type de soudure / Joint type		BW		BW - FW - Piquage $\alpha \geq 60^\circ$
. 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	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	ARGON		
	B			
. Type de courant et polarité Type of current and polarity	A	CC-		Sans objet
	B			Sans objet
. Epaisseur du matériau / Material thkMaterial thk		1,6		FW : t de 1.6 à 3.2
. Epais. déposée (mm) / Deposited thicknessDeposited thickness (mm)	A	1,6		1.6 à 3.2
	B			Sans objet
. Diamètre extérieur du tube(mm) / Outside pipe diameter		13,7		13.7 à 27.4
. 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
	B			Sans objet
. Multicouche / Monocouche Multi-layer / Single layer	A	sl		Sans objet
	B			Sans objet

Date du soudage / Welding date : 04/06/2026

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**

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

Agence de / Office location: BORDEAUX

Nom de l'inspecteur / Inspector's name : Baptiste BERTIN

Visa / Signature :



Coordonnées de votre agence / Address of your local APAVE office

Z.I. AVENUE GAY LUSSAC BP 3 33370 ARTIGUES PRES BORDEAUX - 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
---	---------------------------------

☒ § 9.3 b) Prolongation tous les 2 ans	Valable jusqu'au Valid until 03-06-2028
---	---

§ 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

Symbolisation / Designation:

ISO 9606-1 141 T BW FM5 S s1.6 D13.7 H-L045 ss gb

Certificat N° / Certificate N°
QPAP-FR-26-07420-V1

Référence DMOS / WPS N°

141.FM5.T.BW.13.7.HL045

Nom du soudeur / Welder's name

AIDI CHABAN

Identification

CNI

Repère / Mark

CNAI

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

13/03/1976 / AMBOISE

Employeur / Employer

LIP

Code/Norme de qualification / Code / testing standard

NF EN ISO 9606-1 Edition 08/2017



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

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
. Type de soudure / Joint type		BW		BW - FW - Piquage $\alpha \geq 60^\circ$
. Groupe(s) matériau(x) de base Parent material group		8.1		Groupes 1 à 11
. Groupe(s) matériau(x) d'apport Filler material group	N°1	FM5		FM5
	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	ARGON		
	B			
. Type de courant et polarité Type of current and polarity	A	CC-		Sans objet
	B			Sans objet
. Epaisseur du matériau / Material thk		1,6		FW : t de 1.6 à 3.2
. Epais. déposée (mm) / Deposited thickness Deposited thickness (mm)	A	1,6		1.6 à 3.2
	B			Sans objet
. Diamètre extérieur du tube(mm) / Outside pipe diameter		13,7		13.7 à 27.4
. 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 gb		BW : ss,gb/ss,mb/bs - FW : sl
	B			Sans objet
. Multicouche / Monocouche Multi-layer / Single layer	A	sl		Sans objet
	B			Sans objet

Toute utilisation frauduleuse de ce document sera passible de poursuite

Date du soudage / Welding date : 04/06/2026

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**

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

Agence de / Office location: BORDEAUX

Nom de l'inspecteur / Inspector's name : Baptiste BERTIN

Visa / Signature :



Coordonnées de votre agence / Address of your local APAVE office

Z.I. AVENUE GAY LUSSAC BP 3 33370 ARTIGUES PRES BORDEAUX - 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
---	---------------------------------

☒ § 9.3 b) Prolongation tous les 2 ans	Valable jusqu'au Valid until 03-06-2028
---	---

§ 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

Symbolisation / Designation: ISO 9606-1 141 T BW FM1 S s12 D48.3 H-L045 ss nb
Référence DMOS / WPS N° 141.FM1.T.BW.48.3.HL045
Nom du soudeur / Welder's name AIDI CHABAN
Identification CNI
Repère / Mark CNAI
Date et lieu de naissance / Date and place of birth : 13/03/1976 / AMBOISE
Employeur / Employer LIP
Code/Norme de qualification / Code / testing standard NF EN ISO 9606-1 Edition 08/2017

Certificat N° / Certificate N°
QPAP-FR-26-07421-V1



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		1.1		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	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	ARGON		
	B			
. Type de courant et polarité Type of current and polarity	A	CC-		Sans objet
	B			Sans objet
. Epaisseur du matériau / Material thkMaterial thk		12		FW : $t \geq 3$
. Epais. déposée (mm) / Deposited thicknessDeposited thickness (mm)	A	12		BW : ≥ 3
	B			Sans objet
. Diamètre extérieur du tube(mm) / Outside pipe diameter		48,3		≥ 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 : 04/06/2026

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: BORDEAUX
 Nom de l'inspecteur / Inspector's name : Baptiste BERTIN

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

Visa / Signature :



Coordonnées de votre agence / Address of your local APAVE office

Z.I. AVENUE GAY LUSSAC BP 3 33370 ARTIGUES PRES BORDEAUX - 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	☒ § 9.3 b) Prolongation tous les 2 ans	Valable jusqu'au Valid until 03-06-2028	§ 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

Symbolisation / Designation: ISO 9606-1 141 T BW FM5 S s14 D48.3 H-L045 ss gb
Référence DMOS / WPS N° 141.FM5.T.BW.48.3.HL045
Nom du soudeur / Welder's name AIDI CHABAN
Identification CNI
Repère / Mark CNAI
Date et lieu de naissance / Date and place of birth : 13/03/1976 / AMBOISE
Employeur / Employer LIP
Code/Norme de qualification / Code / testing standard NF EN ISO 9606-1 Edition 08/2017

Certificat N° / Certificate N°
QPAP-FR-26-07422-V1



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		8.1		Groupes 1 à 11
. Groupe(s) matériau(x) d'apport Filler material group	N°1	FM5		FM5
	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	ARGON		
	B			
. Type de courant et polarité Type of current and polarity	A	CC-		Sans objet
	B			Sans objet
. Epaisseur du matériau / Material thkMaterial thk		14		FW : $t \geq 3$
. Epais. déposée (mm) / Deposited thicknessDeposited thickness (mm)	A	14		BW : ≥ 3
	B			Sans objet
. Diamètre extérieur du tube(mm) / Outside pipe diameter		48,3		≥ 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 gb		BW : ss,gb/ss,mb/bs - FW : sl/ml
	B			Sans objet
. Multicouche / Monocouche Multi-layer / Single layer	A	ml		Sans objet
	B			Sans objet

Date du soudage / Welding date : 04/06/2026

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: BORDEAUX
 Nom de l'inspecteur / Inspector's name : Baptiste BERTIN

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

Visa / Signature :



Coordonnées de votre agence / Address of your local APAVE office

Z.I. AVENUE GAY LUSSAC BP 3 33370 ARTIGUES PRES BORDEAUX - France

Objet de la révision : PV Initial

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

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 <i>Valid until</i>
--	--

☒ § 9.3 b) Prolongation tous les 2 ans	Valable jusqu'au <i>Valid until</i> 03-06-2028
--	--

§ 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]

Symbolisation / Designation:

ISO 9606-1 141 T BW FM5 S s2 D114.3 H-L045 ss gb
ISO 9606-1 111 T BW FM5 B s12 D114.3 H-L045 ss mb
141/111.FM5.T.BW.11.3-14,8.HL045

Certificat N° / Certificate N°
QPAP-FR-26-07423-V1

Référence DMOS / WPS N°

Nom du soudeur / Welder's name

AIDI CHABAN

Identification

CNI

Repère / Mark

CNAI

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

13/03/1976 / AMBOISE

Employeur / Employer

LIP

Code/Norme de qualification / Code / testing standard

NF EN ISO 9606-1 Edition 08/2017

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	111		111
. 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		8.1		Groupes 1 à 11
. Groupe(s) matériau(x) d'apport Filler material group	N°1	FM5		FM5
	N°2	FM5		FM5
. Produits consommables de soudage / désignat. Filler material designation	A	S		nm - M - S
	B	B - Enrobage ou fourrage basique		A - RA - RB - RC - RR - R - B - 03 - 13 - 14 - 19 - 20 - 24 - 27 - 15 - 16 - 18 - 28 - 45 - 48
. 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	I1-Ar		
	B			
. Type de courant et polarité Type of current and polarity	A	CC-		Sans objet
	B	CC+		Sans objet
. Epaisseur du matériau / Material thkMaterial thk		14		141 : FW : t de 2 à 4 / 111 : FW : t ≥ 3
. Epais. déposée (mm) / Deposited thickness Deposited thickness (mm)	A	2		2 à 4
	B	12		BW : ≥ 3
. Diamètre extérieur du tube(mm) / Outside pipe diameter		114,3		≥ 57.15
. Position de soudage / Welding position	A	H-L045		H-L045 - PA - PB - PC - PD - PE - PF - PH
	B	H-L045		H-L045 - PA - PB - PC - PD - PE - PF - PH
. Détails concernant le soudage / Weld details	A	ss gb		BW : ss,gb/ss,mb/bs - FW : sl/ml
	B	ss mb		BW : ss,mb/bs - FW : sl/ml
. Multicouche / Monocouche Multi-layer / Single layer	A	ml		Sans objet
	B	ml		Sans objet

Date du soudage / Welding date : 04/06/2026

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**

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

Agence de / Office location: BORDEAUX

Nom de l'inspecteur / Inspector's name : Baptiste BERTIN

Visa / Signature :



Coordonnées de votre agence / Address of your local APAVE office

Z.I. AVENUE GAY LUSSAC BP 3 33370 ARTIGUES PRES BORDEAUX - 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 / <i>Visual</i>	☒	☐
Radiographie / <i>Radiography</i>	☒	☐
Texture / <i>Fracture</i>	☐	☒
Pliage / <i>Bend</i>	☐	☒
Traction avec entaille Notch tensile test	☐	☒
Macroscopie / <i>Macro exam</i>	☐	☒
Ultrasons / <i>US. testing</i>	☐	☒

Assemblage d'angle supplémentaire Supplementary fillet weld	Effectué et accepté Performed & accepted	Non vérifié Not tested
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 <i>Valid until</i>	☒ § 9.3 b) Prolongation tous les 2 ans	Valable jusqu'au <i>Valid until</i> 03-06-2028	§ 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

**PROCES VERBAL D'ECHEC DE QUALIFICATION
OPERATEUR/SOUDEUR/BRASEUR
FAILURE WELDING PERFORMANCE RECORD**

N° d'affaire / Case No : C26212324M0001 / T260311135

Fabricant / Manufacturer :	LIP
Nom du soudeur / Name of the welder :	AIDI CHABAN
Date de l'essai / Date of welding:	04/06/2026
DMOAP-p / p-PJPS No :	141/111.FM1.T.BW.11.3-14,8.HL045
Référentiel de qualification / Qualification standard :	NF EN ISO 9606-1 Edition 08/2017
Complétée par / Supplemented by :	/
Essai réalisé en présence de / Test in the presence of :	Baptiste BERTIN

Résultats des essais / Test results

Essais / Tests	Résultats / Results		
Visuel / VT	☒ C	☐ NC	☐ NA
Radiographie / RT	☐ C	☒ NC	☐ NA
Ultrasons / UT	☐ C	☐ NC	☒ NA
Essais de pliage / Bend tests	☐ C	☐ NC	☒ NA
Examen macroscopique / Macroscopic examination	☐ C	☐ NC	☒ NA
Essais de texture / Texture tests	☐ C	☐ NC	☒ NA
Traction avec entaille / Notch tensile test	☐ C	☐ NC	☒ NA
Traction / Tensile tests	☐ C	☐ NC	☒ NA
Ressuage / PT	☐ C	☐ NC	☒ NA
Magnétoscopie / MT	☐ C	☐ NC	☒ NA
Dureté / Hardness	☐ C	☐ NC	☒ NA
Flexion par choc / Impact test	☐ C	☐ NC	☒ NA

C : Conforme NC : Non Conforme NA : Non Applicable

Résultat / Result :

Les résultats des essais réalisés ne permettent pas de prononcer la conformité au référentiel de qualification.
The results of the tests carried out do not make it possible to declare conformity to the qualification standard.

Conclusion : Non conforme / No conform

L'expert / Expert : Baptiste BERTIN

Date: 03/07/2026

Signature / Visa :

