

Certificat
selon 2014/68/EU app. I ven. 3.1.2.
de qualification de soudeur

- 1 Désignation: **EN ISO 9606-1 141 T BW FM3 S s10 D50 H-L045 ss nb**
- 2
- 3 Référence DMOS: **3A1F50-10 FM3** Référence du dossier: **73094323**
- 4 No. de document: (si approprié):
- 5 Nom et prénom du soudeur: **LESIEU, Harold**
- 6 Identification: **1.88.04.06.029.148**
- 7 Méthode d'identification: **Carte Sécu**
- 8 Date et lieu de naissance: **22/04/1988 à Cannes**
- 9 Employeur: **LIP INTERIM**
- 10 Code/norme d'essai: **EN ISO 9606-1:2017**
- 11 Commentaires: **NF EN 12732 - Annexe A - "conditions de tranchée"**
Domaine FW: t ≥ 3mm
- 12 Essai suppl. sur soudure d'angle: **oui** Inspecteur: **Francois Filbas**
- 13 Connaissances professionnelles: **non vérifiées** Repère: **LH1 & 141-LH-FM3**

14	Assemblage de qualification		Domaine de validité
15 Procédé(s) de soudage:	141		141, 142, 143, 145
16 Tôle ou tube:	T		P, T
17 Type de soudure:	BW		BW, FW
18 Groupe(s) de matériaux:	1.1		
19 Groupe(s) de matériaux d'apport:	FM3		FM1, FM2, FM3
20 Matériau d'apport (désignation):	S		S, M; nm
21 Gaz de protection:	EN ISO 14175 - 11		Gaz de protection semblable
22 Auxiliaires / Flux:			
23 Type de courant et polarité:	--		--
24 Épaisseur de matériau (mm):	10,00		
25 Épaisseur déposée (mm):	10,00		3,00 - 20,00
26 Diamètre extérieur du tube (mm):	50,00		≥ 25,00
27 Position de soudage:	H-L045		H-L045, PA, PB, PC, PD, PE, PF, PH
28 Détails concernant le soudage:	ss nb		ss nb, ss mb, bs, ss gb, ss fb

29 L'information additionnelle : est disponible sur la feuille jointe et/ou le DMOS

30	Type de contrôle	acceptées	Les demandes de PED 2014/68/EU du personnel Annexe I, 3.1.2. sont remplies. Autorité de certification: TÜV Rheinland Industrie Service GmbH Organisme notifié pour les équipements sous pression 0035 Organisme de certification du Certificat: 01 202 TR France/S-26 1306 Certificateur: Vincent Camut Date / lieu: LYON, 24/07/2026 Signature: _____  
31	Contrôle visuel	X	
32	Contrôle par radiographie	X	
35	Essai de texture	X	
38	Essai de pliage	X	

40 *) Apposer la feuille séparée s'il y a lieu.

41 Date de soudage: **25/06/2026**

42 Validité de la qualification **24/06/2029**

43 Prolongation conformément à 9.3a - Confirmation de la validité par le coordinateur en soudage / l'organisme d'examen / l'examineur tous les 6 mois suivants (voir 9.2).

Date	Signature	Fonction ou titre

Date	Signature	Fonction ou titre

de (D)
Schweißer-
Prüfungsbescheinigung

en (GB)
Welding Approval Test
Certificate

fr (F)
Certificat de qualification
de soudeur

1	Bezeichnung	1	Designation	1	Designation
2	Bezeichnung	2	Designation	2	Designation
3	Hersteller-Schweißanweisung	3	Manufacturer's Welding Procedure Specification	3	Descriptif d'un mode opératoire de soudage
4	Beleg-Nr.	4	Reference No.	4	N° de référence
5	Name des Schweißers	5	Welder's name	5	Nom du soudeur
6	Legitimation	6	Identification	6	Identification
7	Art der Legitimation	7	Method of identification	7	Méthode d'identification
8	Geburtsdatum und -ort	8	Date and place of birth	8	Date et lieu de naissance
9	Beschäftigt bei	9	Employer	9	Employeur
10	Vorschrift/Prüfnorm	10	Code/Testing standard	10	Code/Norme d'essai
11	Bemerkung	11	Remark	11	Remarque
12	Ergänzende Kehlnahtprüfung / Prüfer	12	Supplementary fillet weld / Examiner	12	Qualification supplémentaire sur soudure d'angle / Examineur
13	Fachkunde / Prüf-Nr.	13	Job knowledge / Test no.	13	Vérification des connaissances / N° d'essai
14	Prüfdaten - Angaben / Geltungsbereich	14	Weld test details / Range of approval	14	Détails de l'essai / Domaine de validité
15	Schweißverfahren	15	Welding process	15	Procédé de soudage
16	Produktform	16	Product type	16	Type de produit
17	Nahtart	17	Joint type	17	Type de joint
18	Grundwerkstoffgruppe(n)	18	Parent metal group	18	Groupe du métal de base
19	Schweißzusatz Gruppe(n)	19	Filler material group(s)	19	Groupe du métal d'apport
20	Schweißzusätze (Bezeichnung)	20	Filler material (designation)	20	Matériaux d'apport (désignation)
21	Schutzgas	21	Shielding Gas	21	Gaz de protection
22	Hilfsstoff / Pulver	22	Auxiliaries / flux	22	Auxiliaires / flux de soudure
23	Stromart und Polung	23	Type of current and polarity	23	Type de courant et polarité
24	Werkstoffdicke (mm)	24	Material thickness (mm)	24	Épaisseur du matériau (mm)
25	Dicke des Schweißguts (mm)	25	Deposited thickness (mm)	25	Épaisseur déposée (mm)
26	Rohraußendurchmesser (mm)	26	Pipe outside diameter (mm)	26	Diamètre extérieur du tube (mm)
27	Schweißposition	27	Welding positions	27	Positions de soudage
28	Schweißnaht Einzelheiten	28	Weld details	28	Détails de soudure
29	Zusätzliche Hinweise siehe beigefügtes Blatt und / oder Schweißanweisung	29	Additional information is available on attached sheet and / or welding procedure specification	29	Des informations supplémentaires sont données sur la feuille jointe et/ou sur la spécification de soudage
30	Art der Prüfung Angaben der Zertifizierungsstelle	30	Type of test Information of the certification body	30	Type d'essai / Informations de l'organisme de certification
31	Sichtprüfung	31	Visual Testing	31	Contrôle visuel
32	Durchstrahlungsprüfung	32	Radiographic testing	32	Contrôle par radiographique
33	Magnetpulverprüfung	33	Magnetic particle testing	33	Magnétoscopie
34	Makroschliff	34	Macro section	34	Macroscopie
35	Bruchprüfung	35	Fracture testing	35	Essai de texture
36	Ultraschallprüfung	36	Ultrasonic testing	36	Contrôle par ultrasons
37	Farbeindringprüfung	37	Penetrant testing	37	Contrôle par ressuage
38	Biegeprüfung	38	Bend testing	38	Essais de pliage
39	Zusatzprüfungen*	39	Additional tests*	39	Autres*
40	Falls nötig, Angaben auf Zusatzblatt	40	Append separate sheet if required	40	Sur feuille à joindre si nécessaire
41	Praktische Prüfung am	41	Practical examination on	41	Date de l'examen pratique
42	Gültigkeitsdatum	42	Validity date	42	Date de validité
43	Bestätigung der Gültigkeit durch die Schweißaufsichtsperson / den Prüfer / die Prüfstelle für die folgenden 6 Monate	43	Confirmation of the validity by employer/welding coordinator/examiner or examining body for the following 6 months	43	Confirmation de la validité par le superviseur de soudage / l'examineur / l'organisme de contrôle pour les 6 mois suivants

Certificat
selon 2014/68/EU app. I ven. 3.1.2.
de qualification de soudeur

1 Désignation: **EN ISO 9606-1 141 T BW FM5 S s10 D50 H-L045 ss gb**
2
3 Référence DMOS: **3B1F50-10** Référence du dossier: **73094323**
4 No. de document: (si approprié):
5 Nom et prénom du soudeur: **LESIEU, Harold**
6 Identification: **1.88.04.06.029.148**
7 Méthode d'identification: **Carte Sécu**
8 Date et lieu de naissance: **22/04/1988 à Cannes**
9 Employeur: **LIP INTERIM**
10 Code/norme d'essai: **EN ISO 9606-1:2017**
11 Commentaires: **NF EN 12732 - Annexe A - "conditions de tranchée"**
Domaine FW: t ≥ 3mm
12 Essai suppl. sur soudure d'angle: **oui** Inspecteur: **Francois Filbas**
13 Connaissances professionnelles: **non vérifiées** Repère: **LH2 & 141-LH-FM5**

14	Assemblage de qualification		Domaine de validité
15	Procédé(s) de soudage:	141	141, 142, 143, 145
16	Tôle ou tube:	T	P, T
17	Type de soudure:	BW	BW, FW
18	Groupe(s) de matériaux:	8.1	
19	Groupe(s) de matériaux d'apport:	FM5	FM5
20	Matériau d'apport (désignation):	S	S, M; nm
21	Gaz de protection:	EN ISO 14175 -11	Gaz de protection semblable
22	Auxiliaires / Flux:		
23	Type de courant et polarité:	--	--
24	Épaisseur de matériau (mm):	10,00	
25	Épaisseur déposée (mm):	10,00	3,00 - 20,00
26	Diamètre extérieur du tube (mm):	50,00	≥ 25,00
27	Position de soudage:	H-L045	H-L045, PA, PB, PC, PD, PE, PF, PH
28	Détails concernant le soudage:	ss gb	ss mb, bs, ss gb

29 L'information additionnelle : est disponible sur la feuille jointe et/ou le DMOS

30	Type de contrôle	acceptées	Les demandes de PED 2014/68/EU du personnel Annexe I, 3.1.2. sont remplies. Autorité de certification: TÜV Rheinland Industrie Service GmbH Organisme notifié pour les équipements sous pression 0035 Organisme de certification du 01 202 TR France/S-26 1307 Certificat: Vincent Camut Date / lieu: LYON, 24/07/2026 Signature: 
31	Contrôle visuel	X	
32	Contrôle par radiographie	X	
35	Essai de texture	X	

40 *) Apposer la feuille séparée s'il y a lieu.

41 Date de soudage: **25/06/2026**
42 Validité de la qualification **24/06/2029**

43 Prolongation conformément à 9.3a - Confirmation de la validité par le coordinateur en soudage / l'organisme d'examen / l'examineur tous les 6 mois suivants (voir 9.2).

Date	Signature	Fonction ou titre	Date	Signature	Fonction ou titre

de (D)
Schweißer-
Prüfungsbescheinigung

en (GB)
Welding Approval Test
Certificate

fr (F)
Certificat de qualification
de soudeur

1	Bezeichnung	1	Designation	1	Designation
2	Bezeichnung	2	Designation	2	Designation
3	Hersteller-Schweißanweisung	3	Manufacturer's Welding Procedure Specification	3	Descriptif d'un mode opératoire de soudage
4	Beleg-Nr.	4	Reference No.	4	N° de référence
5	Name des Schweißers	5	Welder's name	5	Nom du soudeur
6	Legitimation	6	Identification	6	Identification
7	Art der Legitimation	7	Method of identification	7	Méthode d'identification
8	Geburtsdatum und -ort	8	Date and place of birth	8	Date et lieu de naissance
9	Beschäftigt bei	9	Employer	9	Employeur
10	Vorschrift/Prüfnorm	10	Code/Testing standard	10	Code/Norme d'essai
11	Bemerkung	11	Remark	11	Remarque
12	Ergänzende Kehlnahtprüfung / Prüfer	12	Supplementary fillet weld / Examiner	12	Qualification supplémentaire sur soudure d'angle / Examineur
13	Fachkunde / Prüf-Nr.	13	Job knowledge / Test no.	13	Vérification des connaissances / N° d'essai
14	Prüfdaten - Angaben / Geltungsbereich	14	Weld test details / Range of approval	14	Détails de l'essai / Domaine de validité
15	Schweißverfahren	15	Welding process	15	Procédé de soudage
16	Produktform	16	Product type	16	Type de produit
17	Nahtart	17	Joint type	17	Type de joint
18	Grundwerkstoffgruppe(n)	18	Parent metal group	18	Groupe du métal de base
19	Schweißzusatz Gruppe(n)	19	Filler material group(s)	19	Groupe du métal d'apport
20	Schweißzusätze (Bezeichnung)	20	Filler material (designation)	20	Matériaux d'apport (désignation)
21	Schutzgas	21	Shielding Gas	21	Gaz de protection
22	Hilfsstoff / Pulver	22	Auxiliaries / flux	22	Auxiliaires / flux de soudure
23	Stromart und Polung	23	Type of current and polarity	23	Type de courant et polarité
24	Werkstoffdicke (mm)	24	Material thickness (mm)	24	Épaisseur du matériau (mm)
25	Dicke des Schweißguts (mm)	25	Deposited thickness (mm)	25	Épaisseur déposée (mm)
26	Rohraußendurchmesser (mm)	26	Pipe outside diameter (mm)	26	Diamètre extérieur du tube (mm)
27	Schweißposition	27	Welding positions	27	Positions de soudage
28	Schweißnaht Einzelheiten	28	Weld details	28	Détails de soudure
29	Zusätzliche Hinweise siehe beigefügtes Blatt und / oder Schweißanweisung	29	Additional information is available on attached sheet and / or welding procedure specification	29	Des informations supplémentaires sont données sur la feuille jointe et/ou sur la spécification de soudage
30	Art der Prüfung Angaben der Zertifizierungsstelle	30	Type of test Information of the certification body	30	Type d'essai / Informations de l'organisme de certification
31	Sichtprüfung	31	Visual Testing	31	Contrôle visuel
32	Durchstrahlungsprüfung	32	Radiographic testing	32	Contrôle par radiographique
33	Magnetpulverprüfung	33	Magnetic particle testing	33	Magnétoscopie
34	Makroschliff	34	Macro section	34	Macroscopie
35	Bruchprüfung	35	Fracture testing	35	Essai de texture
36	Ultraschallprüfung	36	Ultrasonic testing	36	Contrôle par ultrasons
37	Farbeindringprüfung	37	Penetrant testing	37	Contrôle par ressuage
38	Biegeprüfung	38	Bend testing	38	Essais de pliage
39	Zusatzprüfungen*	39	Additional tests*	39	Autres*
40	Falls nötig, Angaben auf Zusatzblatt	40	Append separate sheet if required	40	Sur feuille à joindre si nécessaire
41	Praktische Prüfung am	41	Practical examination on	41	Date de l'examen pratique
42	Gültigkeitsdatum	42	Validity date	42	Date de validité
43	Bestätigung der Gültigkeit durch die Schweißaufsichtsperson / den Prüfer / die Prüfstelle für die folgenden 6 Monate	43	Confirmation of the validity by employer/welding coordinator/examiner or examining body for the following 6 months	43	Confirmation de la validité par le superviseur de soudage / l'examineur / l'organisme de contrôle pour les 6 mois suivants

Certificat
selon 2014/68/EU app. I ven. 3.1.2.
de qualification de soudeur

- 1 Désignation: **EN ISO 9606-1 141/111 T BW FM3 S/B s15(3.0/12) D132 H-L045 ss nb**
- 2
- 3 Référence DMOS: **9A1F132-15** Référence du dossier: **73094323**
- 4 No. de document: (si approprié):
- 5 Nom et prénom du soudeur: **LESIEU, Harold**
- 6 Identification: **1.88.04.06.029.148**
- 7 Méthode d'identification: **Carte Sécu**
- 8 Date et lieu de naissance: **22/04/1988 à Cannes**
- 9 Employeur: **LIP INTERIM**
- 10 Code/norme d'essai: **EN ISO 9606-1:2017**
- 11 Commentaires: **NF EN 12732 - Annexe A - "conditions de tranchée"**
Domaine FW: t ≥ 3mm
- 12 Essai suppl. sur soudure d'angle: **oui** Inspecteur: **Francois Filbas**
- 13 Connaissances professionnelles: **non vérifiées** Repère: **LH5 & 141-LH-FM3 & 111-LH-FM3**

14	Assemblage de qualification		Domaine de validité	
15 Procédé(s) de soudage:	141	111	141, 142, 143, 145	111
16 Tôle ou tube:	T	T	P, T	
17 Type de soudure:	BW	BW	BW, FW	
18 Groupe(s) de matériaux:	1.1			
19 Groupe(s) de matériaux d'apport:	FM3	FM3	FM1, FM2, FM3	
20 Matériau d'apport (désignation):	S	B	S, M; nm	A, RA, RB, RC, RR, R, B
21 Gaz de protection:	EN ISO 14175-11		Gaz de protection semblable	
22 Auxiliaires / Flux:				
23 Type de courant et polarité:	=	=+		
24 Épaisseur de matériau (mm):	15,00	15,00		
25 Épaisseur déposée (mm):	3,00	12,00	141: 3,00 - 6,00	111: ≥ 3,00
26 Diamètre extérieur du tube (mm):	132,00	132,00		≥ 66,00
27 Position de soudage:	H-L045	H-L045	H-L045, PA, PB, PC, PD, PE, PF, PH	
28 Détails concernant le soudage:	ss nb	ss mb	ss nb, ss mb, bs, ss gb, ss fb	ss mb, bs

29 L'information additionnelle : est disponible sur la feuille jointe et/ou le DMOS

30 Type de contrôle	acceptées	Les demandes de PED 2014/68/EU du personnel Annexe I, 3.1.2. sont remplies. TÜV Rheinland Industrie Service GmbH Organisme notifié pour les équipements sous pression 0035 Organisme de certification du 01 202 TR France/S-26 1308 Certificat: Vincent Camut Date / lieu: LYON, 24/07/2026 Signature: 
31 Contrôle visuel	X	
32 Contrôle par radiographie	X	
35 Essai de texture	X	
		

40 *) Apposer la feuille séparée s'il y a lieu.

41 Date de soudage: **25/06/2026**

42 Validité de la qualification **24/06/2029**

43 Prolongation conformément à 9.3a - Confirmation de la validité par le coordinateur en soudage / l'organisme d'examen / l'examineur tous les 6 mois suivants (voir 9.2).

Date	Signature	Fonction ou titre	Date	Signature	Fonction ou titre

de (D) Schweißer- Prüfungsbescheinigung		en (GB) Welding Approval Test Certificate		fr (F) Certificat de qualification de soudeur	
1	Bezeichnung	1	Designation	1	Designation
2	Bezeichnung	2	Designation	2	Designation
3	Hersteller-Schweißanweisung	3	Manufacturer's Welding Procedure Specification	3	Descriptif d'un mode opératoire de soudage
4	Beleg-Nr.	4	Reference No.	4	N° de référence
5	Name des Schweißers	5	Welder's name	5	Nom du soudeur
6	Legitimation	6	Identification	6	Identification
7	Art der Legitimation	7	Method of identification	7	Méthode d'identification
8	Geburtsdatum und -ort	8	Date and place of birth	8	Date et lieu de naissance
9	Beschäftigt bei	9	Employer	9	Employeur
10	Vorschrift/Prüfnorm	10	Code/Testing standard	10	Code/Norme d'essai
11	Bemerkung	11	Remark	11	Remarque
12	Ergänzende Kehlnahtprüfung / Prüfer	12	Supplementary fillet weld / Examiner	12	Qualification supplémentaire sur soudure d'angle / Examineur
13	Fachkunde / Prüf-Nr.	13	Job knowledge / Test no.	13	Vérification des connaissances / N° d'essai
14	Prüfdaten - Angaben / Geltungsbereich	14	Weld test details / Range of approval	14	Détails de l'essai / Domaine de validité
15	Schweißverfahren	15	Welding process	15	Procédé de soudage
16	Produktform	16	Product type	16	Type de produit
17	Nahtart	17	Joint type	17	Type de joint
18	Grundwerkstoffgruppe(n)	18	Parent metal group	18	Groupe du métal de base
19	Schweißzusatz Gruppe(n)	19	Filler material group(s)	19	Groupe du métal d'apport
20	Schweißzusätze (Bezeichnung)	20	Filler material (designation)	20	Matériaux d'apport (désignation)
21	Schutzgas	21	Shielding Gas	21	Gaz de protection
22	Hilfsstoff / Pulver	22	Auxiliaries / flux	22	Auxiliaires / flux de soudure
23	Stromart und Polung	23	Type of current and polarity	23	Type de courant et polarité
24	Werkstoffdicke (mm)	24	Material thickness (mm)	24	Épaisseur du matériau (mm)
25	Dicke des Schweißguts (mm)	25	Deposited thickness (mm)	25	Épaisseur déposée (mm)
26	Rohraußendurchmesser (mm)	26	Pipe outside diameter (mm)	26	Diamètre extérieur du tube (mm)
27	Schweißposition	27	Welding positions	27	Positions de soudage
28	Schweißnaht Einzelheiten	28	Weld details	28	Détails de soudure
29	Zusätzliche Hinweise siehe beigefügtes Blatt und / oder Schweißanweisung	29	Additional information is available on attached sheet and / or welding procedure specification	29	Des informations supplémentaires sont données sur la feuille jointe et/ou sur la spécification de soudage
30	Art der Prüfung Angaben der Zertifizierungsstelle	30	Type of test Information of the certification body	30	Type d'essai / Informations de l'organisme de certification
31	Sichtprüfung	31	Visual Testing	31	Contrôle visuel
32	Durchstrahlungsprüfung	32	Radiographic testing	32	Contrôle par radiographique
33	Magnetpulverprüfung	33	Magnetic particle testing	33	Magnétoscopie
34	Makroschliff	34	Macro section	34	Macroscopie
35	Bruchprüfung	35	Fracture testing	35	Essai de texture
36	Ultraschallprüfung	36	Ultrasonic testing	36	Contrôle par ultrasons
37	Farbeindringprüfung	37	Penetrant testing	37	Contrôle par ressuage
38	Biegeprüfung	38	Bend testing	38	Essais de pliage
39	Zusatzprüfungen*	39	Additional tests*	39	Autres*
40	Falls nötig, Angaben auf Zusatzblatt	40	Append separate sheet if required	40	Sur feuille à joindre si nécessaire
41	Praktische Prüfung am	41	Practical examination on	41	Date de l'examen pratique
42	Gültigkeitsdatum	42	Validity date	42	Date de validité
43	Bestätigung der Gültigkeit durch die Schweißaufsichtsperson / den Prüfer / die Prüfstelle für die folgenden 6 Monate	43	Confirmation of the validity by employer/welding coordinator/examiner or examining body for the following 6 months	43	Confirmation de la validité par le superviseur de soudage / l'examineur / l'organisme de contrôle pour les 6 mois suivants