



CERTIFICAT DE QUALIFICATION/ APPROBATION DE SOUDEUR SELON NF EN ISO 9606-1 : 2017
WELDER APPROVAL TEST CERTIFICATE IN ACCORDANCE WITH EN ISO 9606-1 : 2017

Référentiel complémentaire / Additional requirements:

SYMBOLISATION Ass1: (A) NF EN ISO 9606-1 136 PFW FM1 Pt 8/8 PG ml
DESIGNATION

N° référence du DMOS : MO CM 080 1478 rev. 3

WPS reference N°

Repère assemblage : BNJE3

Sample identification

Nom / Name: BARON
Soudéur : Prénom / First name: Jean Baptiste
Welder Date de naissance / Date of birth: 14/09/1995
Lieu de naissance / Place of birth: Champigny Sur Marne

Identification : XP26V4Z38
Identification
Méthode d'identification : Carte d'identité
Identification method
Repère soudeur / Welder number: BNJE
☒ Non vérifiée / Not tested
☒ Non réalisé
Not performed



Employeur / Employer: Particulier
Compétence technologique / Job Knowledge: ☐ Acceptée / Acceptable
Assemblage supplémentaire sur soudure d'angle: ☐ Réalisé et conforme
Supplementary Fillet Weld Test Performed and acceptable

Variables de qualification Qualification variables		Référentiel associé Associated standard		Détail de l'épreuve pratique Weld test details Assemblage 1 Assembly 1 ☒			Domaine de validité de la qualification (1) Range of qualification (1) (1) Le domaine de validité est donné à titre indicatif seul la norme fait foi (1) The qualification range is provided for guidance, the standard is the only reference.	
Procédé(s) de soudage Welding process(es)	EN ISO 4063	Procédé/Process	(A)	136			136	
Mode de transfert Transfer mode	EN ISO 4063	Procédé/Process	(A)	/			/	
Type de courant et polarité Current type and polarity			(A)	CC		(+)	Variable non-essentielle	
Type de produit : Tôle (P) ou tube (T) Product type : Plate (P) or pipe (T)				P			P + T	
Type de soudure Type of weld				FW			FW	
Type d'assemblage : PIQUAGE Assembly type : Branch joint				P1a ☐	P1b ☐	P1c ☐	/	
Détails de soudage Weld details: gouging / backing			(A)	ml			sl, ml	
Groupe(s) matériau(x) de base Parent metal group(s)		CEN ISO TR 15608		1 / 1.1 /			(A) :	Groupes de 1 à 11 CEN ISO/TR 15608
Type(s) Matériau(x) d'apport et désignation Voir Note 1 au verso Filler metal type and designation See Note 1 overleaf			(A)	P	T 46 3 P M21 1 H5			R,P,V,W,Y,Z
Groupe(s) produit(s) d'apport Filler material(s) group			(A)	FM1			FM1 - FM2	
Gaz de protection ou flux Shielding gas or flux		EN ISO 14174 (flux) EN ISO 14175 (gaz)	(A)	M21			Variable non-essentielle	
Produits consommables auxiliaires Auxiliaries			(A)	/			Variable non-essentielle	
Épaisseur de matériau (mm) Parent metal Thickness (mm)		min		8			≥ 3	
		max		8			≥ 3	
Épaisseur métal déposé (mm) Deposited metal thickness (mm)			(A)	/			/	
Diamètre extérieur du tube (mm) Outside pipe diameter (mm)				/			D ≥ 500 mm (Fixe)	
Position de soudage Welding position		EN ISO 6947		PG			P.BW : / P.FW : Descendant T.BW : / T.FW : Descendant Piquage/ Branch : /	
Type de contrôle ou d'essai Type of tests				Effectué et accepté Performed and accepted		Non effectué Not performed		
				Ass. 1	Ass. Sup.	Ass. 1	Ass. Sup.	
Contrôle Visuel / Visual testing				☒	☐	/	/	
Radiographie / Radiography				☐	☐	☒	☒	
Ultrasons / Ultrasonic Testing				☐	☐	☒	☒	
Examen macroscopique / Macroscopic examination				☒	☐	☐	☒	
Essai de texture / Fracture test				☐	☐	☒	☒	
Essai de pliage / Bend test				☐	☐	☒	☒	
Examen / essai complémentaire(s) / Additional test(s)				☐	☐	☒	☒	

Lieu d'établissement Issued at	Date de début de validité Validity starting date	Date de fin de validité Valid until (date)	Examineur / Examiner Nom / Name	Emetteur / Issuer Nom & Date de l'établissement Name & Date of issue
SAINT HERBLAIN	03/07/2026	9.3 a ☒ 9.3 b ☐ 9.3 c ☐ 02/07/2029	BENOIT DE MULDER	ALEXANDRE DAVODEAU 08/07/2026

Nom - Fonction ou titre
Name - Position or title
Tampon de l'Organisme d'Examen
Stamp of Examining Body