



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 PD ml
DESIGNATION

SYMBOLISATION Ass2: (A) NF EN ISO 9606-1 136 PFW FM1 Pt 8/8 PF ml
DESIGNATION

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

Repère assemblage : BNJE1
Sample identification BNJE2



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
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

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

Variables de qualification Qualification variables		Référentiel associé Associated standard		Détail de l'épreuve pratique Weld test details				Domaine de validité de la qualification (1) Range of qualification (1)	
				Assemblage 1 Assembly 1 ☒		Assemblage 2 Assembly 2 ☒		(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		136	
Mode de transfert Transfer mode	EN ISO 4063	Procédé/Process	(A)	/		/		/	
Type de courant et polarité Current type and polarity			(A)	CC	(+)	CC	(+)	Variable non-essentielle	
Type de produit : Tôle (P) ou tube (T) Product type : Plate (P) or pipe (T)				P		P		P + T	
Type de soudure Type of weld				FW		FW		FW	
Type d'assemblage : PIQUAGE Assembly type : Branch joint				P1a	P1b	P1c	P1a	P1b	P1c
Détails de soudage Weld details: gouging / backing		(A)		ml		ml		sl, ml	
Groupe(s) matériau(x) de base Parent metal group(s)		CEN ISO TR 15608		1 / 1.1		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 PM21 1 H5	P	T 46 3 PM21 1 H5	RP,V,W,Y,Z	
Groupe(s) produit(s) d'apport Filler material(s) group			(A)	FM1		FM1		FM1 - FM2	
Gaz de protection ou flux Shielding gas or flux	EN ISO 14174 (flux) EN ISO 14175 (gaz)		(A)	M21		M21		Variable non-essentielle	
Produits consommables auxiliaires Auxiliaries			(A)	/		/		Variable non-essentielle	
Épaisseur de matériau (mm) Parent metal Thickness (mm)		min		8		8		≥ 3	
Épaisseur métal déposé (mm) Deposited metal thickness (mm)		max		8		8		≥ 3	
Diamètre extérieur du tube (mm) Outside pipe diameter (mm)			(A)	/		/		/	
Position de soudage Welding position	EN ISO 6947			PD		PF		D ≥ 75 mm (Rotation) pour PA, PB, PC et PD - D ≥ 500 mm (Fixe) P.BW : / P.FW : Plat, Corniche, Plafond, Montante T.BW : / T.FW : Plat, Corniche, Plafond, Montante Piquage/ Branch : /	

Type de contrôle ou d'essai Type of tests	Effectué et accepté Performed and accepted			Non effectué Not performed		
	Ass. 1	Ass. 2	Ass. Sup.	Ass. 1	Ass. 2	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

Confirmation de la validité par le responsable de l'activité soudage
de l'Employeur ou par l'Examineur / Organisme d'examen tous les
6 mois (voir § 9.2)

Prolongation for approval by Employer or the welding Coordinator for the following 6 months (refer to § 9.2)

Prolongation de la qualification par l'Examineur ou par l'Organisme d'Examen (voir § 9.3)

Prolongation for approval by Examiner or Examining Body (refer to § 9.3)

[illegible]

Note/ Note 1 :

Tableaux 4 et 5 du § 5.6 :

Le type d'enrobage ou de fil fourré de flux utilisé pour l'épreuve de qualification des soudeurs pour le soudage de la passe de fond sans support envers (ss nb) est le type d'enrobage ou de fil fourré de flux qualifié pour le soudage de la passe de fond en fabrication sans support envers (ss nb).

Tables 4 and 5 of § 5.6:

The type of covering or flux cored wire used in the qualification test of welders for root run welding without backing (ssnb) is the type of covering or flux cored wire qualified for root run welding in production with no backing (ssnb).