

RAPPORT D'EPREUVE SELON NF EN ISO 9606-1 : 2017
TEST REPORT IN ACCORDANCE WITH EN ISO 9606-1 : 2017

Référentiel complémentaire / Additional requirements:

SYMBOLISATION Ass1: (A) NF EN ISO 9606-1 141 T BW FM5 Ss 5.54 D 60.3 H-L045 ss, gb
DESIGNATION

N° référence du DMOS : 105

Repère assemblage : 105

WPSreference N°

Sample identification

Nom / Name : PIEROBON
Soudéur : Prénom / First name : Guilhem
Welder Date de naissance / Date of birth : 19/05/2002
Lieu de naissance / Place of birth : SAINT SEBASTIEN
Employeur / Employer : LES INTERIMAIRES PROFESSIONNELS INDUSTRIE TECHNIQUE
Compétence technologique / Job Knowledge : ☐ Acceptée / Acceptable
Assemblage supplémentaire sur soudure d'angle : ☐ Réalisé et conforme
Supplementary Fillet Weld Test Performed and acceptable

Identification : 170144202805
Identification
Méthode d'identification : Carte d'identité
Identification method
Repère soudeur / Welder number : PNGM
☒ 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 ☒			(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)	141			/	
Mode de transfert Transfer mode	EN ISO 4063	Procédé/Process	(A)	/			/	
Type de courant et polarité Current type and polarity			(A)	CC (-)			/	
Type de produit : Tôle (P) ou tube (T) Product type : Plate (P) or pipe (T)				T			/	
Type de soudure Type of weld				BW			/	
Type d'assemblage : PIQUAGE Assembly type : Branch joint				P1a ☐	P1b ☐	P1c ☐	/	
Détails de soudage Weld details: gouging / backing		(A)		ss, gb			/	
Groupe(s) matériau(x) de base Parent metal group(s)		CEN ISO TR15608		8 / 8.1 8 / 8.1			(A) :	/
Type(s) Matériau(x) d'apport et désignation Voir Note 1 au verso Filler metal type and designation See Note 1 overleaf			(A)	S	W 199 L		/	
Groupe(s) produit(s) d'apport Filler material(s) group			(A)	FM5			/	
Gaz de protection ou flux Shielding gas or flux	EN ISO 14174 (flux) EN ISO 14175 (gaz)		(A)	I1			/	
Produits consommables auxiliaires Auxiliaries			(A)	N1			/	
Épaisseur de matériau (mm) Parent metal Thickness (mm)				/			/	
Épaisseur métal déposé (mm) Deposited metal thickness (mm)		(A)		5,54			/	
Diamètre extérieur du tube (mm) Outside pipe diameter (mm)				60,3			/	
Position de soudage Welding position	EN ISO 6947			H-L045			P.BW : / P.FW : / T.BW : / T.FW : / 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 d'inspection Inspection date	Date de fin de validité Valid until (date)	Examineur / Examiner Nom / Name	Emetteur / Issuer Nom & Date de l'établissement Name & Date of issue
ST HERBLAIN	17/07/2026	9.3 a ☐ 9.3 b ☐ 9.3 c ☐ Non applicable Not applicable	DAMIEN ARDILLON	JUSTINE TIREAU 28/07/2026