



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 9606-1 141 T BW FM5 Ss 1.6 D 13.7 H-L045 ss, gb
DESIGNATION

N° référence du DMOS : 110A

WPSreference N°

Repère assemblage : 110A

Sample identification

141G

141G

Nom / Name : PIEROBON

Prénom / First name : Guilhem

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			141-142-143 et 145	
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)				T			T + Piquages angle ≥ 60°	
Type de soudure Type of weld				BW			BW - FW	
Type d'assemblage : PIQUAGE Assembly type : Branch joint				P1a ☐	P1b ☐	P1c ☐	/	
Détails de soudage Weld details: gouging / backing			(A)	ss, gb			ss, mb ; bs ; ss, gb FW : sl	
Groupe(s) matériau(x) de base Parent metal group(s)		CEN ISO TR 15608		8 / 8.1 8 / 8.1			(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)	S	W 199 L			SM
Groupe(s) produit(s) d'apport Filler material(s) group			(A)	FM5			FM5	
Gaz de protection ou flux Shielding gas or flux		EN ISO 14174 (flux) EN ISO 14175 (gaz)	(A)	I1			Variable non-essentielle	
Produits consommables auxiliaires Auxiliaries			(A)	N1			Variable non-essentielle	
Épaisseur de matériau (mm) Parent metal Thickness (mm)				1,6			FW : 1.6 à 3.2	
Épaisseur métal déposé (mm) Deposited metal thickness (mm)			(A)	1,6			1.6 à 3.2	
Diamètre extérieur du tube (mm) Outside pipe diameter (mm)				13,7			13.7 à 27.4	
Position de soudage Welding position		EN ISO 6947		H-L045			P.BW : / P.FW : / T.BW : Plat, Corniche, Plafond, Montante T.FW : Plat, Corniche, Plafond, Montante Piquage/ Branch : Plat, Corniche, Plafond, Montante	
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
ST HERBLAIN	17/07/2026	9.3 a ☒ 9.3 b ☐ 9.3 c ☐ 16/07/2029	DAMIAN ARDILLON 	JUSTINE TIREAU 28/07/2026

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)

Date
Date

Signature
Signature

Nom – Fonction ou titre
Name - Position or title

Date
Date

Signature
Signature

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

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).