

CERTIFICAT DE QUALIFICATION / APPROBATION DE SOUDEUR

Désignation(s) NF EN ISO 9606-1:2017 141 T BW+FW FM5/ S s1.6 D48.3 H-L045 ss gb

Code/Norme de qualification : **NF EN ISO 9606-1:2017** complément éventuel : /

N° de référence DMOS : **FP 141-041 / 632-2**

Nom et prénom du soudeur : **CHARLES Clément**

Repère du soudeur : **CC**

Identification : **Vérifiée**

Méthode d'identification : **N° de carte d'identité**

Date et lieu de naissance : **26/09/1991 ROUEN**

Employeur : **LIP LYON TUYAUTERIE ITN**

Repère(s) assemblage(s) : **CC 48 / CC FW**

Assemblage de qualification supplémentaire sur soudure d'angle : **Oui**

Connaissances professionnelles : **Non vérifiées**



Variables			Détails de l'épreuve pratique				Domaine de validité de la qualification
			Assemblage 1		Assemblage 2		
Procédé(s) de soudage (par. 4.2 & 5.2) Mode de transfert Courant/polarité	A = (-)	141				141 142 143 145	
	B					/	
Tôle (P), ou Tube (T) (par. 5.3)		Tube				T-P	
Type de soudure BW, FW, Piquage (angle) (par. 5.4)		BW				BW, FW et piquage>=60°	
Détail soudage BW, piquage (par. 5.9)	A	ss gb				ss mb ; bs ; ss gb	
	B					/	
Détail soudage FW (par. 5.9)	mono, multicouche					sl	
Groupe matériaux de base (par. 5.5) Elab./groupe (FD CR ISO/TR 15608)	N°1		8.1			Grp 1 à 11	
	N°2		8.1			/	
Type(s) de produits consommables de soudage (par.5.6)	A	S	FM5			S,M,nm Grp FM5	
	B					/	
Gaz de protection	A	I1				/	
	B					/	
Produits consommables auxiliaires		Gaz envers I1				/	
Epaisseur(s) mm	de l'assemblage	t	1.6			/	
	soudée A	s1	1.6			BW: 1.6 à 3.2 mm FW: 1.6 à 3.2 mm	
	soudée B	s2				/	
Diamètre extérieur (mm) (par. 5.7)		D	48.3			25 mm et plus	
Position de soudage (par. 5.8) NF EN ISO 6947		H-L045				P.BW : PA,PC,PE,PF	
						P.FW : PA,PB,PC,PD,PE,PF	
						T.BW : PA,PC,PE,PF (PH)	
						T.FW : PB,PD,PF (PH)	

Les renseignements complémentaires sont indiqués dans le DMOS référencé ci-dessus

Cette qualification de soudeur est conforme aux exigences essentielles de sécurité du § 3.1.2 de l'annexe I de la directive 2014/68/UE. Cette qualification est approuvée, par l'ASAP Organisme notifié 0851 et habilité répondant aux exigences du 2° et du 11° a) i. du R557-4-2 du code de l'environnement. L'ASAP conserve la propriété exclusive de l'approbation. L'approbation est incessible.

Pour une application sur des matériaux prévus par la directive 2014/29/UE, cette qualification de soudeur, prononcée par l'ASAP Organisme notifié 0851, est conforme aux exigences essentielles de sécurité du §3.2 de l'annexe I de cette même directive.

(1) : Aucun changement de type d'enrobage ou type de fil fourni de flux pour la passe de fond sans support envers (ss nb).

(2) : Sous réserve que le certificat soit signé tous les 6 mois par le responsable de l'activité soudage ou l'examinateur/organisme d'examen (page 2/2) conformément aux dispositions de la norme.

(3) : Le domaine de validité est donné à titre informatif, seule la norme fait foi.

Contrôles, examens et essais	Effectués et acceptés			Non vérifiés			
	Ass. 1	Ass. 2	FW	Ass. 1	Ass. 2	FW	
Visuel	Oui	/	Oui	/	X	/	Approuvé par : COLIN-BOSC Maxime
Radiographie	Oui	/	/	/	X	X	Inspecteur habilité : PUCHULUTEGUY Yann
Macroscopie	/	/	Oui	X	X	/	N° d'identifiant : 089
							Lieu de soudage : 33360 LATRESNE
							Date de départ de validité : 10/07/2026
							Prolongation : 9.3a
							Date de fin de validité (2) : 09/07/2029
							Date d'émission du certificat : 17/07/2026
							Coordonnées de l'agence 1 Avenue de la Libération 33360 LATRESNE 05-56-74-90-25
(*) Contrôle, examen, ou essai complémentaire	Annexer les fiches de résultats, si exigées						
ASAP Organisme notifié N°0851 www.asap-pression.com							



26-33-089-628646 876238 2026717130656633.pdf