



Certificat n° 333423-1015-221300

Identification particulière

ISI101617/32

FD/SI/756/1

CERTIFICAT DE QUALIFICATION/APPROBATION DE SOUDEUR

Désignation(s) EN ISO 9606-1 141 T BW FM1/ S s16 D114.3 PH ss nb
EN ISO 9606-1 141 T BW FM1/ S s2.2 D13.7 PH ss nb

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

N° de référence DMOS : 3561-141-53-gr1+141-Gr1-84

Nom et prénom du soudeur : TRIFI Silim

Repère du soudeur : TS

Identification : 1 86 11 13 063 033 40

Méthode d'identification : N° de Sécurité Sociale

Date et lieu de naissance : 16/11/1986 Miramas

Employeur : LIP INTERIM

Repère(s) assemblage(s) : TS+TS 1,2,3

Assemblage de qualification supplémentaire sur soudure d'angle : Non

Connaissances professionnelles : Non vérifiées



Variables

Détails de l'épreuve pratique

Domaine de validité de la qualification⁽³⁾

Assemblage 1

Assemblage 2

Procédé(s) de soudage (par. 4.2 & 5.2) Mode de transfert Courant/Polarité		Assemblage 1		Assemblage 2		
		A = (-)	141	141	141 142 143 145	
		B				/
Tôle (P), ou Tube (T), (par. 5.3).			T	T		T-P
Type de soudure BW, FW, Piquage (angle) (par. 5.4)			BW	BW		BW piquage>=60°
Détails soudage BW, piquage (par. 5.9)	A		ss nb	ss nb		ss nb ; ss mb ; bs ; ss gb ; ss fb
	B					/
Détails soudage FW (par. 5.9)		mono, multicouche				/
Groupe matériaux de base (par. 5.5)		N° 1		1.2	1.2	Grp 1 à 11
Elab./ groupe (FD CR ISO/TR 15608)		N° 2		1.2	1.2	
Type(s) de produits consommables de soudage (par. 5.6)	A	S	FM1	S	FM1	(1) S,M,nm Grp FM1, FM2
	B					(1) /
Gaz de protection	A		I1	I1		/
	B					/
Produits consommables auxiliaires						/
Epaisseur(s) mm	de l'assemblage	t	16	2.2		
	soudée A	s1	16	2.2		supérieure ou égale à 2.2 mm
	soudée B	s2				/
Diamètre extérieur (mm) (par. 5.7)		D	114.3	13.7		13.7 mm et plus
Position de soudage (par. 5.8) NF EN ISO 6947		PH		PH		P.BW : PA,PE,PF
						P.FW : /
						T.BW,Piquage : PA,PE,PF
						T.FW : /

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

Cette qualification de soudeur répond aux exigences essentielles de sécurité du point 3.1.2 de l'annexe 1 de la directive 2014/68/UE. Ce document vaut certificat d'approbation du soudeur.

(1) : Aucun changement de type d'enrobage ou type de fil fourré 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'examineur/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			Approuvé par l'ASAP
	Ass. 1	Ass. 2	FW	Ass. 1	Ass. 2	FW	
Visuel	OUI	OUI	/				Inspecteur habilité : François PAUTRAT
Ultrasons	OUI	OUI	/	/	/	/	N° d'identifiant : 028
Ressuage	/	/	/	X	X	/	Lieu de soudage : 13110 PORT DE BOUC
Texture	/	/	/	X	X	/	Date de soudage (départ validité) : 13/06/2018
Macroscopie	/	/	/	X	X	/	Prolongation : 9.3b
Pliage	/	/	/	X	X	/	Certificat valable jusqu'au (2) : 12/06/2020
Traction avec entaille	/	/	/	X	X	/	Date d'émission du certificat : 25/06/2018
Autre	/	/	/	X	X	/	Signature du manager opérationnel
							Coordonnées de l'agence
							Agence ASAP
							90 Boulevard Méridole
							Z.I. La Grand'Colle
							13110 PORT DE BOUC
							Tél.: 04-42-06-25-98 Fax: 04-42-06-24-17
(*) Contrôle, examen, ou essai complémentaire							
Annexer les fiches de résultats, si exigées							
ASAP							
Organisme notifié N° 0851							
Continental Square - BP 16757							
95727 ROISSY CDG CEDEX							

Document signé électroniquement. Ne doit pas comporter de mention manuscrite.

Son authenticité peut être constatée sur le portail de l'ASAP par la référence ci-contre :

18-13-028-333423_2018_8_1-092311.pdf



CERTIFICAT DE QUALIFICATION / APPROBATION DE SOUDEUR

Certificat n°	Page
333423-1015-221300	2/2

FD/SI/756/1/V

39 Confirmation de la qualification par le responsable de l'activité soudage ou l'examineur/organisme d'examen tous les 6 mois		Prolongation de la qualification par l'examineur de l'organisme d'examen					
40		Date, nom et signature de l'examineur	Organisme d'examen	Date de fin de validité			
25/12/18 Ruyal QS		23/01/2020 BEKRAR. B	ASAP 260	12/06/2022			
25/6/19 Ruyal QS		333423-1015-221300					
25/12/19 Ruyal QS							
25/6/2020 Ruyal QS							
25/01/21 DUCOURT CTN Directeur		B. BEKRAR 08/07/2022	ASAP 260	12/06/2024			
25/06/21 BAGHIDAT IRENERANCE A Q							
15/12/21 Greg Stella Directeur		507062-1015-313381					
10/06/22 Victoria GIGOUX Chargée d'affaires		Jacques PARRALES Insp. ASAP	ASAP 332	12/06/26			
01/06/23 Victoria GIGOUX Chargée d'affaires							
04/12/23 Victoria GIGOUX Chargée d'affaires							
12/03/24 FREDERICK		03/06/24 580376-1015-355184					
06/24 LESALL. ROACHE CTIM							
12/24 DUCOURT CTN Directeur JEU		09/06/2026 624328-1300-869492	ASAP 891	12/06/2028			
06/25 DUCOURT CTN Directeur JEU		D. ROGER					
12/2025 TAVAREZ - IWE BRYS							
Traduction des rubriques imprimées		Translation of printed text					
1 Certificat n° 06/2026 BOUTE - LIP - Charge affaires	Certificate N°						
2 Identification particulière	Particular reference						
3 Certificat de qualification/approbation de soudeur	Welder qualification/approval test certificate						
4 Désignation	Designation						
5 Code / Norme de qualification - Complément éventuel	Code / Testing standard - Possible supplement						
6 N° référence DMOS	Manufacturer's welding procedure specification (WPS)						
7 Nom et prénom du soudeur	Full name of welder						
8 Repère du soudeur	Welder's mark						
9 Identification	Welder's identification						
10 Méthode d'identification	Identification method						
11 Date et lieu de naissance	Date and place of birth						
12 Employeur	Employer						
13 Repère(s) assemblage(s)	Marking on test piece(s)						
14 Assemblage de qualification supplémentaire sur soudure d'angle : oui/non	Supplementary fillet weld test: yes / no						
15 Connaissances professionnelles : acceptées / non vérifiées	Job knowledge : acceptable / not verified						
16 Variables - Détails de l'épreuve pratique - Domaine de validité de la qualification (3)	Variables - Weld test details - Range of approval						
17 Procédé(s) de soudage	Welding process(es)						
18 Tôle (P) ou Tube (T)	Plate (P) or Tube (T)						
19 & 20 Type de soudure	Joint type						
21 Détails soudage	Weld details						
22 Groupe matériaux de base	Parent metal group						
23 Type(s) de produits consommables	Welding consumables						
24 Gaz de protection	Shielding gases						
25 Produits consommables auxiliaires	Auxiliaries consumables						
26 Epaisseur (mm)	Thickness (mm)						
27 Diamètre extérieur (mm)	Outside diameter (mm)						
28 Position de soudage	Welding position						
29 Les renseignements complémentaires sont indiqués dans le DMOS référencé ci-dessus	Additional information is available on WPS above mentioned						
30 Cette qualification de soudeur répond aux exigences essentielles de sécurité du point 3.1.2 de l'annexe 1 de la directive 2014/68/UE. Ce document vaut certificat d'approbation du soudeur	This welder qualification meets the essential safety requirements of section 3.1.2 of Annex 1 of Directive 2014/68/EU. This document is the welder's approval certificate.						
31 (1) : Aucun changement de type d'enrobage ou type de fil fourré de flux pour la passe de fond sans support envers (ssnb).	(1) : Without any type of covering or type of flux cored equivalence for the root run welding without backing (ss nb)						
32 (2) : Sous réserve que le certificat soit signé tous les 6 mois par le responsable de l'activité soudage ou l'examineur/organisme (page 2/2) conformément aux dispositions de la norme	(2) : Provided that the certificate is signed every 6 months by head welding activity or examiner/examining body (page 2/2) in accordance with the standard						
33 (3) : Le domaine de validité est donné à titre informatif, seule la norme fait foi	(3) : The qualification range is provided for guidance. The standard is the only reference						
34 Contrôles, examens et essais - Effectués et acceptés - Non vérifiés - Approuvé par l'ASAP	Type of examination - Performed and acceptable - Not verified - Approved by ASAP						
35 Visuel - Inspecteur habilité	Visual examination - Authorized inspector						
36 Radiographie / Ultrasons - N° d'identifiant	Radiography / Ultrasonic - Stamp Nr.						
37 Ressuage / Magnétoscopie - Lieu de soudage	Dye penetrant / Magnetic particle - Welding place						
38 Texture - Date de soudage (départ validité)	Fracture - Date of welding (validity of approval from)						
39 Macroscopie - Prolongation	Macroscopic - Prolongation						
40 Pliage - Certificat valable jusqu'au	Bend test - Validity of qualification until						
Traction avec entaille - Date d'émission du certificat	Notched tensile test - Date of issue						
Autre - Signature de l'inspecteur habilité - Coordonnées de l'agence	Other - Signature of the authorized inspector - Details of the agency						
- Coordonnées de l'agence	- Details of the agency						
(*) Contrôle, examen ou essai complémentaire	(*) Additional tests						
(**) Annexer les fiches de résultats, si exigées	(**) Append separate sheet if required						
Signature du manager opérationnel	Signature of the operational manager						
Confirmation de la qualification par le responsable de l'activité soudage ou l'examineur/organisme d'examen tous les 6 mois	Confirmation of validity by head welding activity or examiner/examining body for the following 6 months						
Prolongation de la qualification par l'examineur de l'organisme d'examen	Prolongation for qualification by examiner of the examining body						
Date - Nom, fonction ou titre, signature	Date - Name, position or title, signature						
Date, nom et signature de l'examineur	Date, name and signature of the examiner						
Organisme d'examen - Date de fin de validité	Examining body - Validity of approval until						

Rapport / report n° 624928-1900-869492
Identification particulière / particularly AFE-26-ISI05507

RAPPORT D'EXAMEN DE PROLONGATION D'UNE QUALIFICATION/ APPROBATION DE SOUDEUR OU D'OPERATEUR

Revalidation of welder or operator qualification/approval report

Référence de la qualification d'origine : 333423-1015-221300
Initial qualification reference

Référentiel de qualification : NF EN ISO 9606-1 :2017, §9.3 b)
Specification of qualification

Référentiel complémentaire : /
Additional specification

Nom et prénom du soudeur ou de l'opérateur : TRIFI Silim
Welder's or operator name and surname

Référence DMOAP : 2A rev.B
JPS references

Examen(s) réalisé(s) et éléments présentés Test performed and presented element			
Le nombre de soudure de prolongation	c	Les confirmations du certificat initial	C
Les conditions de soudage des soudures de prolongations	c	La traçabilité des opérations	C
Nature et étendue des contrôles et essais	c	Essais destructifs réalisés selon PEAQ026	NA
Certification des agents en charges des CND	c	Résultats des essais	C

(*) C : Conforme, NC : Non Conforme, NA : Non Applicable

Prolongation : Approuvée
Revalidation of issued

ASAP - Organisme notifié n° 0851
ASAP - Notified Body n° 0851
www.asap-pression.com

Cette prolongation de 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 prolongation de 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 prolongation de 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.

This revalidation of welder qualification complies the essential safety requirements of § 3.1.2 of Annex I to Directive 2014/68/EU and § 3.2 of Annex I to Directive 2014/29/EU. This revalidation of qualification is approved by ASAP NB0851 and authorized body that meets the requirements of 2° and 11° a) i. of R557-4-2 of the Environmental Code. ASAP retains exclusive ownership of the approval.

The approval is non-transferable.
For application on materials covered by Directive 2014/29/EU, this revalidation of WPQ, issued by ASAP Notified Body 0851, complies with the essential safety requirements of

Date d'examen : 09/06/2026

Revalidation date

Date de fin de validité de la prolongation : 12/06/2028

Validity end date

Nom et prénom de l'examineur : ROGER Damien
Authorized inspector name and surname

Nom et prénom du décisionnaire : BEKRAR Boubakeur
Authorized decision maker name and surname

DMOS N° 5I-b

EN ISO 9606-1 141 T BW FM5 /S s1,6 D33,4 PH SSNb

N° Affaire :
Qualification soudeur
QWOS :
520309-2012-33843

DETAIL PREPARATION DE L'ASSEMBLAGE

METAL DE BASE:			Plage de validité de la QWOS		DOMAINE D'APPLICATION DU DMOS					
Eléments	1	2	Epaisseurs [mm]		ELEMENT 1			ELEMENT 2		
Nuance	316L	316L	1,6 à 5,56		DN	Ø	Epaisseur t1	DN	Ø	Epaisseur t2
Norme	NF EN 10216-5 ou eq.	NF EN 10216-5 ou eq.	Diamètre [mm]		25	33,4	1,6	25	33,4	1,6
Groupe / Sous-groupe	8.1	8.1	> 25		Epaisseurs de métal déposées ou gorge de soudure visible					
Support :	☐ OUI ☒ NON		Procédés :							
Type :	Matière :		141							
Permanent :	☐ OUI ☐ NON									

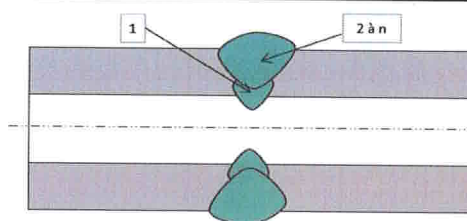
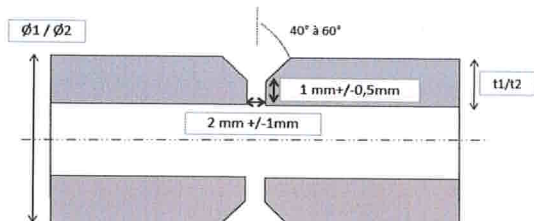
Type d'assemblage :

☒ BW ☐ FW ☐ Piquage

Préparation de l'assemblage

Répartition des passes

Nombre de passes = 2



PARAMETRES DE SOUDAGE ET PREPARATION DES BORDS

Préparation des bords		☒ Meulage	☐ Usinage	☐ Autre : ...
Pointage		Paramètres identiques à la première passe : ☒ Oui ☐ Non : Dmos n°		
N° des passes (renseigner le nombre de passes)		1	2 à n	
Position de soudage		PH	PH	
Procédé et degré de mécanisation		141 M	141 M	
Mode de transfert		/	/	
Métal d'apport groupe				
Désignation normalisée		ER 316 L / FM5	ER 316 L / FM5	
Désignation commerciale				
Marque				
Type d'enrobage ou de fourrage		/	/	
Ø (mm)		1,6 à 2,4	1,6 à 2,4	
Protection gazeuse ou flux				
Endroit	Désignation normalisée	I1	I1	
	Désignation commerciale	ARGON	ARGON	
	Type de buse & n°	Céramique n°6 à 12	Céramique n°6 à 12	
	Débit [l/min]	5 à 14	5 à 14	
Envers	Désignation normalisée	I1 ou N1	I1 ou N1	
	Désignation commerciale	ARGON ou AZOTE	ARGON ou AZOTE	
	Débit [l/min]	5 à 10	5 à 10	
Type de courant et polarité		DC-	DC-	
Electrode réfractaire : type et Ø		W Ø 1,6 à 2,4mm	W Ø 1,6 à 2,4mm	
Polarité de l'électrode		-	-	
Intensité I [A]		60 à 100	60 à 100	
Tension U [V]		10 à 11	10 à 11	
Vitesse de fil [m/min]		-	-	
Vitesse d'avance [mm/s]		0,75 à 1,5*	0,75 à 1,5*	
Apport chaleur Q $k \cdot U \cdot I \cdot 10^{-3}$ [kJ/mm] $k=111 \pm 0,8$ [141=0,6]		0,24 à 0,88*	0,24 à 0,88*	
Temp. De préchauffage (°C) mini				
Temp. entre passes (°C)			150 maxi	
Nettoyage entre passes			Brossage	
Gougeage ☐ OUI ☒ NON				
Post chauffage : durée et temp.				

T.T.A.S.

Vitesse de montée : °C/h
Vitesse de descente : °C/h
Temp. De palier : °C
Durée du palier : h

OBSERVATIONS

Pointage en 2, 3 ou 4 points équidistants suivant les paramètres de la 1ere passe. Points refondus lors du soudage
* Energies de soudage et vitesses de soudage données à titre indicatives car pas de restriction vis-à-vis de la QWOS

REVISION

A

Rédacteur : Arnaud D'AMATO

Le : 28/10/2024

VISA :

Vérificateur : Didier BERTHET

Le : 19/05/2026

VISA :



Certificat n° 333423-1015-221301

Identification particulière

ISI101617/32

FD/ISI/756/1

CERTIFICAT DE QUALIFICATION/APPROBATION DE SOUDEUR

Désignation(s) EN ISO 9606-1 141 T BW+FW FM5/ S s5.5 D60.3 PH ss gb
EN ISO 9606-1 141 T BW+FW FM5/ S s1.6 D13.7 PH ss gb

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

N° de référence DMOS : 3561-141-8bis-Gr8+141-Gr8-116+3561-141-95-Gr8

Nom et prénom du soudeur : TRIFI Silim

Repère du soudeur : TS

Identification : 1 86 11 13 063 033 40

Méthode d'identification : N° de Sécurité Sociale

Date et lieu de naissance : 16/11/1986 Miramas

Employeur : LIP INTERIM

Repère(s) assemblage(s) : TS+TS 1,2,3+TS 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 (3)
		Assemblage 1	Assemblage 2	
Procédé(s) de soudage (par. 4.2 & 5.2) Mode de transfert Courant/Polarité	A = (-)	141	141	141 142 143 145
	B			/
Tôle (P), ou Tube (T), (par. 5.3)		T	T	T-P
Type de soudure BW, FW, Piquage (angle) (par. 5.4)		BW	BW	BW, FW et piquage >= 60°
Détails soudage BW, piquage (par. 5.9)	A	ss gb	ss gb	ss mb ; bs ; ss gb
	B			/
Détails soudage FW (par. 5.9)		mono, multicouche		sl, ml
Groupe matériaux de base (par. 5.5)		N° 1	8.1	Grp 1 à 11
Elab./ groupe (FD CR ISO/TR 15608)		N° 2	8.1	
Type(s) de produits consommables de soudage (par. 5.6)	A	S	FM5	(1) S,M,nm Grp FM5
	B			(1) /
Gaz de protection	A	I1	I1	/
	B			/
Produits consommables auxiliaires		gaz envers I1	gaz envers I1	/
Epaisseur(s) mm	de l'assemblage	t	5.5	1.6
	soudée A	s1	5.5	1.6
	soudée B	s2		
Diamètre extérieur (mm) (par. 5.7)		D	60.3	13.7
Position de soudage (par. 5.8) NF EN ISO 6947		PH	PH	P.BW : PA,PE,PF
				P.FW : PA,PB,PC,PD,PE,PF
				T.BW,Piquage : PA,PE,PF
				T.FW : PA,PB,PC,PD,PF

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

Cette qualification de soudeur répond aux exigences essentielles de sécurité du point 3.1.2 de l'annexe 1 de la directive 2014/68/UE. Ce document vaut certificat d'approbation du soudeur.

(1) : Aucun changement de type d'enrobage ou type de fil fourré 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'examineur/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			Approuvé par l'ASAP
	Ass. 1	Ass. 2	FW	Ass. 1	Ass. 2	FW	
Visuel	OUI	OUI	OUI				Inspecteur habilité : François PAUTRAT N° d'identifiant : 028 Lieu de soudage : 13110 PORT DE BOUC Date de soudage (départ validité) : 13/06/2018 Prolongation : 9.3b Certificat valable jusqu'au (2) : 12/06/2020 Date d'émission du certificat : 25/06/2018 Signature du manager opérationnel 
Ultrasons	OUI	OUI	/	/	/	X	
Ressuage	/	/	/	X	X	X	
Texture	/	/	/	X	X	X	
Macroscopie	/	/	OUI	X	X	/	
Pliage	/	/	/	X	X	X	
Traction avec entaille	/	/	/	X	X	X	
Autre	/	/	/	X	X	X	
(*) Contrôle, examen, ou essai complémentaire							
Annexer les fiches de résultats, si exigées							
ASAP Organisme notifié N° 0851 Continental Square - BP 16757 95727 ROISSY CDG CEDEX							

Coordonnées de l'agence
Agence ASAP
90 Boulevard Mérindole
Z.I. La Grand'Colle
13110 PORT DE BOUC
Tél.: 04-42-06-25-98 Fax: 04-42-06-24-17

Document signé électroniquement. Ne doit pas comporter de mention manuscrite.

Son authenticité peut être constatée sur le portail de l'ASAP par la référence ci-contre :

18-13-028-333423_2018_8_1-092311.pdf



CERTIFICAT DE QUALIFICATION / APPROBATION DE SOUDEUR

Certificat n°	Page
333423-1015-221301	2/2

FD/S17561V

Confirmation de la qualification par le responsable de l'activité soudage ou l'examineur/organisme d'examen tous les 6 mois		Prolongation de la qualification par l'examineur de l'organisme d'examen		
Date	Nom, fonction ou titre, signature	Date, nom et signature de l'examineur	Organisme d'examen	Date de fin de validité
25/12/18	MP Penty R. Rep. RS	23/01/2020	ASAP 260	12/06/2022
25/12/19	MP Penty R. Rep. RS	BEKAR. B	ASAP 260	12/06/2024
25/12/19	MP Penty R. Rep. RS	428423-1015-266058	ASAP 260	12/06/2024
25/12/20	Rep. RS	08/07/2022	ASAP 260	12/06/2024
25/12/21	DUCOURT ctin Directeur	BEKAR. B	ASAP 260	12/06/2024
15/12/21	Greg Stella Directeur	507062-1015-313377	ASAP 332	12/06/26
01/12/22	Victoria GIGOUX - chargée d'affaires	Jacques PARRALES Insp. ASAP	ASAP 332	12/06/26
01/06/23	Victoria GIGOUX - chargée d'affaires	03/06/24 580576-1015-355185	ASAP 891	12/06/2028
04/12/23	Victoria GIGOUX - chargée d'affaires	09/06/2026 624328-1300-869821	ASAP 891	12/06/2028
12/12/24	FREDERICK	D. ROGER	ASAP 891	12/06/2028
06/24	LECALL S. Rep. CTIM			
12/24	DUCOURT ctin Directeur			
06/25	DUCOURT ctin Directeur			
12/2025	T. ALVAREZ - IWEORIS			

Traduction des rubriques imprimées	Translation of printed text
1 Certificat n° 06/2026 BOÛNE - LIP chargée affaires	Certificate N°
2 Identification particulière	Particular reference
3 Certificat de qualification/approbation de soudeur	Welder qualification/approval test certificate
4 Désignation	Designation
5 Code / Norme de qualification - Complément éventuel	Code / Testing standard - Possible supplement
6 N° référence DMOS	Manufacturer's welding procedure specification (WPS)
7 Nom et prénom du soudeur	Full name of welder
8 Repère du soudeur	Welder's mark
9 Identification	Welder's identification
10 Méthode d'identification	Identification method
11 Date et lieu de naissance	Date and place of birth
12 Employeur	Employer
13 Repère(s) assemblage(s)	Marking on test piece(s)
14 Assemblage de qualification supplémentaire sur soudure d'angle : oui/non	Supplementary fillet weld test: yes / no
15 Connaissances professionnelles : acceptées / non vérifiées	Job knowledge : acceptable / not verified
16 Variables - Détails de l'épreuve pratique - Domaine de validité de la qualification (3)	Variables - Weld test details - Range of approval
17 Procédé(s) de soudage	Welding process(es)
18 Tôle (P) ou Tube (T)	Plate (P) or Tube (T)
19 Type de soudure	Joint type
20 Détails soudage	Weld details
21 Groupe matériaux de base	Parent metal group
22 Type(s) de produits consommables	Welding consumables
23 Gaz de protection	Shielding gases
24 Produits consommables auxiliaires	Auxiliaries consumables
25 Epaisseur (mm)	Thickness (mm)
26 Diamètre extérieur (mm)	Outside diameter (mm)
27 Position de soudage	Welding position
28 Les renseignements complémentaires sont indiqués dans le DMOS référencé ci-dessus	Additional information is available on WPS above mentioned
29 Cette qualification de soudeur répond aux exigences essentielles de sécurité du point 3.1.2 de l'annexe 1 de la directive 2014/68/UE. Ce document vaut certificat d'approbation du soudeur	This welder qualification meets the essential safety requirements of section 3.1.2 of Annex 1 of Directive 2014/68/EU. This document is the welder's approval certificate.
(1) : Aucun changement de type d'enrobage ou type de fil fourré de flux pour la passe de fond sans support envers (ssnb).	(1) : Without any type of covering or type of flux cored equivalence for the root run welding without backing (ss nb)
(2) : Sous réserve que le certificat soit signé tous les 6 mois par le responsable de l'activité soudage ou l'examineur/organisme (page 2/2) conformément aux dispositions de la norme	(2) : Provided that the certificate is signed every 6 months by head welding activity or examiner/examining body (page 2/2) in accordance with the standard
(3) : Le domaine de validité est donné à titre informatif, seule la norme fait foi	(3) : The qualification range is provided for guidance. The standard is the only reference
30 Contrôles, examens et essais - Effectués et acceptés - Non vérifiés - Approuvé par l'ASAP	Type of examination - Performed and acceptable - Not verified - Approved by ASAP
31 Visuel - Inspecteur habilité	Visual examination - Authorized inspector
32 Radiographie / Ultrasons - N° d'identifiant	Radiography / Ultrasonic - Stamp Nr.
33 Ressuage / Magnétoscopie - Lieu de soudage	Dye penetrant / Magnetic particle - Welding place
34 Texture - Date de soudage (départ validité)	Fracture - Date of welding (validity of approval from)
35 Macroscopie - Prolongation	Macroscopic - Prolongation
36 Pliage - Certificat valable jusqu'au	Bend test - Validity of qualification until
37 Traction avec entaille - Date d'émission du certificat	Notched tensile test - Date of issue
38 Autre - Signature de l'inspecteur habilité - Coordonnées de l'agence	Other - Signature of the authorized inspector - Details of the agency
39 - Coordonnées de l'agence	- Details of the agency
(*) Contrôle, examen ou essai complémentaire	(*) Additional tests
(**) Annexer les fiches de résultats, si exigées	(**) Append separate sheet if required
Signature du manager opérationnel	Signature of the operational manager
39 Confirmation de la qualification par le responsable de l'activité soudage ou l'examineur/organisme d'examen tous les 6 mois	Confirmation of validity by head welding activity or examiner/examining body for the following 6 months
Prolongation de la qualification par l'examineur de l'organisme d'examen	Prolongation for qualification by examiner of the examining body
Date - Nom, fonction ou titre, signature	Date - Name, position or title, signature
Date, nom et signature de l'examineur	Date, name and signature of the examiner
Organisme d'examen - Date de fin de validité	Examining body - Validity of approval until

Rapport / report n° 624928-1900-869821
Identification particulière / particularly
AFE-26-ISI05507

RAPPORT D'EXAMEN DE PROLONGATION D'UNE QUALIFICATION/ APPROBATION DE SOUDEUR OU D'OPERATEUR

Revalidation of welder or operator qualification/approval report

Référence de la qualification d'origine : 333423-1015-221301

Initial qualification reference

Référentiel de qualification : NF EN ISO 9606-1 :2017, §9.3 b)

Specification of qualification

Référentiel complémentaire : /

Additional specification

Nom et prénom du soudeur ou de l'opérateur : TRIFI Silim

Welder's or operator name and surname

Référence DMOAP : 5I-b rev.A

JPS references

Examen(s) réalisé(s) et éléments présentés <i>Test performed and presented element</i>			
Le nombre de soudure de prolongation	c	Les confirmations du certificat initial	c
Les conditions de soudage des soudures de prolongations	c	La traçabilité des opérations	c
Nature et étendue des contrôles et essais	c	Essais destructifs réalisés selon PEAQ026	NA
Certification des agents en charges des CND	c	Résultats des essais	c
(*) C : Conforme, NC : Non Conforme, NA : Non Applicable			

Prolongation : Approuvée

Revalidation of issued

ASAP - Organisme notifié n° 0851

ASAP - Notified Body n° 0851

www.asap-pression.com

Cette prolongation de 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 prolongation de 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 prolongation de 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.

This revalidation of welder qualification complies the essential safety requirements of § 3.1.2 of Annex I to Directive 2014/68/EU and § 3.2 of Annex I to Directive 2014/29/EU. This revalidation of qualification is approved by ASAP NB0851 and authorized body that meets the requirements of 2° and 11° a) i. of R557-4-2 of the Environmental Code. ASAP retains exclusive ownership of the approval.

For application on materials covered by Directive 2014/29/EU, this revalidation of WPD, issued by ASAP Notified Body 0851, complies with the essential safety requirements of

Date d'examen : 09/06/2026

Revalidation date

Date de fin de validité de la prolongation : 12/06/2028

Validity end date

Nom et prénom de l'examinateur : ROGER Damien

Authorized inspector name and surname

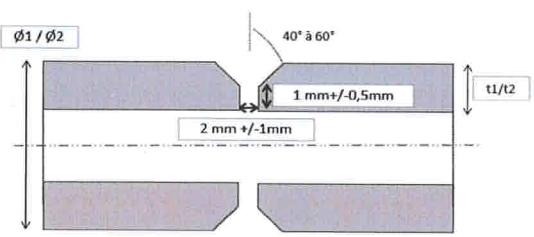
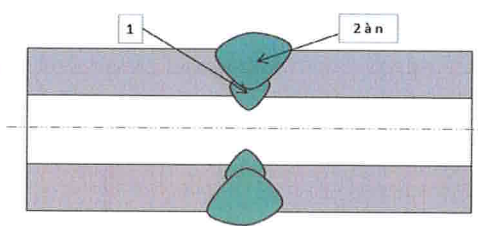
Nom et prénom du décisionnaire : BEKRAR Boubakeur

Authorized decision maker name and surname

	WPS - WELDING PROCEDURE SPECIFICATION DMOS - DESCRIPTIF DE MODE OPERATOIRE DE SOUDAGE		Reference	Rev. 02
			FAB-NUC-FOR-0001	p. 1/1

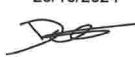
DMOS N° 2A	EN ISO 9606-1 141 T BW FM1 / S s5,56 D60,3 PH SSnb	N° Affaire :
		Qualification soudeur QMOS : 105172-2010-7010

DETAIL PREPARATION DE L'ASSEMBLAGE									
METAL DE BASE:			Plage de validité de la QMOS		DOMAINE D'APPLICATION DU DMOS				
Eléments	1	2	Epaisseurs [mm]	ELEMENT 1			ELEMENT 2		
Nuance	P235 ou P265	P235 ou P265	2 à 5,8	DN	Ø	Epaisseur t1	DN	Ø	Epaisseur t2
Norme	NF EN 10216-1 ou eq.	NF EN 10216-1 ou eq.	Diamètre [mm]	50	60,3	5,56	50	60,3	5,56
Groupe / Sous-groupe	1.1	1.1	>38,1						
Support :	☐ OUI ☒ NON		Procédés :	Epaisseurs de métal déposées ou gorge de soudure visible					
Type :	Matière :		141						
Permanent :	☐ OUI ☐ NON								

Type d'assemblage :		☒ BW ☐ FW ☐ Piquage
Préparation de l'assemblage		Répartition des passes
		Nombre de passes = 2 

PARAMETRES DE SOUDAGE ET PREPARATION DES BORDS				
Préparation des bords		☒ Meulage ☐ Usinage ☐ Autre : ...		
Pointage		Paramètres identiques à la première passe : ☒ Oui ☐ Non : Dmos n°		
N° des passes (renseigner le nombre de passes)	1	2 à n		
Position de soudage	PH	PH		
Procédé et degré de mécanisation	141 M	141 M		
Mode de transfert	/	/		
Métal d'apport groupe				
Désignation normalisée	ER 70 S-6 / W 42 3 W3Si1 / FM1	ER 70 S-6 / W 42 3 W3Si1 / FM1		
Désignation commerciale				
Marque				
Type d'enrobage ou de fourrage	/	/		
Ø [mm]	1,6 à 2,4	1,6 à 2,4		
Protection gazeuse ou flux				
Endroit	Désignation normalisée	It	It	
	Désignation commerciale			
	Type de buse & n°	Céramique n°6 à 12	Céramique n°6 à 12	
Envers	Débit [l/min]	9	9	
	Désignation normalisée	/	/	
	Désignation commerciale	/	/	
Type de courant et polarité		DC-	DC-	
Electrode réfractaire : type et Ø	W + lanthane Ø 1,6 à 2,4	W + lanthane Ø 1,6 à 2,4		
Polarité de l'électrode	-	-		
Intensité: I [A]	60 à 100	60 à 100		
Tension U [V]	9,8 à 11	9,8 à 11		
Vitesse de fil [m/min]	-	-		
Vitesse d'avance [mm/s]	0,75 à 1,5*	0,75 à 1,5*		
Apport chaleur Q	0,24 à 0,88*	0,24 à 0,88*		
k*U.I.10 ⁻³ [kJ/mm] k=[111±0,8] [141±0,6]	/	/		
Temp. De préchauffage (°C) mini	/	/		
Temp. entre passes (°C)	/	130		
Nettoyage entre passes	/	/		
Gougeage ☐ OUI ☒ NON	/	/		
Post chauffage : durée et temp.	/	/		

T.T.A.S.		OBSERVATIONS Pointage en 2, 3 ou 4 points équidistants suivant les paramètres de la 1ere passe. Points refondus lors du soudage * Energies de soudage et vitesses de soudage données à titre indicatives car pas de restriction vis-à-vis de la QMOS
Vitesse de montée :	°C/h	
Vitesse de descente :	°C/h	
Temp. De palier :	°C	
Durée du palier :	h	

REVISION B	Rédacteur : Arnaud D'AMATO Le : 28/10/2024 VISA : 	Vérificateur : Didier BERTHET Le : 19/05/2026 VISA : 
--------------------------	---	--

Programme d'examen RADIOGRAPHIQUE

Attestation pour reconduction de qualifications Soudeurs

Activité :	Reconduction de Qualif Soudeur AXIMA
Attestation N° :	ATTR-QS / ORTEC / 260522-1 Ind 1
Date :	22/05/2025
	Page : 1/1

Niveau de qualité des essais (opérateur / critères) :	SW : Radio : Macro :
	RCCM Niv 1 NF EN ISO 17636 niv. B / 10678-1 niv. 1 NF EN ISO 17639 / NF EN ISO 5817

Nombre total de QS à considérer pour cette attestation	2
--	---

* Repère des assemblages : N° = (FMOS / Rep. Soud / N°Chrono/pièces)

Soudeur (s) :	TRIF Slim	Repère Soudeur (s) :	TS
---------------	-----------	----------------------	----

Repère des assemblages (Numéro de soudure) *	N° QS à reconduire (Procès verbal)	Norme	Date de soudage	Procédé de soudage	Degré de mécanisation	Type de joint (Assemblage)	Dimension des assemblages soudés	Nuance produit d'apport	Position de soudage	N° de DMOS associé	Labo	Type d'essai	Résultat C NC	Numéro de PV associé
1 2A / TS / 01	333423-1015-221300	EN 9606-1 : 2017	21/05/2026	141	Manuel	BW	Ø 60,3 / ép. 5,56 mm	FM1	PH	DMOS N°2A	IS	Radio		
2 2A / TS / 02	333423-1015-221300	EN 9606-1 : 2017	21/05/2026	141	Manuel	BW	Ø 60,3 / ép. 5,56 mm	FM1	PH	DMOS N°2A	IS	Radio		
3 5-b / TS / 03	333423-1015-221301	EN 9606-1 : 2017	22/05/2026	141	Manuel	BW	Ø 33,4 / ép. 1,6 mm	FM5	PH	DMOS N°5-b	IS	Radio		
4 5-b / TS / 04	333423-1015-221301	EN 9606-1 : 2017	22/05/2026	141	Manuel	BW	Ø 33,4 / ép. 1,6 mm	FM5	PH	DMOS N°5-b	IS	Radio		
5														
6														
7														
8														
9														
10														
11														
12														
13														
14														
15														
16														
17														
18														

L'organisation AXIMA certifie que les informations mentionnées ci-dessus sont correctes.

Nous certifions également les points suivants :

- ➡ Les soudeurs mentionnés ci-dessus effectuent régulièrement des travaux de soudage dans le cadre des qualifications énumérées (procédés, type de produit, type de soudure, groupe de matériaux de base, produits consommables, épaisseur, diamètre, position de soudage, détails de soudage, sous-groupe de matériaux...), et ceci sans interruption de plus de 6 mois dans le cadre du domaine de validité de sa qualification et il n'existe aucune raison particulière de remettre en cause l'habileté manuelle et la compétence technologique du soudeur suivant le référentiel applicable répondant en tout point au paragraphe lié à la prolongation de qualification.
- ➡ Les soudures de production effectuées par le(s) soudeur(s) mentionné(s) dans le tableau ci-dessus répondent à la qualité exigée et aux exigences du référentiel applicable (notamment respect de la position de soudage)
- ➡ Toutes les reconductions semestrielles comportant les fiches de contrôles semestrielles sont réalisées en interne par le fabricant ou par l'employeur et sont confirmées tous les six mois et toutes les conditions ci-dessus sont remplies et conservées dans un dossier avec le certificat de qualification du soudeur.

Cette attestation est valable pour les qualifications listées dans le tableau ci-dessus.

Renseignement documentaire	Inspection / Organisme	Nom	Date	Visa	Fonction
		BERTHET Didier	22/05/2026		Coordinateur soudage / Représentant AXIMA

	RAPPORT DE CONTROLE PAR RADIOGRAPHIE RADIOGRAPHIC TESTING REPORT	Affaire ISI / Business number :	AFE-26-ISI05507
		N° de commande : Order number	/
		Date d'intervention : Intervention date	Du 04/06/2026 au 04/06/2026
		Client / Customer :	LIP LYON NUCLEAIRE
		Projet / Project :	/
		Clé unique rapport / Unique ID :	6e11e2f2-6783-42a1-b838-eaf37f5c608e V1
N° de rapport / report number : 1 V1			

Client / Customer	LIP LYON NUCLEAIRE	Agence /Filiale Agency /Branch	PORT DE BOUC Z.I. la Grand'Colle - 90 boulevard de la Méridole 13110 PORT-DE-BOUC INSTITUT DE SOUDURE INDUSTRIE SASU Bobigny RCS 414 728 964 Institut de Soudure Industrie Batiment Renan - 45 rue des 3 sœurs - CS 40009 - 95926 Roissy Charles De Gaulle Cedex www.isgroupe.com / +33 1 49 90 36 00
Contact client Customer contact	ROGER		
Lieu d'intervention Place of intervention	IS PDB		

Nom de l'opérateur de prise de vue (exécution) / Name of the shooting operator (execution) : LUCAS BARRETO Numéro de certification / Certification number : BO1-029353		Signature / Signature 
Nom de l'agent de contrôle (interprétation) : JOHN CORRE Name of the control agent (interpretation) Numéro de certification / Certification number : BO2-029192		
Date du rapport / Date of report : 05/06/2026		

Identification de l'élément examiné / Identification of the element examined			
Repère de l'équipement examiné Mark of equipment checked	/	Mode d'élaboration Method of preparation	Soudé Welded
Autre référence ou Plan Other reference or plan	/	Traitement thermique Heat treatment	Non
Matériau(x) / Material	AC ET INOX /	Stade de l'examen Review stage	Après refroidissement After cooling
Nuance / Grade	/	Etendue du contrôle Scope of control	100% de la soudure (incluant le métal de base sur 10mm de part et d'autre) / 100% of the weld (including base metal up to a distance of 10mm on each side)

Documents de référence / Reference documents			
Exécution suivant Execution according	NF EN ISO 17636-1 (08/2022)	Classe ou catégorie Class or category	B
Interprétation suivant Interpretation according	NF EN ISO 10675-1 (12/2021)	Classe ou catégorie Class or category	NIV.1
Complément si requis Complement if required	/		

Résultats – Interprétation / Results - Interpretation										
N° co : Numéro de Conditions Opératoires / Operating condition number						(1) Si requis / If required		C : Conforme / Conform NC : Non conforme / Not conform		
N° co	Repère élément examiné et repère soudeur (1) Checked element mark and welder ID (1)	Repère Film Film mark	Densité Density	Note ITO (1)	IQI Vu IQI discerned	Type de défauts (Ref No. ISO 6520-1) Type of defects	Position (mm) Position	Dimensions (mm) Sizes	Conformité (C / NC) Conformity	Observations Remarks
1	2A TS 01	A/B	3.5	/	14	Sans défaut no defect			C	
1	2A TS 02	A/B	3.3	/	14	Sans défaut no defect			C	
2	5I TS 03	A/B/C	4	/	17	Sans défaut no defect			C	
2	5I TS 04	A/B/C	4	/	17	Sans défaut no defect			C	

	RAPPORT DE CONTROLE PAR RADIOGRAPHIE RADIOGRAPHIC TESTING REPORT	Affaire ISI / Business number : AFE-26-ISI05507
		N° de commande : /
		Date d'intervention : Du 04/06/2026 au 04/06/2026
		Client / Customer : LIP LYON NUCLEAIRE
		Projet / Project : /
Clé unique rapport / Unique ID : 6e11e2f2-6783-42a1-b838-eaf37f5c608e V1		
N° de rapport / report number : 1 V1		

Source de rayonnement / Radiation source							
Nature Nature	Marque générateur X ou projecteur Gamma Brand of X-ray devices or gamma-ray projector	Type/modèle générateur X ou projecteur Gamma Type/model X-ray device or gamma-ray projector	N° de projecteur Gamma Gamma-ray Projector ID	Dimensions foyer ou radioélément (mm) Source size	Activité (TBq) Activity	Tension maxi (kV) Max voltage	Intensité maxi (mA) Max intensity
RX	GE	ERESCO 42MF4		3*3		200	4.5

Conditions opératoires / Operating conditions													
N° CO	Elément examiné Checked element			Technique Opératoire / Operating technical								Complément ASME ASME complement	
	Ø ou Diamètre Nominal Nominal diameter	Epaisseur (mm) Thickness	Procédé de soudage Welding process	Type de prise de vue Exposure technique	Paroi traversée ⁽²⁾ Wall crossed	Image radio ⁽³⁾ Radio image	Epaisseur traversée (mm) Crossed thickness	Epaisseur radiographiée (mm) Radiographic thickness	Distance source-film (mm) Source-film distance	Nombre d'exposition Number of exposures	Nombre de film par exposition Number of film/exposure	Distance source-objet (mm) Source-object distance	Distance Film-objet (côté source) (mm) Film-object distance
1	60.3	5.54	141	4	DP	DI	11.08	11.08	810	2	1	/	/
2	33.4	1.6	141	5	DP	DI	3.2	3.2	700	3	1	/	/

⁽²⁾ SP: simple paroi / single-wall technique – DP: double paroi / double-wall technique

⁽³⁾ SI: simple image / single image – DI: double image / double image

C O	Système Film / Film system					Ecrans / Screen (mm)			Filtres / Filter		IQI					Paramètres / Settings				
	Marque ⁽⁴⁾ / Brand	Type / Type	Classe / Class	Format (cm) Format	Technique ⁽⁵⁾ Technical	Nature / Nature	Antérieur – Ep Front - thickness	Intermédiaire Ep Intermediate Thickness	Postérieur -Ep Back - Thickness	Nature / Nature	Antérieur – Ep Front - thickness	Postérieur -Ep Back - Thickness	Type Type	Caractéristiques Characteristics	Position ⁽⁶⁾ / Position	Indice requis Required indice	Rayonnement Radiation	Tension (kV) Voltage(kV)	Intensité (mA) Intensity (mA)	Temps exposition Exposure time
1	C	MX125	C3	10x20	Sf	Pb	0.027	/	0.027	Pb	N/A	2	EN/ISO 19232-1	W 13 FE	S	W14 - 0.16	RX	200	4.5	001'' 32"
2	C	MX125	C3	10x20	Sf	Pb	0.027	/	0.027	Pb	N/A	2	EN/ISO 19232-1	W 13 FE	S	W17 - 0.080	RX	150	6	000' 36

⁽⁴⁾ A: AGFA / C: Carestream

⁽⁵⁾ SF: simple film – Single film - DF: double film / double film MF: multi-film / multi-film

⁽⁶⁾ S: Côté Source / Source side- F: Côté Film – film side

Type d'assemblage et type de prise de vue / Assembly type and exposure technique												
												13 - Autre

Traitement des films / Film processing : Automatique / Automatic			
Marque de la chimie Chemical brand	Carestream	Marque/type de la machine Brand/type machine	AGFA - STRUCTURIX NDT-M ECO
Température du révélateur (°C) Developer temperature	26.0		
Temps du cycle de développement (min) Development cycle time (min)	08' 00		

Matériel Equipment	Marque Brand	Modèle Model	N° Identification ID Number	Date de fin de validité Expiration date
Densitomètre / densitometer	X-RITE	301	BPISS003434	26/09/2026
Négatoscope / Illuminator	WILNOS	HI SUPER	015142	17/07/2026