



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 5.6 D 60.3 H-L045 ss, gb
DESIGNATION

N° référence du DMOS : 105
WPSreference N°

Repère assemblage : DDAU 105
Sample identification

Nom / Name : ANDRIEU	Identification : 200935357010
Soudeur : Welder	Prénom / First name : David Date de naissance / Date of birth : 12/08/1991 Lieu de naissance / Place of birth : BFEST
Employeur / Employer : STIA	Méthode d'identification : Carte d'identité Identification method
Compétence technologique / Job Knowledge : Assemblage supplémentaire sur soudure d'angle : Supplementary Fillet Weld Test	Repère soudeur / Welder number : DDAU ☒ Non vérifiée / Not tested ☒ Non réalisé Not performed
☐ Acceptée / Acceptable ☐ Réalisé et conforme Performed and acceptable	

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	☐
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)		5,6	/
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	24/07/2026	9.3 a ☒ 9.3 b ☐ 9.3 c ☐ Non applicable Not applicable	DAMIEN ARDILLON 	JUSTINE TIREAU

30/07/2026