



CERTIFICAT DE QUALIFICATION/ APPROBATION DE SOUDEUR SELON NF EN ISO 9606-2 : 2005
WELDER APPROVAL TEST CERTIFICATE IN ACCORDANCE WITH EN ISO 9606-2 : 2005

Référentiel complémentaire / Additional requirements:

SYMBOLISATION Ass1: (A) NF EN ISO 9606-2 131 P FW 22 / St 6/6 PD sl
DESIGNATION

N° référence du DMOS : 131 P FW Gr22 St6 PD sl 01
WPS reference N°

Repère assemblage : PNFN4
Sample identification

Nom / Name: PERRON
Soudéur : Prénom / First name: Florian
Welder Date de naissance / Date of birth: 22/04/2000
Lieu de naissance / Place of birth: BREST
Employeur / Employer: LIP INTERIM
Compétence technologique / Job Knowledge: ☐ Acceptée / Acceptable ☒ Non vérifiée / Not tested
Identification : 180564352504
Identification
Méthode d'identification : Carte d'identité
Identification method
Repère soudeur / Welder number : PNFN



Variables de qualification Qualification variables	Référentiel associé Associated standard	Détail de l'épreuve pratique Weld test details Assemblage 1 Assembly 1 ☒		Domaine de validité de la qualification (1) Range of qualification (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)	131
Type de courant et polarité Current type and polarity		(A)	CA	(+)
Type de produit : Tôle (P) ou tube (T) Product type : Plate (P) or pipe (T)			P	P + T
Type de soudure Type of weld			FW	FW
Détails de soudage Weld details: gouging / backing		(A)	sl	sl
Groupe(s) matériau(x) de base Parent metal group(s)	CEN ISO TR 15608		22	21, 22
Type(s) Matériau(x) d'apport et désignation Voir Note 1 au verso Filler metal type and designation See Note 1 overleaf		(A)	S	SAI 5183
Gaz de protection ou flux Shielding gas or flux	EN ISO 14174 (flux) EN ISO 14175 (gaz)	(A)	I1	Augmentation maximum de la teneur en He < 50%
Produits consommables auxiliaires Auxiliaries		(A)	/	/
Épaisseur de matériau (mm) Parent metal Thickness (mm)		min max	6 6	≥ 3 ≥ 3
Épaisseur métal déposé (mm) Deposited metal thickness (mm)		(A)	/	/
Diamètre extérieur du tube (mm) Outside pipe diameter (mm)			/	D ≥ 150 mm (Rotation) pour PA, PB et PC - D ≥ 500 mm (Fixe)
Position de soudage Welding position	EN ISO 6947		PD	P.BW : / P.FW : PA, PB, PC, PD, PE, PF T.BW : / T.FW : PA, PB, PD
Type de contrôle ou d'essai Type of tests			Effectué et accepté Performed and accepted	Non effectué Not performed
			Ass. 1	Ass. 1
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
BREST	10/07/2026	09/07/2028	PIERRE LE GALL 	BREUX D'ARCHEVILLE 21/07/2026

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