# CERTIFICAT DE QUALIFICATION DE SOUDEUR SUIVANT : ISO 9606-1

*WELDER QUALIFICATION TEST CERTIFICATE ACCORDING TO : ISO9606-1*

**Symbolisation / *Designation:*** ISO 9606-1 141 T BW FM5 S s1.6/8.8 D17/60.3 H-L045 ss gb

Référence DMOS / *WPS N°* MFM 141/233 et MFM 141/19

Nom du soudeur / *Welder's name* RESCH Yohan

Identification CNI

Repère / *Mark* RHYN

Date et lieu de naissance / *Date and place of birth* : 05/03/2004 / Mulhouse

Employeur / *Employer* Lip Epinal Industrie Technique et Nucléaire

Code/Norme de qualification / *Code / testing standard* NF EN ISO 9606-1 Edition 08/2017

Certificat N° / *Certificate N°*
***QPAP-FR-26-11085-V3***

Photographie *Photograph*
Non fournie *Not provided*

Assemblage supplémentaire de qualification sur soudure FW *Supplementary test piece for FW qualification* ☒Oui / *Yes* ☐Non / *No*
Ep./th. =☒ *10mm ou* ☐

Connaissances professionnelles / *Job knowledge* ☐Acceptées / *Acceptable* ☒Non vérifié *Not tested*

| Variables | | Détails de l'épreuve pratique / *Weld test details* | | Domaine de validité de la qualification *Range of qualification* |
|---|---|---|---|---|
| | | Assemblage 1 | Assemblage 2 | |
| . Procédé(s) de soudage / *Welding process* | A | 141 | 141 | 141 - 142 - 143 - 145 |
| | B | | | Sans objet |
| . Mode de transfert / *Transfer mode* | A | | | Sans objet |
| | B | | | Sans objet |
| . Tôle (P) ou tube (T) / *Plate or Pipe* | | Tube (T) | Tube (T) | T - P |
| . Type de soudure / *Joint type* | | BW | BW | BW - FW - Piquage α ≥ 60° |
| . Groupe(s) matériau(x) de base *Parent material group* | | 8.1 | 8.1 | Groupes 1 à 11 |
| . Groupe(s) matériau(x) d'apport *Filler material group* | N°1 | FM5 | FM5 | FM5 |
| | N°2 | | | Sans objet |
| . Produits consommables de soudage / désignat. *Filler material designation* | A | S | S | nm - M - S |
| | B | | | Sans objet |
| . Gaz de protection / *Shielding gas* | A | I1-Ar | I1-Ar | Sans objet |
| | B | | | Sans objet |
| . Prod. consommables auxiliaires (ex. protect. envers) / *Auxiliaries consumables (eg. backing gas)* | A | N1 - N | N1 - N | |
| | B | | | |
| . Type de courant et polarité *Type of current and polarity* | A | CC- | CC- | Sans objet |
| | B | | | Sans objet |
| . Epaisseur du matériau / *Material thk*Material thk | | 1,6 | 8,8 | FW : t ≥ 1.6 |
| . Epaiss. déposée (mm) / *Deposited thickness*Deposited thickness (mm) | A | 1,6 | 8,8 | BW : 1.6 à 17.6 |
| | B | | | Sans objet |
| . Diamètre extérieur du tube(mm) / *Outside pipe diameter* | | 17 | 60,3 | ≥ 17 |
| . Position de soudage / *Welding position* | A | H-L045 | H-L045 | H-L045 - PA - PB - PC - PD - PE - PF - PH |
| | B | | | Sans objet |
| . Détails concernant le soudage / *Weld details* | A | ss gb | ss gb | BW : ss,gb/ss,mb/bs - FW : sl/ml |
| | B | | | Sans objet |
| . Multicouche / Monocouche *Multi-layer / Single layer* | A | ml | ml | Sans objet |
| | B | | | Sans objet |

*Toute utilisation frauduleuse de ce document sera passible de poursuite*

**Date du soudage / *Welding date :*** *22/10/2026*

**Cette qualification satisfait aux exigences essentielles de sécurité spécifiées au paragraphe 3.1.2 de l'annexe I de la directive 2014/68/UE. Ce certificat fait office d'attestation d'approbation de soudeur (ON n° 0082).**

*This qualification certificate assessed to the essential safety requirements stated by paragraph 3.1.2 of appendix I of the directive 2014/68/EU. This certificate acts as approval certificate of welder (NB n° 0082).*

Qualification émise et approuvée par Apave le03-11-2026

Organisme d'examen / *Examining body* : **Apave**
Agence de / *Office location*: METZ
Nom de l'inspecteur / *Inspector's name :* Benoit CONTIN

Visa / *Signature* :

Coordonnées de votre agence / *Address of your local APAVE office* 8 Rue Pierre Simon de Laplace 57070 Metz - France

**Objet de la révision :** Correction épaisseur soudée

**CERTIFICAT DE QUALIFICATION DE SOUDEUR SUIVANT : ISO 9606-1**
*WELDER QUALIFICATION TEST CERTIFICATE ACCORDING TO : ISO9606-1*

***QPAP-FR-26-11085-V3***

| TYPE DE CONTROLE ou D'ESSAIS *TYPE OF QUALIFICATION TESTS* | Effectué et accepté *Performed & accepted* | Non vérifié *Not tested* |
|---|---|---|
| Visuel / *Visual* | ☒ | ☐ |
| Radiographie / *Radiography* | ☒ | ☐ |
| Texture / *Fracture* | ☐ | ☒ |
| Pliage / *Bend* | ☐ | ☒ |
| Traction avec entaille Notch tensiletest | ☐ | ☒ |
| Macroscopie / *Macro exam* | ☐ | ☒ |
| Ultrasons / *US. testing* | ☐ | ☒ |

| Assemblage d'angle supplémentaire *Supplementary fillet weld* | Effectué et accepté *Performed & accepted* | Non vérifié *Not tested* |
|---|---|---|
| Visuel / *Visual* | ☒ | ☐ |
| | | |
| Texture / *Fracture* | ☐ | ☒ |
| | | |
| | | |
| Macroscopie / *Macro exam* | ☒ | ☐ |
| | | |

Méthode choisie pour la prolongation / *Chosen method for the extension*

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| ☒§ 9.3 a) Nouvelle QS tous les 3 ans | Valable jusqu'au *Valid until* 21-10-2029 | ☐§ 9.3 b) Prolongation tous les 2 ans | Valable jusqu'au *Valid until* | § 9.3 c) EN ISO 3834-2 ou 3 | ☐ |

Confirmation de validité par l'employeur pour les 6 mois suivants (§ 9)
*Confirmation of validity by employer for the following 6 months (§ 9)*

| Date | Visa / *Signature* | Fonction ou titre / *Position or title* | Date | Visa / *Signature* | Fonction ou titre / *Position or title* |
|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |

Prolongation de validité par l'organisme d'examen pour les 2 années suivantes (§ 9.3b)
*Prolongation for qualification by examining body for the following 2 years (§ 9.3b)*

| Date | Validité / *Validity* | Nom / *Name* | Visa / *Signature* | Tampon / *Stamp* |
|---|---|---|---|---|
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |