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 FM3 S s2.3/8.8 D17/60.3 H-L045 ss nb
Référence DMOS / *WPS N°*	MFM 141/219 et MFM 141/220
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-26-11086-V2

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*		1.1	1.1	Groupes 1 à 11
. Groupe(s) matériau(x) d'apport *Filler material group*	N°1	FM3	FM3	FM1 - FM2 - FM3
	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			
	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		2,3	8,8	FW : t ≥ 2.3
. Epaiss. déposée (mm) / *Deposited thickness*Deposited thickness (mm)	A	2,3	8,8	BW : 2.3 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 nb	ss nb	BW : ss,nb/ss,mb/bs/ss,gb/ss,fb - 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 le02-11-2026

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 date et lieu de naissance

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

QPAP-FR-26-11086-V2

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*