CERTIFICAT DE QUALIFICATION DE SOUDEUR SUIVANT : ISO 9606-1

WELDER QUALIFICATION TEST CERTIFICATE ACCORDING TO : ISO 9606-1

Symbolisation / *Designation:*	ISO 9606-1 136 P FW FM1 R t8/8 PG ml
Référence DMOS / *WPS N°*	07
Nom du soudeur / *Welder's name*	SINSOILLIER Sylvain
Identification	CNI
Repère / *Mark*	SRSN
Date et lieu de naissance / *Date and place of birth* :	31/07/1982 / REDON
Employeur / *Employer*	LIP INTERIM
Code/Norme de qualification / *Code / testing standard*	NF EN ISO 9606-1 Edition 08/2017

Certificat N° / *Certificate N°*
QPAP-FR-26-07604-V1

Photographie
Photograph
Non fournie
Not provided

Assemblage supplémentaire de qualification sur soudure FW ☐Oui / *Yes* ☒Non / *No*
Supplementary test piece for FW qualification

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	136		136
	B			Sans objet
. Mode de transfert / *Transfer mode*	A			Sans objet
	B			Sans objet
. Tôle (P) ou tube (T) / *Plate or Pipe*		Tôle (P)		P - T
. Type de soudure / *Joint type*		FW		FW
. Groupe(s) matériau(x) de base *Parent material group*		1.1		Groupes 1 à 11
. Groupe(s) matériau(x) d'apport *Filler material group*	N°1	FM1		FM1 - FM2
	N°2			Sans objet
. Produits consommables de soudage / désignat. *Filler material designation*	A	R		R - P - V - W - Y - Z
	B			Sans objet
. Gaz de protection / *Shielding gas*	A	M21-ArC-18		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+		Sans objet
	B			Sans objet
. Epaisseur du matériau / *Material thk*Material thk		8		t ≥ 3
. Epaiss. déposée (mm) / *Deposited thickness*Deposited thickness (mm)	A			Sans objet
	B			Sans objet
. Diamètre extérieur du tube(mm) / *Outside pipe diameter*				Sans objet
. Position de soudage / *Welding position*	A	PG		PG avec D ≥ 500
	B			Sans objet
. Détails concernant le soudage / *Weld details*	A			Sans objet
	B			Sans objet
. Multicouche / Monocouche *Multi-layer / Single layer*	A	ml		sl/ml
	B			Sans objet

Toute utilisation frauduleuse de ce document sera passible de poursuite

Date du soudage / *Welding date :* *10/07/2026*

Qualification émise et approuvée par Apave le10-07-2026

Organisme d'examen / *Examining body* : **Apave**
Agence de / *Office location*: NANTES
Nom de l'inspecteur / *Inspector's name :* Franck LE MAITRE

Visa / *Signature* :

Coordonnées de votre agence / *Address of your local APAVE office* 5 Rue de la Johardière 44800 Saint-Herblain - France

Objet de la révision : PV Initial

CERTIFICAT DE QUALIFICATION DE SOUDEUR SUIVANT : ISO 9606-1

WELDER QUALIFICATION TEST CERTIFICATE ACCORDING TO : ISO 9606-1

QPAP-FR-26-07604-V1

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* 09-07-2029	☐§ 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*

CERTIFICAT DE QUALIFICATION DE SOUDEUR SUIVANT : ISO 9606-1

WELDER QUALIFICATION TEST CERTIFICATE ACCORDING TO : ISO 9606-1

Symbolisation / *Designation:*	ISO 9606-1 136 P FW FM1 R t8/8 PD ml
Référence DMOS / *WPS N°*	06
Nom du soudeur / *Welder's name*	SINSOILLIER Sylvain
Identification	CNI
Repère / *Mark*	SRSN
Date et lieu de naissance / *Date and place of birth* :	31/07/1982 / REDON
Employeur / *Employer*	LIP INTERIM
Code/Norme de qualification / *Code / testing standard*	NF EN ISO 9606-1 Edition 08/2017

Certificat N° / *Certificate N°*
QPAP-FR-26-07603-V1

Photographie
Photograph
Non fournie
Not provided

Assemblage supplémentaire de qualification sur soudure FW ☐Oui / *Yes* ☒Non / *No*
Supplementary test piece for FW qualification

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	136		136
	B			Sans objet
. Mode de transfert / *Transfer mode*	A			Sans objet
	B			Sans objet
. Tôle (P) ou tube (T) / *Plate or Pipe*		Tôle (P)		P - T
. Type de soudure / *Joint type*		FW		FW
. Groupe(s) matériau(x) de base *Parent material group*		1.1		Groupes 1 à 11
. Groupe(s) matériau(x) d'apport *Filler material group*	N°1	FM1		FM1 - FM2
	N°2			Sans objet
. Produits consommables de soudage / désignat. *Filler material designation*	A	R		R - P - V - W - Y - Z
	B			Sans objet
. Gaz de protection / *Shielding gas*	A	M21-ArC-18		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+		Sans objet
	B			Sans objet
. Epaisseur du matériau / *Material thk*Material thk		8		t ≥ 3
. Epaiss. déposée (mm) / *Deposited thickness*Deposited thickness (mm)	A			Sans objet
	B			Sans objet
. Diamètre extérieur du tube(mm) / *Outside pipe diameter*				Sans objet
. Position de soudage / *Welding position*	A	PD		PD - PA - PB - PC - PE avec D ≥ 500 fixe et D ≥ 75 en rotation PA - PB - PC - PD
	B			Sans objet
. Détails concernant le soudage / *Weld details*	A			Sans objet
	B			Sans objet
. Multicouche / Monocouche *Multi-layer / Single layer*	A	ml		sl/ml
	B			Sans objet

Toute utilisation frauduleuse de ce document sera passible de poursuite

Date du soudage / *Welding date :* *10/07/2026*

Qualification émise et approuvée par Apave le10-07-2026

Organisme d'examen / *Examining body* : **Apave**
Agence de / *Office location*: NANTES
Nom de l'inspecteur / *Inspector's name :* Franck LE MAITRE

Visa / *Signature* :

Coordonnées de votre agence / *Address of your local APAVE office* 5 Rue de la Johardière 44800 Saint-Herblain - France

Objet de la révision : PV Initial

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

QPAP-FR-26-07603-V1

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* 09-07-2029	☐§ 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*

CERTIFICAT DE QUALIFICATION DE SOUDEUR SUIVANT : ISO 9606-1

WELDER QUALIFICATION TEST CERTIFICATE ACCORDING TO : ISO 9606-1

Symbolisation / *Designation:*	ISO 9606-1 136 P FW FM1 R t8/8 PF ml
Référence DMOS / *WPS N°*	05
Nom du soudeur / *Welder's name*	SINSOILLIER Sylvain
Identification	CNI
Repère / *Mark*	SRSN
Date et lieu de naissance / *Date and place of birth* :	31/07/1982 / REDON
Employeur / *Employer*	LIP INTERIM
Code/Norme de qualification / *Code / testing standard*	NF EN ISO 9606-1 Edition 08/2017

Certificat N° / *Certificate N°*
QPAP-FR-26-07602-V1

Photographie
Photograph
Non fournie
Not provided

Assemblage supplémentaire de qualification sur soudure FW ☐Oui / *Yes* ☒Non / *No*
Supplementary test piece for FW qualification

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	136		136
	B			Sans objet
. Mode de transfert / *Transfer mode*	A			Sans objet
	B			Sans objet
. Tôle (P) ou tube (T) / *Plate or Pipe*		Tôle (P)		P - T
. Type de soudure / *Joint type*		FW		FW
. Groupe(s) matériau(x) de base *Parent material group*		1.1		Groupes 1 à 11
. Groupe(s) matériau(x) d'apport *Filler material group*	N°1	FM1		FM1 - FM2
	N°2			Sans objet
. Produits consommables de soudage / désignat. *Filler material designation*	A	R		R - P - V - W - Y - Z
	B			Sans objet
. Gaz de protection / *Shielding gas*	A	M21-ArC-18		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+		Sans objet
	B			Sans objet
. Epaisseur du matériau / *Material thk*Material thk		8		t ≥ 3
. Epaiss. déposée (mm) / *Deposited thickness*Deposited thickness (mm)	A			Sans objet
	B			Sans objet
. Diamètre extérieur du tube(mm) / *Outside pipe diameter*				Sans objet
. Position de soudage / *Welding position*	A	PF		PF - PA - PB avec D ≥ 500 fixe et D ≥ 75 en rotation PA - PB
	B			Sans objet
. Détails concernant le soudage / *Weld details*	A			Sans objet
	B			Sans objet
. Multicouche / Monocouche *Multi-layer / Single layer*	A	ml		sl/ml
	B			Sans objet

Toute utilisation frauduleuse de ce document sera passible de poursuite

Date du soudage / *Welding date :* *10/07/2026*

Qualification émise et approuvée par Apave le10-07-2026

Organisme d'examen / *Examining body* : **Apave**
Agence de / *Office location*: NANTES
Nom de l'inspecteur / *Inspector's name :* Franck LE MAITRE

Visa / *Signature* :

Coordonnées de votre agence / *Address of your local APAVE office* 5 Rue de la Johardière 44800 Saint-Herblain - France

Objet de la révision : PV Initial

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

QPAP-FR-26-07602-V1

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* 09-07-2029	☐§ 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*