

## CERTIFICAT DE QUALIFICATION / APPROBATION DE SOUDEUR SUIVANT :

WELDER QUALIFICATION / APPROVAL TEST CERTIFICATE ACCORDING TO: EN 287-1

Reconduction du certificat N° / Renewal of certificate N° :

Symbolisation / Designation: EN 287-1 141 T BW 8 S t2 D60,3 H-L045 ss nb

Référence DMOS / WPS N°: TI 20

Certificat N° / Certificate N°

QP - EN - AL - 13 - 1566

Nom du soudeur Welder's name

: HACQUIN Brian

Identification Identification

: N° SS 1.82.09.57.672.056

Repère Mark

: HB

Date et lieu de naissance Date and place of birth

: 05/09/1982 à Thionville

Employeur

Job knowledae

: APC COSNES ET ROMAIN

Employer Code/Norme de qualification Code/testing standard

: NF EN 287-1 Edition 09/2011

Assemblage supplémentaire de qualification sur soudure d'angle : 

Oui / Yes Supplementary test piece for fillet weld qualification.

⋈ Non / No

Confirmation de validité par l'employeur pour les 6 mois suivants

Fonction/Titre

Position or title

Tampon /Stamp

Signature

Signature

Nom / Name

Visa / Signature

Approuvé par

**APAVE** 

Approved by

**Apave** 

Connaissances professionnelles : Acceptées

☑ Non vérifiées

oob knowledge	ACCE	plable Not lested	
Variables <i>Variables</i>		Détails de l'épreuve pratique Weld test details	Domaine de validité de la qualification Range of qualification
. Procédé(s) de soudage / Welding process		141	141 - 142 - 143 - 145
. Tôle (P) ou tube (T) / Plate or Pipe		т	T - P
. Type de soudure / Joint type		BW	BW - Piquage >= 60°
Groupe(s) matériau(x) de base     Parent material group     Produits consommables de soudage – désignat.     Welding consumable /Designation     Gaz de protection / Shielding gas		8	8 - 9.2 - 9.3 - 10 - Hétérogènes 8 + X
		S	S - M - nm(passe de fond en S)
		Argon (I1)	xxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxx
. Prod. consommables auxiliaires (ex. protect envers) Auxiliaries consumables (eg. backing gas)		Azote N1	xxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxx
. Epaisseur du matériau / Material thk	(mm)	2	2 à 4
Epais. du métal fondu (si multiprocédés)     Deposited thickness (if multi welding process)     Diamètre extérieur du tube     Outside pipe diameter     Position de soudage     Welding position	(mm)	1	1
	(mm)	60,3	>=30,15
		H-L045	H-L045 - PA - PC - PE - PF - PH
. Détails concernant le soudage Weld details		ss nb	ss nb - ss mb - bs

Confirmation of validity by employer for the following 6 months TYPE DE CONTROLE ou D'ESSAIS | Effectué et accepté Non vérifié Date Not tested Date

X

X

Date / Date

Organisme d'examen / Examining body : Apave Agence de / Office location : METZ

Nom de l'inspecteur

. Ultrasons / US. testing

Type of qualification tests

. Radiographie / Radiography

. Macroscopie / Macro exam.

. Visuel / Visual

. Texture / Fracture . Pliage / Bend . Traction avec entaille Notch tensile

: Alain DIRINGER

R1

Performed &

X

X

Inspector's name

Visa / Signature:

Prolongation de validité par l'organisme d'examen pour les 2 années suivantes Prolongation for qualification by examining body for the following 2 years

02/05/2013

Validité de la qualification jusqu'au : Welding performance qualification valid until 02/05/2015

Date du soudage / Welding date :

: 8 rue Pierre Simon de Laplace B.P. 5175 57075 METZ CEDEX 3

Validité / Validity

Coordonnées de votre agence Address of your local APAVE office

Cette qualification satisfait aux exigences essentielles de sécurité spécifiées au paragraphe 3.1.2 de l'annexe 1 du décret 99-1046 du 13 décembre 1999 (directive 97/23/CE). Ce certificat fait office d'attestation d'approbation de soudeur. This qualification certificate assessed to the essential safety requirements stated by paragraph 3.1.2 of appendix I of the decree 99-1046 of December 13th, 1999 (Directive 97/23/EC).

This certificate acts as approval certificate of welder.

oute utilisation frauduleuse de ce document sera passible de poursuite