apave

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 RCC-M 141 T BW 1.1 S t8,8 D60,3 H-L045 ss nb**

Référence DMOS / *WPS N°* : **MFM 141/16**

Certificat N° / *Certificate N°*

QP - EN - AL – 085 - 13 - 0094

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 / *Employer* : **PREST'ALL HAGONDANGE**

Code/Norme de qualification / *Code/testing standard* : **NF EN 287-1 Edition 09/2011 + RCC-M 2007 modifié 2010**

Approuvé par APAVE
Approved by Apave

Assemblage supplémentaire de qualification sur soudure d'angle : ☒ Oui / Yes ☐ Non / No
Supplementary test piece for fillet weld qualification.

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

Variables / *Variables*	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*	T	T - P
. Type de soudure / *Joint type*	BW	BW - FW - Piquage >= 60°
. Groupe(s) matériau(x) de base / *Parent material group*	1.1	1.1 - 1.2 - 1.4
. Produits consommables de soudage – désignat. / *Welding consumable /Designation*	S	S - M - nm(passe de fond en S)
. Gaz de protection / *Shielding gas*	I1 Argon	xxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxx
. Prod. consommables auxiliaires (ex. protect.. envers) / *Auxiliaries consumables (eg. backing gas)*	/	xxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxx
. Epaisseur du matériau / *Material thk* (mm)	8,8	3 à 17,6
. Epais. du métal fondu (si multiprocédés) (mm) / *Deposited thickness (if multi welding process)*	/	/
. Diamètre extérieur du tube (mm) / *Outside pipe diameter*	60,3	>=30,15
. Position de soudage / *Welding position*	H-L045	H-L045 - PA - PB - PC - PD - PE - PF - PH
. Détails concernant le soudage / *Weld details*	ss nb	ss nb - ss mb - bs

TYPE DE CONTROLE ou D'ESSAIS / *Type of qualification tests*	Effectué et accepté / *Performed &*	Non vérifié / *Not tested*
. Visuel / *Visual*	x	
. Radiographie / *Radiography*	x	
. Texture / *Fracture*		x
. Pliage / *Bend*		x
. Traction avec entaille / *Notch tensile*		x
. Macroscopie / *Macro exam.*	x	
. Ultrasons / *US. testing*		x

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

Date / *Date*	Signature / *Signature*	Fonction/Titre / *Position or title*

Organisme d'examen / *Examining body* : **Apave**

Agence de / *Office location* : METZ

Nom de l'inspecteur / *Inspector's name* : Alain DIRINGER

Visa / *Signature* :

Date du soudage / ***Welding date*** :

01/08/2013

Validité de la qualification jusqu'au : / *Welding performance qualification valid until*

01/08/2015

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

	Date / *Date*	Validité / Validity	Nom / *Name*	Visa / *Signature*	Tampon / *Stamp*
R1					
R2					

Coordonnées de votre agence / *Address of your local APAVE office* : ***8 rue Pierre Simon de Laplace B.P. 5175 57075 METZ CEDEX 3***

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.

Toute utilisation frauduleuse de ce document sera passible de poursuite

QP - EN 287 – juillet12– fr/en

1165