Certificat n° 238328-1010-133511

Identification particulière

ISI 64042

FD SI 730/1/VL1.4

CERTIFICAT DE QUALIFICATION/APPROBATION DE SOUDEUR

Désignation(s) **EN 287-1 135 P BW 1.1 S t 12.5 PC ss nb**

Code/Norme de qualification :	**NF EN 287-1:2011** complément éventuel :
N° de référence DMOS :	002
Nom et prénom du soudeur :	**HACQUIN Brian**
Repère du soudeur :	HB
Identification :	1.82.09.57.672.056.26
Méthode d'identification :	N° de Sécurité Sociale
Date et lieu de naissance :	05/09/1982 Thionville
Employeur :	PERSONNEL
Repère(s) assemblage(s) :	64042/01QS-HBPC
Assemblage de qualification supplémentaire sur soudure d'angle : Non	
Connaissances professionnelles :	Non vérifiées Temps de soudage : Normal

Variables		Détails de l'épreuve pratique – Assemblage 1		Détails de l'épreuve pratique – Assemblage 2		Domaine de validité de la qualification
Procédé(s) de soudage	A	135				135 138
(§ 4.2 & 5.2)	B					/
Tôle (P), ou Tube (T), (§ 5.3)		P				P-T
Type de soudure BW, FW, Piquage (angle) (§ 5.4)		BW				BW
Détails soudage BW, piquage	A	ss nb				ss nb ; ss mb ; bs
(§ 5.9)	B					/
Détails soudage FW (§ 5.9)	mono, multicouche					/
Groupe matériaux de base (§ 5.5)	N° 1	corroyé	1.1			corroyés, moulés
Elab / groupe (FD CR ISO/TR 15608)	N° 2	corroyé	1.1			Grp 1.1 - 1.2 - 1.4
Type(s) de produits consommables	A	S				(1) S,M
de soudage (§ 5.6)	B					(1) /
Gaz de protection	A	M21				/
	B					/
Produits consommables auxiliaires						/
Epaisseur(s) de l'assemblage	t	12.5				BW: 5 mm et plus
mm soudée A	s1	12.5				BW: 5 mm et plus
(§ 5.2 & 5.7) soudée B	s2					/
Diamètre extérieur (mm) (§ 5.7)	D					D>=150 en PA PC
Position de soudage (§ 5.8) **NF EN ISO 6947**		PC				P BW : PA PC P FW : T BW,Piquage : PA PC pour D>=150 T FW :

Les renseignements complémentaires sont indiqués dans le DMOS référencé ci-dessus

Nota(1) : Aucune équivalence de type de produit consommable pour la passe de fond sans support envers (ss nb).
Nota(2) : sous réserve que le certificat soit signé tous les 6 mois par l'employeur ou le superviseur (page 2/2) conformément aux dispositions de la norme.
Nota(3) : Cette qualification de soudeur répond aux exigences essentielles de sécurité du point 3.1.2 de l'annexe 1 de la directive 97/23/CE. Ce document vaut certificat d'approbation du soudeur.

Contrôles, examens et essais	Effectués et acceptés Ass. 1	Ass. 2	FW	Non vérifiés Ass. 1	Ass. 2	FW
Visuel	OUI	/	/			
Radio	OUI	/	/	/	/	/
Ressuage	/	/	/	X	/	/
Texture	/	/	/	X	/	/
Macroscopie	/	/	/	X	/	/
Pliage	OUI	/	/	/	/	/
Traction avec entaille	/	/	/	X	/	/
Autre	/	/	/	X	/	/

(*) Contrôle, examen, ou essai complémentaire) Annexer les fiches de résultats, si exigées

Approuvé par l'ASAP

Inspecteur habilité :	Jérémy GAGLIARDI
N° d'identifiant :	102
Lieu de soudage :	57970 YUTZ
Date de soudage (départ validité) :	05/05/2014
Certificat valable jusqu'au (2) :	04/05/2016
Date d'émission du certificat :	02/06/2014

Signature de l'intervenant

Signature du manager opérationnel

ASAP
Organisme notifié N° 0851
Continental Square - BP 16757
95727 ROISSY CDG CEDEX

Coordonnées de l'agence

Agence ASAP
Espace Cormontaigne
4, Bld Henri Becquerel
57970 YUTZ
Tél.: 03-82-59-13-80 Fax: 03-82-88-79-44