

Symbolisation / Designation : ISO 9606-1 141 T BW FM1 S s3 D114.3 H-L045 ss nb
ISO 9606-1 111 T BW FM1 B s5 D114.3 H-L045 ss mb

Référence DMOS / WPS N° : T-E-07-9-A

Certificat N° / Certificate N° : **QP - A1001355-HNBN-1-171211**

Nom du soudeur / Welder's name :

HACQUIN Brian

Identification / Identification :

1820957672056

Repère / Mark :

HNBN

Date et lieu de naissance / Date and place of birth :

le 05/09/1982 THIONVILLE

Employeur / Employer :

AFPA METZ

Code/Norme de qualification / Code/testing standard :

NF EN ISO 9606-1 Edition 12/2013

Assemblage supplémentaire de qualification sur soudure FW :

☒ Oui/Yes

☐ Non/No

Supplementary test piece for FW qualification

Ep./th. =

☒ 10 mm ou

☐ mm

Connaissances professionnelles / Job knowledge :

☐ Acceptées / Acceptable

☒ Non vérifiées/Not tested

Approuvé par
Approved by
Apave

Photographie
Photograph

(si exigible)
(if required)

ou non fournie
or not given

Variables 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 - 142 - 143 - 145
	B	111	111
Mode de transfert / Transfer mode	A		
	B		
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	Groupes 1 à 11
Groupe(s) matériau(x) d'apport Filler material group	A	FM1	FM1 - FM2
	B	FM1	FM1 - FM2
Produits consommables de soudage- désignat. / Welding consumable /Designation	A	S	nm - M - S
	B	B	A - RA - RB - RC - RR - R - B - 03 - 13 - 14 - 19 - 20 - 24 - 27 - 15 - 16 - 18 - 28 - 45 - 48
Gaz de protection / Shielding gas	A	I1	
	B		
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-	
	B	CC+	
Epaisseur du matériau / Material thk (mm)		8	141 : FW : t >=3 / 111 : FW : t >=3
Epais. Déposée / Deposited thickness (mm)	A	3	BW : 3 à 6
	B	5	BW : 3 à 10
Diamètre extérieur du tube (mm) Outside pipe diameter		114.3	>= 57,15 et P
Position de soudage / Welding position	A	H-L045	H-L045 - PA - PB - PC - PD - PE - PF - PH
	B	H-L045	H-L045 - PA - PB - PC - PD - PE - PF - PH
Détails concernant le soudage / Weld details	A	ss nb	BW: ss, nb/ss, mb/bb/ss,gb/ss,fb - FW:sl/ml
	B	ss mb	BW:ss, mb/bb - FW:sl/ml
Multicouche / monocouche Multi-layer / single layer	A		
	B		

Date du soudage / Welding date : 11/12/2017

Cette qualification satisfait aux exigences essentielles de sécurité spécifiées au paragraphe 3.1.2 de l'annexe 1 de la directive 2014/68/UE.

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 directive 2014/68/UE.

This certificate acts as approval certificate of welder.

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

Agence de / Office location : **Metz,**

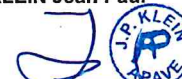
Nom de l'inspecteur /Inspector's name : **BEN SLIMA Farid**

Approbateur : **KLEIN Jean Paul**

Visa / Signature :



Visa / Signature :



Coordonnées de votre agence : Metz, Metz Technopôle 8, rue Pierre Simon de Laplace, BP 65175 CEDEX 3 57075 METZ tél : 03 87 74 01 71 fax : 03 87 37 28 29
Address of your local Apave office

Apave - 191 rue de Vaugirard - 75738 Paris Cedex 15 - SA au capital de 222 024 163 € - RCS Paris 527 573 141

Filiales opérationnelles : Apave Alsacienne SAS - RCS 301 570 446 ; Apave Nord-Ouest SAS - RCS 419 671 425 ;

Apave Parisienne SAS - RCS 393 168 273 ; Apave Sudeurope SAS - RCS 518 720 925