

Symbolisation / Designation : ISO 9606-1 141 T BW FM5 S s2/ D60.3 H-L045 ss gb

Référence DMOS / WPS N° : T-07-9-D

Certificat N° / Certificate N°: QP - A1001355-HNBN-5-171211

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			
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		8.1		Groupes 1 à 11
Groupe(s) matériau(x) d'apport Filler material group	A	FM5		FM5
	B			
Produits consommables de soudage— désignat. / Welding consumable / Designation	A	S		nm - M - S
	B			
Gaz de protection / Shielding gas	A	I1		
	B			
Prod. consommables auxiliaires(ex. protect.. envers) / Auxiliaries consumables (eg. backing gas)	A	gb : I1		
	B			
Type de courant et polarité Type of current and polarity	A	CC-		
	B			
Epaisseur du matériau / Material thk (mm)		2		FW : t de 2 à 4
Epais. Déposée / Deposited thickness (mm)	A	2		2 à 4
	B			
Diamètre extérieur du tube (mm) Outside pipe diameter		60.3		>= 30,15 et P
Position de soudage / Welding position	A	H-L045		H-L045 - PA - PB - PC - PD - PE - PF - PH
	B			
Détails concernant le soudage / Weld details	A	ss gb		BW:ss, gb/ss, mb/bs - FW:sl/ml
	B			
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 :
Address of your local Apave office
Metz, Metz Technopôle 8, rue Pierre Simon de Laplace, BP 65175 CEDEX 3 57075 METZ tel. : 03 87 74 01 71 fax : 03 87 37 28 29
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