

CERTIFICAT DE QUALIFICATION/APPROBATION DE SOUDEUR

Désignation(s) EN ISO 9606-1 141 T BW+FW FM1/ S s5.5 D60.3 H-L045 ss nb

Code/Norme de qualification : **NF EN ISO 9606-1:2017** complément éventuel : /
 N° de référence DMOS : **1-2**
 Nom et prénom du soudeur : **DE JONG Arthur**
 Repère du soudeur : **DJA**
 Identification : **130331102437**
 Méthode d'identification : **N° de carte d'identité**
 Date et lieu de naissance : **18/11/1997 TOULOUSE**
 Employeur : **SARL DE JONG**
 Repère(s) assemblage(s) : **DJA-1 / DJA-2**
 Assemblage de qualification supplémentaire sur soudure d'angle : **Oui**
 Connaissances professionnelles : **Non vérifiées**



Variables	Détails de l'épreuve pratique		Domaine de validité de la qualification ⁽³⁾
	Assemblage 1	Assemblage 2	
Procédé(s) de soudage (par. 4.2 & 5.2) Mode de transfert Courant/Polarité	A = (-) B	141	141 142 143 145 /
Tôle (P), ou Tube (T), (par. 5.3)		T	T-P
Type de soudure BW, FW, Piquage (angle) (par. 5.4)		BW	BW, FW et piquage >= 60°
Détails soudage BW, piquage (par. 5.9)	A B	ss nb	ss nb ; ss mb ; bs ; ss gb ; ss fb /
Détails soudage FW (par. 5.9)	mono, multicouche		sl, ml
Groupe matériaux de base (par. 5.5)	N° 1	1.1	Grp 1 à 11
Elab./ groupe (FD CR ISO/TR 15608)	N° 2	1.1	
Type(s) de produits consommables de soudage (par. 5.6)	A B	S FM1	(1) S,M,nm Grp FM1, FM2 (1) /
Gaz de protection	A B	I1	/
Produits consommables auxiliaires		/	/
Epaisseur(s) de l'assemblage mm	t	5.5	/
	soudée A	s1	BW: 3 à 11 mm FW: supérieure ou égale à 3 mm
	soudée B	s2	/
Diamètre extérieur (mm) (par. 5.7)	D	60.3	30,15 mm et plus
Position de soudage (par. 5.8) NF EN ISO 6947		H-L045	P.BW : PA,PC,PE,PF P.FW : PA,PB,PC,PD,PE,PF T.BW,Piquage : PA,PC,PE,PF (PH) T.FW : PB,PD,PF (PH)

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

Cette qualification de soudeur répond aux exigences essentielles de sécurité du point 3.1.2 de l'annexe 1 de la directive 2014/68/UE.

Cette qualification est approuvée, par l'ASAP, organisme habilité répondant aux exigences du 2° et du 11° a) I. du R557-4-2 du code de l'environnement.

(1) : Aucun changement de type d'enrobage ou type de fil fourni de flux pour la passe de fond sans support envers (ss nb).

(2) : Sous réserve que le certificat soit signé tous les 6 mois par le responsable de l'activité soudage ou l'examineur/organisme d'examen (page 2/2) conformément aux dispositions de la norme.

(3) : Le domaine de validité est donné à titre informatif, seule la norme fait foi.

Contrôles, examens et essais	Effectués et acceptés			Non vérifiés			Approuvé par l'ASAP
	Ass. 1	Ass. 2	FW	Ass. 1	Ass. 2	FW	
Visuel	OUI	/	OUI				Inspecteur habilité : Rémi VALADE
Radio	OUI	/	/	/	/	X	N° d'identifiant : 894
Ressuage	/	/	/	X	/	X	Lieu de soudage : 31830 Plaisance du Touch
Texture	/	/	/	X	/	X	Date de soudage (départ validité) : 05/05/2023
Macroscopie	/	/	OUI	X	/	/	Prolongation : 9.3a
Pliage	/	/	/	X	/	X	Certificat valable jusqu'au (2) : 04/05/2026
Traction avec entaille	/	/	/	X	/	X	Date d'émission du certificat : 16/05/2023
Autre	/	/	/	X	/	X	Décisionnaire nom, prénom Date et signature <i>MCB 76/05/23</i>
(*) Contrôle, examen, ou essai complémentaire	Annexer les fiches de résultats, si exigées						Coordonnées de l'agence Agence ASAP ZAC de la Menude 4, impasse Ada Lovelace 31830 PLAISANCE-DU-TOUCH Tél.: 05-61-43-20-43 Fax: 05-61-43-20-44

Document signé électroniquement. Ne doit pas comporter de mention manuscrite.

Son authenticité peut être constatée sur le portail de l'ASAP par la référence ci-contre :

23-31-894-546652_331726_2023-5-16-170440.pdf