

3 **CERTIFICAT DE QUALIFICATION/APPROBATION DE SOUDEUR**

4 **Désignation(s)** EN ISO 9606-1 141 T BW+FW FM1/ S s1.6 D13.7 H-L045 ss nb
EN ISO 9606-1 141 T BW+FW FM1/ S s2.7 D48.3 H-L045 ss nb

5 Code/Norme de qualification : **NF EN ISO 9606-1:2017** complément éventuel : /
6 N° de référence DMOS : 1a - 2a - 4a
7 Nom et prénom du soudeur : **DE JONG Arthur**
8 Repère du soudeur : DJA
9 Identification : 130331102437
10 Méthode d'identification : N° de carte d'identité
11 Date et lieu de naissance : 01/07/1999 TOULOUSE
12 Employeur : DE JONG SARL
13 Repère(s) assemblage(s) : DJA-1a 1 à 4 / DJA-2a / DJA-4a
Assemblage de qualification supplémentaire sur soudure d'angle : Oui
14 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	141 142 143 145	/
Tôle (P), ou Tube (T), (par. 5.3)		T	T	T-P	
Type de soudure BW, FW, Piquage (angle) (par. 5.4)		BW	BW	BW, FW et piquage >=60°	
Détails soudage BW, piquage (par. 5.9)	A B	ss nb	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) Elab./ groupe (FD CR ISO/TR 15608)	N° 1 N° 2	1.1	1.1	Grp 1 à 11	
Type(s) de produits consommables de soudage (par. 5.6)	A B	S FM1	S FM1	(1) S,M,nm Grp FM1, FM2	(1) /
Gaz de protection	A B	I1	I1	/	/
Produits consommables auxiliaires		/	/	/	
Epaisseur(s) de l'assemblage mm	t soudée A soudée B	1.6 1.6	2.7 2.7	BW: 1.6 à 5.4 mm FW: 1.6 à 5.4 mm	/
Diamètre extérieur (mm) (par. 5.7)	D	13.7	48.3	13.7 mm et plus	
Position de soudage (par. 5.8) NF EN ISO 6947		H-L045	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)	

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

29 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 fourré 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'examinateur/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	
31 Visuel	OUI	OUI	OUI				Inspecteur habilité : Rémi VALADE
32 Radio	OUI	OUI	/	/	/	X	N° d'identifiant : 894
33 Ressuage	/	/	/	X	X	X	Lieu de soudage : 31830 Plaisance du Touch
34 Texture	/	/	/	X	X	X	Date de soudage (départ validité) : 13/01/2023
35 Macroscopie	/	/	OUI	X	X	/	Prolongation : 9.3a
36 Pliage	/	/	/	X	X	X	Certificat valable jusqu'au (2) : 12/01/2026
37 Traction avec entaille	/	/	/	X	X	X	Date d'émission du certificat : 06/02/2023
38 Autre	/	/	/	X	X	X	Signature du manager opérationnel
							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
(*) Contrôle, examen, ou essai complémentaire							Annexer les fiches de résultats, si exigées
ASAP Organisme notifié N° 0851 www.asap-pression.com							

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 :

23-34-894-542302_325829_2023-2-10-144611.pdf