

CERTIFICAT DE QUALIFICATION/APPROBATION DE SOUDEUR

Désignation(s) EN ISO 9606-1 141 T BW+FW FM5/ S s1.6 D48.3 H-L045 ss gb

Code/Norme de qualification : **NF EN ISO 9606-1:2017** complément éventuel : /
 N° de référence DMOS : **3a-4a1**
 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 : **DE JONG SARL**
 Repère(s) assemblage(s) : **DJA-3a / DJA-4a1**
 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 gb	ss mb ; bs ; ss gb /
Détails soudage FW (par. 5.9)	mono, multicouche		si
Groupe matériaux de base (par. 5.5)	N° 1	8.1	Grp 1 à 11
Elab./groupe (FD CR ISO/TR 15608)	N° 2	8.1	
Type(s) de produits consommables de soudage (par. 5.6)	A B	S FM5	(1) S,M,nm Grp FM5 (1) /
Gaz de protection	A	I1	/
	B		/
Produits consommables auxiliaires		GAZ ENVERS I1	/
Epaisseur(s) de l'assemblage mm	t	1.6	
	soudée A	s1 1.6	BW: 1.6 à 3.2 mm FW: 1.6 à 3.2 mm
	soudée B	s2	/
Diamètre extérieur (mm) (par. 5.7)	D	48.3	25 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 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'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) : 13/01/2023	
Macroscopie	/	/	OUI	X	/	/	Prolongation : 9.3a	
Pliage	/	/	/	X	/	X	Certificat valable jusqu'au (2) : 12/01/2026	
Traction avec entaille	/	/	/	X	/	X	Date d'émission du certificat : 06/02/2023	
Autre	/	/	/	X	/	X	Signature du manager opérationnel	
(*) Contrôle, examen, ou essai complémentaire							Annexer les fiches de résultats, si exigées	Coordonnées de l'agence
ASAP Organisme notifié N° 0851 www.asap-pression.com							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 :