

CERTIFICAT DE QUALIFICATION / APPROBATION DE SOUDEUR

3	Désignation(s) NF EN ISO 9606-1:2017 141 T BW+FW FM1/ S s1.6 D13.7 H-L045 ss nb							
5	Code/Norme de qualification :		NF EN ISO 9606-1:2017		complément éventuel :			
6	N° de référence DMOS :		1 & 4					
7	Nom et prénom du soudeur :		DE JONG Arthur Sebastian					
8	Repère du soudeur :		AD					
9	Identification :		Vérifiée					
10	Méthode d'identification		N° de carte d'identité					
11	Date et lieu de naissance :		18/11/1997 Toulouse					
12	Employeur :		DEJONG					
13	Repère(s) assemblage(s) :		AD-T1àT4 & AD-PB-ACIER					
	Assemblage de qualification supplémentaire sur soudure d'angle :		Oui					
14	Connaissances professionnelles :		Non vérifiées					
15	Variables		Détails de l'épreuve pratique				Domaine de validité de la qualification	
			Assemblage 1		Assemblage 2			
16	Procédé(s) de soudage (par. 4.2 & 5.2) Mode de transfert Courant/polarité	A = (-)	141				141 142 143 145	
		B					/	
17	Tôle (P), ou Tube (T) (par. 5.3)		Tube				T	
18	Type de soudure BW, FW, Piquage (angle) (par. 5.4)		BW				BW, FW et piquage ≥ 60°	
19	Détail soudage BW, piquage (par. 5.9)	A	ss nb				ss nb ; ss mb ; bs ; ss gb ; ss fb	
		B					/	
20	Détail soudage FW (par. 5.9)		mono, multicouche				sl	
21	Groupe matériaux de base (par. 5.5) Elab./groupe (FD CR ISO/TR 15608)	N°1		1.1			Grp 1 à 11	
		N°2		1.1			/	
22	Type(s) de produits consommables de soudage (par.5.6)	A	S	FM1			S,M,nm Grp FM1, FM2	
		B					/	
23	Gaz de protection	A	I1				/	
		B					/	
24	Produits consommables auxiliaires		/				/	
25	Epaisseur(s) mm	de l'assemblage	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				/	
26	Diamètre extérieur (mm) (par. 5.7)		D	13.7			13.7 à 27.4 mm	
27	Position de soudage (par. 5.8) NF EN ISO 6947		H-L045				P.BW : /	
							P.FW : /	
							T.BW : 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'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.							
30	Contrôles, examens et essais	Effectués et acceptés			Non vérifiés			Approuvé par : COLIN-BOSC Maxime
		Ass. 1	Ass. 2	FW	Ass. 1	Ass. 2	FW	
31	Visuel	Oui	/	Oui	/	X	/	Inspecteur habilité : EL BOUTAYBI Belal
32	Macroscopie	/	/	Oui	X	X	/	N° d'identifiant : 1125
33	Radiographie	Oui	/	/	/	X	X	Lieu de soudage : 31830 PLAISANCE DU TOUCH
34								Date de départ de validité : 30/01/2026
35								Prolongation : 9.3a
36								Date de fin de validité (2) : 29/01/2029
37								Date d'émission du certificat : 12/02/2026
38								Coordonnées de l'agence ZAC de la Menude 4, impasse Ada Lovelace 31830 PLAISANCE-DU-TOUCH 05-61-43-20-43
39	(*) Contrôle, examen, ou essai complémentaire		Annexer les fiches de résultats, si exigées					
	ASAP Organisme notifié N°0851 www.asap-pression.com							

CERTIFICAT DE QUALIFICATION / APPROBATION DE SOUDEUR

40	Confirmation de la qualification par le responsable de l'activité soudage ou l'examineur/organisme d'examen tous les 6 mois		Prolongation de la qualification par l'examineur de l'organisme d'examen		
41	Date	Nom, fonction ou titre, signature	Date, nom et signature de l'examineur	Organisme d'examen	Date de fin de validité
	Traduction des rubriques imprimées		Translation of printed text		
1	Certificat n°		Certificate N°		
2	Identification particulière		Particular reference		
3	Certificat de qualification/approbation de soudeur		Welder qualification/approval test certificate		
4	Désignation		Designation		
5	Code / Norme de qualification - Complément éventuel		Code / Testing standard - Possible supplement		
6	N° référence DMOS		Manufacturer's welding procedure specification (WPS)		
7	Nom et prénom du soudeur		Full name of welder		
8	Repère du soudeur		Welder's mark		
9	Identification		Welder's identification		
10	Méthode d'identification		Identification method		
11	Date et lieu de naissance		Date and place of birth		
12	Employeur		Employer		
13	Repère(s) assemblage(s)		Marking on test piece(s)		
14	Assemblage de qualification supplémentaire sur soudure d'angle : oui/non réalisé		Supplementary fillet weld test: yes / no performed		
15	Connaissances professionnelles : acceptées / non vérifiées		Job knowledge : acceptable / not verified		
16	Variables - Détails de l'épreuve pratique - Domaine de validité de la qualification (3)		Variables - Weld test details - Range of approval		
17	Procédé(s) de soudage		Welding process(es)		
18	Tôle (P) ou Tube (T)		Plate (P) or Tube (T)		
19	Type de soudure		Joint type		
20	Détails soudage		Weld details		
21	Groupe matériaux de base		Parent metal group		
22	Type(s) de produits consommables		Welding consumables		
23	Gaz de protection		Shielding gases		
24	Produits consommables auxiliaires		Auxiliaries consumables		
25	Epaisseur (mm)		Thickness (mm)		
26	Diamètre extérieur (mm)		Outside diameter (mm)		
27	Position de soudage		Welding position		
28	Les renseignements complémentaires sont indiqués dans le DMOS référencé ci-dessus		Additional information is available on WPS above mentioned		
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.		This WPQ meets the essential safety requirements of point 3.1.2 of Annex 1 of Directive 2014/68/EU.		
30	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.		This qualification is approved, by ASAP, an notify body meeting the requirements of 2° and 11° a) i. of R557-4-2 of the Environment Code.		
31	(1) : Aucun changement de type d'enrobage ou type de fil fourré de flux pour la passe de fond sans support envers (ss nb).		(1): No change in the type of coating or flux-cored wire for the bottom pass without reverse support (ss nb).		
32	(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.		(2): Subject to the certificate being signed every 6 months by the person in charge of the activity welding or the examiner/examination body (page 2/2) in accordance with the provisions of the standard.		
33	(3) : Le domaine de validité est donné à titre informatif, seule la norme fait foi.		(3): The area of validity is given for information only, only the standard is authoritative.		
34	Contrôles, examens et essais - Effectués et acceptés - Non vérifiés - Approuvé par		Type of examination - Performed and acceptable - Not verified - Approved by		
35	Visuel - Inspecteur habilité		Visual examination - Authorized inspector		
36	Radiographie / Ultrasons / Ressuage / Magnétoscopie / Texture / Macroscopie ./ Pliage / Traction avec entaille - N° d'identifiant -		RT/UT/PT/MT/ Fracture/ Macroscopic/ Bend test/ Notched tensile test - Stamp Nr.		
37	Radiographie / Ultrasons / Ressuage / Magnétoscopie / Texture / Macroscopie ./ Pliage / Traction avec entaille - Lieu de soudage -		RT/UT/PT/MT/ Fracture/ Macroscopic/ Bend test/ Notched tensile test - Welding place		
38	Radiographie / Ultrasons / Ressuage / Magnétoscopie / Texture / Macroscopie ./ Pliage / Traction avec entaille - Date de départ de validité -		RT/UT/PT/MT/ Fracture/ Macroscopic/ Bend test/ Notched tensile test - validity start date		
39	Radiographie / Ultrasons / Ressuage / Magnétoscopie / Texture / Macroscopie ./ Pliage / Traction avec entaille - Prolongation		RT/UT/PT/MT/ Fracture/ Macroscopic/ Bend test/ Notched tensile test - Prolongation		
40	Radiographie / Ultrasons / Ressuage / Magnétoscopie / Texture / Macroscopie ./ Pliage / Traction avec entaille - Date de fin de validité		RT/UT/PT/MT/ Fracture/ Macroscopic/ Bend test/ Notched tensile test - Notched tensile test - Expiry date		
41	Radiographie / Ultrasons / Ressuage / Magnétoscopie / Texture / Macroscopie ./ Pliage / Traction avec entaille - Date d'émission du certificat		RT/UT/PT/MT/ Fracture/ Macroscopic/ Bend test/ Notched tensile test - Date of issue		
42	Radiographie / Ultrasons / Ressuage / Magnétoscopie / Texture / Macroscopie ./ Pliage / Traction avec entaille - Coordonnées de l'agence		RT/UT/PT/MT/ Fracture/ Macroscopic/ Bend test/ Notched tensile test - Details of the agency		
43	(*) Contrôle, examen ou essai complémentaire		(*) Additional tests		
44	(**) Annexer les fiches de résultats, si exigées		(**) Append separate sheet if required		
45	Confirmation de la qualification par le responsable de l'activité soudage ou l'examineur/organisme d'examen tous les 6 mois		Confirmation of validity by head welding activity or examiner/examining body for the following 6 months		
46	Prolongation de la qualification par l'examineur de l'organisme d'examen		Prolongation for qualification by examiner of the examining		
47	Date - Nom, fonction ou titre, signature		Body Date - Name, position or title, signature		
48	Date, nom et signature de l'examineur		Date, name and signature of the examiner		
49	Organisme d'examen - Date de fin de validité		Examining body - Validity of approval until		

CERTIFICAT DE QUALIFICATION / APPROBATION DE SOUDEUR

Désignation(s) NF EN ISO 9606-1:2017 141 T BW+FW FM5/ S s5.5 D60.3 H-L045 ss gb

Code/Norme de qualification : NF EN ISO 9606-1:2017 complément éventuel :

N° de référence DMOS : 2&3

Nom et prénom du soudeur : **DE JONG Arthur Sebastian**

Repère du soudeur : AD

Identification : Vérifiée

Méthode d'identification : N° de carte d'identité

Date et lieu de naissance : 18/11/1997 Toulouse

Employeur : DEJONG

Repère(s) assemblage(s) : AD-HL045-E & AD-PB-INOX

Assemblage de qualification supplémentaire sur soudure d'angle : Oui

Connaissances professionnelles : Non vérifiées



15	Variables		Détails de l'épreuve pratique				Domaine de validité de la qualification
			Assemblage 1		Assemblage 2		
16	Procédé(s) de soudage (par. 4.2 & 5.2) Mode de transfert Courant/polarité	A = (-)	141				141 142 143 145
		B					/
17	Tôle (P), ou Tube (T) (par. 5.3)		Tube				T-P
18	Type de soudure BW, FW, Piquage (angle) (par. 5.4)		BW				BW, FW et piquage>=60°
19	Détail soudage BW, piquage (par. 5.9)	A	ss gb				ss mb ; bs ; ss gb
		B					/
20	Détail soudage FW (par. 5.9)	mono, multicouche					sl, ml
21	Groupe matériaux de base (par. 5.5) Elab./groupe (FD CR ISO/TR 15608)	N°1		8.1			Grp 1 à 11
		N°2		8.1			/
22	Type(s) de produits consommables de soudage (par.5.6)	A	S	FM5			S,M,nm Grp FM5
		B					/
23	Gaz de protection	A	I1				/
		B					/
24	Produits consommables auxiliaires		Ar I1 - 5L/min				/
25	Epaisseur(s) mm	de l'assemblage	t	5,5			/
		soudée A	s1	5,5			BW: 3 à 11 mm FW: supérieure ou égale à 3 mm
		soudée B	s2				/
26	Diamètre extérieur (mm) (par. 5.7)		D	60.3			30.15 mm et plus
27	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 : 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			
	Ass. 1	Ass. 2	FW	Ass. 1	Ass. 2	FW	
Visuel	Oui	/	Oui	/	X	/	Approuvé par : COLIN-BOSC Maxime
Macroscopie	/	/	Oui	X	X	/	Inspecteur habilité : EL BOUTAYBI Belal
Radiographie	Oui	/	/	/	X	X	N° d'identifiant : 1125
							Lieu de soudage : 31830 PLAISANCE DU TOUCH
							Date de départ de validité : 30/01/2026
							Prolongation : 9.3a
							Date de fin de validité (2) : 29/01/2029
							Date d'émission du certificat : 12/02/2026
							Coordonnées de l'agence
							ZAC de la Menude
							4, impasse Ada Lovelace
							31830 PLAISANCE-DU-TOUCH
							05-61-43-20-43
(*) Contrôle, examen, ou essai complémentaire							
Annexer les fiches de résultats, si exigées							
ASAP Organisme notifié N°0851 www.asap-pression.com							

26-31-1125-619934 859213 2026212202739707.pdf