



1	Certificat n° 374312-1015-242327
2	Identification particulière D04569871901

FD/SI/756/1

CERTIFICAT DE QUALIFICATION/APPROBATION DE SOUDEUR



3	Désignation(s) EN ISO 9606-1 135 P FW FM1/ S t(10/10) PB ml	
5	Code/Norme de qualification :	NF EN ISO 9606-1:2017 complément éventuel : /
6	N° de référence DMOS :	10
7	Nom et prénom du soudeur :	RAMIREZ Fabrice
8	Repère du soudeur :	RF
9	Identification :	060369111175
10	Méthode d'identification :	N° de carte d'identité
11	Date et lieu de naissance :	27/08/1968 LYON
12	Employeur :	SOUD PROCESS
13	Repère(s) assemblage(s) :	RF/135/10
14	Assemblage de qualification supplémentaire sur soudure d'angle :	Non
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 Pulsé = (+) B	135	135 138 Pulvérisation axiale / Globulaire / Pulsé
Tôle (P), ou Tube (T), (par. 5.3)	P		P-T
Type de soudure BW, FW, Piquage (angle) (par. 5.4)	FW		FW
Détails soudage BW, piquage (par. 5.9)	A B		/
Détails soudage FW (par. 5.9)	mono, multicouche	ml	ml, sl
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 Grp FM1, FM2 (1) /
Gaz de protection	A B	M20	/
Produits consommables auxiliaires			
Epaisseur(s) de l'assemblage	t	min 10 / max 10	t min (supérieure ou égale à 3 mm) / t max (supérieure ou égale à 3 mm)
mm soudée A	s1		/
soudée B	s2		/
Diamètre extérieur (mm) (par. 5.7)	D		Voir ligne 27 les domaines de validité pour les diamètres
Position de soudage (par. 5.8) NF EN ISO 6947	PB		P.BW : / P.FW : PA,PB T.BW : / T.FW : PA,PB D>=75 (rotation) - PB D>=500 (fixe)

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. Ce document vaut certificat d'approbation du soudeur.
 (1) : Aucun changement de type d'enroulement 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		
31 Visuel	OUI	/	/				Inspecteur habilité : Lionel SERRE	
32 Ultrasons	/	/	/	X	/	/	N° d'identifiant : 209	
33 Ressuage	/	/	/	X	/	/	Lieu de soudage : 38080 L'ISLE D'ABEAU	
34 Texture	/	/	/	X	/	/	Date de soudage (départ validité) : 29/05/2019	
35 Macroscopie	OUI	/	/	/	/	/	Prolongation : 9,3a	
36 Pliage	/	/	/	X	/	/	Certificat valable jusqu'au (2) : 28/05/2022	
37 Traction avec entaille	/	/	/	X	/	/	Date d'émission du certificat : 29/05/2019	
38 Autre	/	/	/	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 Continental Square - BP 16757 95727 ROISSY CDG CEDEX								Agence ASAP 37, rue des Frères Lumière 69680 CHASSIEU Tél.: 04-78-90-29-15 Fax: 04-78-40-11-57