



BUREAU
VERITAS

Affaire N° : File N° :	IDD/2022/JK	Page
Certificat N° : Certificate N° :	LTU 22 A 261	1 / 2

CERTIFICAT DE QUALIFICATION DE SOUDEUR SUIVANT ISO 9606-1 (2017)
WELDER APPROVAL TEST CERTIFICATE IN ACCORDANCE WITH ISO 9606-1 (2017)
Référentiel complémentaire / Additional requirements :

SYMBOLISATION Ass1: (A) **ISO 9606-1 136 P BW 1.2 P FM1 s12.0 PE bs**
 DESIGNATION (B)
 SYMBOLISATION Ass2: (A) **ISO 9606-1 136 P BW 1.2 P FM1 s12.0 PF bs**
 DESIGNATION (B)

N° référence du DMOS : **WPS 358**
 WPS reference N°

Repère de l'assemblage : **5-30**
 Sample identification



PHOTO

Nom / Name : **NIKOLAITIS**
 Soudeur : Prénom / First name : **LINARDAS**
 Welder Date de naissance / Date of birth : **06/07/1973**
 Lieu de naissance / Place of birth : **Lithuania**

Identification : **Personal code**
 Identification **37307061263**
 Méthode d'identification : **Personal code**
 Identification method

Employeur / Employer : **UAB "Vega plius", Lithuania**

Repère soudeur / Welder number : **N/A**

Compétence technologique / Job Knowledge :

Acceptée / Acceptable

Non vérifiée / Not tested

Assemblage supplémentaire sur soudure d'angle :
 Supplementary Fillet Weld Test (5.4 e, PD & PF)

Réalisé et conforme
 Performed and acceptable

Non réalisé
 Not performed

Variables de qualification Qualification variables	Référentiel associé Associated standard	Détail de l'épreuve pratique Weld test details				Domaine de validité de la qualification (1) Range of qualification (1) Le domaine de validité est donné à titre indicatif seul la norme fait foi The qualification range is provided for guidance, the standard is the only reference.
		Assemblage 1 Assemblage 1		Assemblage 2 Assemblage 2		
Procédé(s) de soudage Welding process(es)	EN ISO 4063	Procédé (A) 136	Procédé (B) 136	Assemblage 1 <input checked="" type="checkbox"/>	Assemblage 2 <input checked="" type="checkbox"/>	136
Mode de transfert Transfer mode	EN ISO 4063	Procédé (A) -	Procédé (B) -	-	-	-
Type de courant et polarité Current type and polarity		(A) DC (+)	(B) DC (+)	-	-	-
Type de produit : Tôle (P) ou tube (T) Product type : Plate (P) or pipe (T)		P (plate)		P (plate)		P, T (pipe), rotating pipes D ≥ 75 PA, PB, PC
Type de soudure Type of weld		BW		BW		BW, FW
Type d'assemblage : PIQUAGE Assemblage type : Branch joint		Pla <input type="checkbox"/>	P1b <input type="checkbox"/>	P1c <input type="checkbox"/>		-
Détails de soudage Weld details: gouging / backing		(A) bs	(B) -	bs		ss mb, bs ml, sl
Groupe(s) matériau(x) de base Parent metal group(s)	CEN ISO TR 15608	1.2	1.2	1.2		-
Type(s) Matériau(x) d'apport et désignation Filler metal type and designation		(A) P T 42 2 P C 1	(B) -	P T 42 2 P C 1	-	flux cored R, P, V, W, Y, Z
Groupe(s) produit(s) d'apport Filler material(s) group		FM1		FM1		FM1, FM2
Gaz de protection ou flux EN ISO 14175 (gaz) Shielding gas or flux EN ISO 14174 (flux)		(A) M21	(B) -	M21		Active gases
Produits consommables auxiliaires Auxiliaries EN ISO 14175 (gaz)		(A) -	(B) -	-		-
Épaisseur de matériau (mm) thickness (mm)		t12.0	t12.0	t12.0		t ≥ 3.0
Épaisseur métal déposé (mm) Deposited metal thickness (mm)		(A) s12.0	(B) -	s12.0		s ≥ 3.0
Diamètre extérieur du tube (mm) Outside pipe diameter (mm)		-				fixed pipes D ≥ 500 as plate
Position de soudage EN ISO 6947 Welding position		PE		PF		P.BW: PA, PC, PF, PE; FW: PA, PB, PC, PF, PD, PE T.BW: PA, PC, PF, PE; FW: PB, PF, PD

Type de contrôle ou d'essai Type of tests	Effectué et accepté Performed and accepted			Non effectué Not performed		
	Ass. 1	Ass. 2	Ass. Sup.	Ass. 1	Ass. 2	Ass. Sup.
Contrôle Visuel / Visual testing	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Radiographie (ou Ultrasons) / Radiography (or Ultrasonic Testing)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Magnétoscopie / Magnetic Particle Test	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Ressuage / Dye Penetrant Test	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Examen macroscopique / Macroscopic examination	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Essai de texture / Fracture test	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Essai de pliage / Bend test	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Examen / essai complémentaire(s) (*) / Additional test(s) Annexer les fiches de résultats (si requis) / Attach reports (if required)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

Lieu d'établissement Issued at	Date de soudage Date of welding	Date de fin de validité Valid until (date)	Examinateur / Examiner Nom / Name
Klaipeda, Lithuania	30/03/2022	29/03/2025	Jevgenij Kascenkov

N° enregistrement / Registration number : LTN/IDD/2022



