1334

Bureau / *Office* : **Klaipeda**

Téléphone / *Phone* **+370 46 4310 59**

Affaire N° : *File N° :*	MAR/2016/JK	Page
Certificat N° : *Certificate N°*	KLA 16 A 094	1 / 2

CERTIFICAT DE QUALIFICATION DE SOUDEUR SUIVANT ISO 9606-1 (2012)

WELDER APPROVAL TEST CERTIFICATE IN ACCORDANCE WITH ISO 9606-1 (2012)

Référentiel complémentaire / *Additional requirements* : **BV Rules for the Classification of Ships and Offshore Units**

SYMBOLISATION Ass1: (A) **ISO 9606-1 135/136 T BW 2.1 S/P FM1 s6.0 ($s_1$3.0+$s_2$3.0) D76.4 H-L045 ss nb**
DESIGNATION (B)

SYMBOLISATION Ass2: (A) **ISO 9606-1 135/136 T FW 2.1 S/P FM1 t6.0 D76.4 PH ml**
DESIGNATION (B)

PHOTO if required

N° référence du DMOS : **Q588r0**
WPS reference N°

Repère de l'assemblage : **3-02**
Sample identification

Soudeur / *Welder* :
Nom / *Name* : **PIEKUS**
Prénom / *First name*: **ALGIMANTAS**
Date de naissance / *Date of birth* : **02/06/1966**
Lieu de naissance / *Place of birth* : **Lithuania**

Identification : **Personal code**
Identification **36606021488**
Méthode d'identification : **Pesonal code**
Identification method

Employeur / *Employer* : **UAB „Gridin's group LT", 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* ☐ 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* — Assemblage 1 ☒ / *Assemblage 1*	Assemblage 2 ☒ / *Assemblage 2*	Domaine de validité de la qualification (1) / *Range of qualification* (1) Le domaine de validité est donné a titre indicatif seul la norme fait foi. The qualification range is provided for guidance, the standard is the only reference.
Procédé(s) de soudage EN ISO 4063 *Welding process(es)*	*Procédé*	(A)	135/136	135/136	135, 138 / 136
	Procédé	(B)	-	-	
Mode de transfert EN ISO 4063 *Transfer mode*	*Procédé*	(A)	Shortcircuit/Spray	Spray	-
	Procédé	(B)	-	-	
Type de courant et polarité *Current type and polarity*		(A)	DC (+)	DC (+)	-
		(B)	- -	- -	
Type de produit : Tôle (P) ou tube (T) *Product type : Plate (P) or pipe (T)*			T (pipe)	T (pipe)	T (pipe), P (plate)
Type de soudure *Type of weld*			BW (butt weld)	FW (fillet weld)	BW, FW
Type d'assemblage : PIQUAGE *Assemblage type : Branch joint*			P1a ☐ P1b ☐	P1c ☐	-
Détails de soudage *Weld details: gouging / backing*		(A)	ss nb/ss mb	ml	BW : *138 :* ss nb, ss mb, bs */136 :* ss mb, bs FW: ml, sl
		(B)	-	-	
Groupe(s) matériau(x) de base *Parent metal group(s)*	CEN ISO TR 15608		2.1	2.1	1.1, 1.2, 1.3, 1.4, 2, 3, 9.1, 11
			-	-	
Type(s) Matériau(x) d'apport et désignation Voir Note 1 au verso *Filler metal type and designation See Note 1 overleaf*		(A)	S/P G3Si OK E71T-11	S/P G3Si OK E71T-11	metal cored M, S / flux cored R, P, V, W, Y, Z
		(B)	-	- -	
Groupe(s) produit(s) d'apport *Filler material(s) group*			FM 1	FM 1	FM1, FM2
Gaz de protection ou flux EN ISO 14175 (gaz) *Shielding gas or flux* EN ISO 14174 (flux)		(A)	M21	M21	Active gases
		(B)	-	-	
Produits consommables auxiliaires *Auxiliaries* EN ISO 14175 (gaz)		(A)	-	-	-
		(B)	-	-	
Épaisseur de matériau (mm) *thickness (mm)*			t6.0	t6.0	t ≥ 3.0
Epaisseur métal déposé (mm) *Deposited metal thickness (mm)*		(A)	s6.0 ($s_1$3.0+$s_2$3.0)	-	*138 :* 3.0 ≤ s ≤ 12.0 */136:* 3.0 ≤ s ≤ 12.0
		(B)	-	-	
Diamètre extérieur du tube (mm) *Outside pipe diameter (mm)*			76.4	76.4	D ≥ 38.2
Position de soudage EN ISO 6947 *Welding position*			H-L045	PH	P.BW: PA,PC,PF,PE;FW:PA,PB,PC,PF,PE,PD T.BW: H-L045,PA,PC,PH,PE; FW: PB, PH, PD T.BW.Piquage : *Branch joint* ≥ 60°

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

Lieu d'établissement *Issued at*	Date de soudage *Date of welding*	Date de fin de validité *Valid until (date)*	Examinateur / *Examiner* Nom / *Name*	Emetteur / *Issuer* Nom & Date de l'établissement *Name & Date of issue*
Klaipeda, Lithuania	02/02/2016	9.3 a ☐ 9.3 b ☒ 9.3 c ☐ 01/02/2018	Jevgenij Kascenkov	03/02/2016

N° enregistrement / *Registration number* : *GRD MAR 005*

Copyright Bureau Veritas 01/2013

CERTIFICAT DE QUALIFICATION DE SOUDEUR / *WELDER APPROVAL TEST CERTIFICATE*	*Certificat n° :* KLA 16 A 094 / *Certificate N°*	Page 2 / 2
	N° enregistrement / Registration number : GRD MAR 005	

Confirmation de la validité par le responsable de l'activité soudage de l'Employeur ou par l'Examinateur / Organisme d'examen tous les 6 mois (voir § 9.2) *Prolongation for approval by Employer or the welding Coordinator for the following 6 months (refer to § 9.2)*			Prolongation de la qualification par l'Examinateur ou par l'Organisme d'Examen (voir § 9.3) *Prolongation for approval by Examiner or Examining Body (refer to § 9.3)*		
Date *Date*	**Signature** *Signature*	**Nom – Fonction ou titre** *Name - Position or title*	**Date** *Date*	**Signature** *Signature*	**Nom - Fonction ou titre** *Name - Position or title* **Tampon de l'Organisme d'Examen** *Stamp of Examining Body*

This Certificate is delivered within the scope of General Conditions of BUREAU VERITAS Marine division. Any person not a party to the contract pursuant to which this document is delivered may not asset a claim against Bureau Veritas for any liability arising out of errors or omissions which may be contained in said document, or for errors of judgement, fault or negligence commited by personnel of the Society or of its Agents in establishment or issuance of this document, and in connection with any activities for which it may be provide.

Copyright Bureau Veritas 01/2013