1105

Bureau / *Office* : **Klaipeda**

Téléphone / *Phone* : **+370 46 4310 59**
Télécopie / *Fax* : **+370 46 4310 58**

Affaire N° : *File N°* :	**IDD/2014/JK**	**Page**
Certificat N° : *Certificate N°*	**KLA 14 A 485**	**1 / 2**

CERTIFICAT DE QUALIFICATION DE SOUDEUR SUIVANT NF EN 287-1

WELDER APPROVAL TEST CERTIFICATE IN ACCORDANCE WITH EN 287-1

PHOTO

SYMBOLISATION : A) **EN 287-1 136 T BW 1.2 B/P t12.7/16.0 D152.4 H-L045 (6GR) ss nb**
Designation B)

N° référence du DMOS: **WI: HHB-6GR**
WPS reference N°

Repère de l'assemblage : KLA 485
Sample identification

Soudeur : *Welder*
Nom / *Name* : **GEŠTAUTAS**
Prénom / *First name* : **ALBINAS**
Date de naissance / *Date of birth* : **09/03/1964**
Lieu de naissance / *Place of birth* : **Lithuania**

Identification :
Identification : **Personal code 36403090605**
Méthode d'identification :
Identification method : **Personal code, Passport**

Employeur / *Employer* : **UAB "Gridins Group Lt", Lithuania**

Compétence technologique / *Job Knowledge*: **Acceptée** / *Acceptable* ☐ **Non vérifiée** / *Not tested* ☒

Assemblage supplémentaire sur soudure d'angle : *Supplementary Fillet Weld Test (§ 5.4, c)* **Realizuotas** / *Realized* ☐ **Nerealizuotas** / *Not realized* ☒

Variables *Variables*	Détails de l'épreuve pratique *Weld test details*		Domaine de validité de la qualification *Approval and range of approval*	
	Passe de Pénétration *Root-pass* ☒	Passes de remplissage *Fill passes* ☒	Passe de pénétration *Root-pass* ☒	Passes de remplissage *Fill passes* ☒
Procédé de soudage / *Welding process (§ 4.2)*	A) **136** B)	**136**	**136 (FCAW)**	
Tôle ou tube / *Plate or pipe (§ 4.3)*	**T** (pipe)		**T, P** (plate)	
Type d'assemblage / *Joint type (§ 4.3)*	**BW** (butt weld)		**BW** (branch connections with angle $\alpha_1 \geq 60°$)	
Gougeage-Support envers / *Gouging-Backing (§ 5.9)*	A) **ss nb** B)	**ss mb**	**ss nb, ss mb, bs**	
Groupe(s) matériau(x) de base/*Parent metal group (5.5.2)*	**1.2** (Steels with a specified minimum yield strength 275 N/mm^2 < *R*eH < 360 N/mm^2)		**1.1, 1.2, 1.4**	
Produits consommables – Désignation / *Consumables (5.6)* **Passe de Pénétration** / *Root-pass* **Passes de remplissage** / *Fill passes* **(Voir note 1 au verso** / *See notes 1 overleaf)*	A) **flux cored B** B)	**flux cored P**	**flux cored B, R, P, V, W, Y, Z**	
Gaz de protection ou flux / *Designation shielding gases or flux*	A) CO_2 20%/Ar 80% B)		**Active gases**	
Dimensions / *Dimensions* : • **Epaisseur** / *Thickness (mm) (5.7)*	A) **12.7 mm to 16.0 mm** B)		**t ≥ 5.0**	
• **Ø extérieur du tube** / *Pipe outside diameter (mm) (5.7)*	**152.4**		**D ≥ 76.2**	
Position de soudage :*Welding position (5.8)*	A) **H-L045** {BW on fixed pipe inclined at 45° with restriction ring (**6GR** acc. to AWS D1.1/D1.1M)}		**all, except downward welding**	

Type de contrôle, d'examen ou d'essai (6.4) *Type of test*	Effectué et accepté *Performed and acceptable*	Non requis *Not required*
Visuel / *Visual*	☒	☐
Radiographique (ou Ultrasonore) / *Radiography (or U.T.)*	☒	☐
Magnétoscopique / *Magnetic particle*	☐	☒
Ressuage / *Penetrant*	☐	☒
Macroscopique / *Macro*	☐	☒
Texture / *Fracture*	☐	☒
Pliage / *Bend*	☐	☒
Examen ou essai complémentaires (*)/*Additional tests (*)*	☐	☒

(*) Annexer les fiches de résultats (si requis) / *Append separate sheet (if required)*

Lieu *Issued at*	Date de départ de validité *Date of issue(10)*	Date de fin de validité *Valid until (date)*	Nom, date de l'établissement et signature de l'examinateur *Name, date and signature, Examiner*
Klaipeda, Lithuania	**31/07/2014**	**30/07/2016**	**Jevgenij Kascenkov(BV 125), 01/08/2014**

BUREAU VERITAS INSPECTION KLAIPEDA PARIS 1828 INDUSTRY DIVISION

Copyright Bureau Veritas 10/2011

CERTIFICAT DE QUALIFICATION DE SOUDEUR *WELDER APPROVAL TEST CERTIFICATE*	*Certificat n°/ Certificate N° : KLA 14 A 485*	Page 2 / 2

Prolongation de la qualification par l'employeur ou le coordonnateur en soudage tous les 6 mois (voir § 9.2) *Prolongation for approval by employer/supervisor for the following 6 months (refer to 9.2)*			Prolongation de la qualification par l'examinateur ou par l'organisme d'examen tous les 2 ans (voir § 9.3) *Prolongation for approval by examiner or examining body for the following 2 years (refer to 9.3)*		
Date *Date*	**Signature** *Signature*	**Fonction/titre** *Position or title*	**Date** *Date*	**Signature** *Signature*	**Fonction-titre** *IPosition or title* **(Tampon de l'organisme d'examen** / *Stamp of examining body)*
30.01.2015		Oksana Jonkienė Welding coordinator			
30.07.2015		Oksana Jonkienė Welding coordinator			
29.01.2016		Oksana Jonkienė Welding coordinator			

Note 1 : Le type de produit consommable de soudage utilisé lors de l'épreuve de qualification, pour le soudage de la passe de fond sans support envers (ss nb) est le type de produit consommable de soudage qualifié pour le soudage de la passe de fond en fabrication.
The type of welding consumables used in the qualification test of welders for root run welding without backing (ss nb) is the type of welding consumables qualified for root run welding in production.

Copyright Bureau Veritas 10/2011