

**Soudeur**      **GroupeBase**      **Procede**      **Ep**      **Diam**      **Assembl**      **Position**      **Observations**      **QS**

BLACHE	P8	141	7,6	88,9	BW	6G	ASME IX	QS-15-045
	P8	78	6	8	FW	1S	ASME IX goujon M8	QS-13-045

BRANCALEONE	P1	135	15		BW	1G	ASME IX	QS-12-033
	P1	141	3,91	60,3	BW	6G	ASME IX	QS-14-006
	P31	135	10		BW	1G	ASME IX MA CUPRO	QS-15-029
	P31	135	10		FW	1G	ASME IX OPERATEUR	QS-15-031
	P43	135	15		FW	2F	ASME IX 6 inco / 15 acier	QS-12-095
	P43	141	3,91	60,3	BW	6G	ASME IX Inconel 600	QS-12-093
	P43	141	15		FW	2F	ASME IX 6/15 Inconel 600	QS-12-094
	P8	121	15		BW	1G	ASME IX	QS-14-033
	P8	121	15		BW	1G	ASME IX OPERATOR	QS-14-038
	P8	135	8		BW	1G	ASME IX	QS-12-081 ✓
	P8	135	17		BW	3G	ASME IX	QS-14-018-A ✓
	P8	141	2,24	13,7	BW	6G	ASME IX	QS-14-002 ✓
	P8	141	3		BW	3G	ASME IX	QS-14-018-B ✓
	P8	141	5	48,3	BW	6G	ASME IX	QS-09-08-A
P8	141	7,6	88,9	BW	6G	ASME IX	QS-15-044 ✓	

CESMAT B	P8	78	6	8	FW	2S	ASME IX goujon M8	QS-13-047
	P8	78	6	8	FW	1S	ASME IX goujon M8	QS-13-044

DA COSTA A	P51	141	4		BW	2G	ASME IX	QS-02-019
	P51	141	5		BW	3G	ASME IX	QS-02-021
	P8	131	12		BW	1G	ASME IX	QS-01-016/A
	P8	141	1,6	21,3	BW	6G	ASME IX	QS-01-014/A
	P8	141	3	13,7	BW	6G	ASME IX	QS-15-043-1 ✓
	P8	141	6	114,3	BW	6G	ASME IX	QS 99-07/A
	P8	141	7,6	88,9	BW	6G	ASME IX	QS-15-043-2 ✓
	P8	141	7,6	88,9	BW	6G	ASME IX	QS-15-043-2 ✓

DA FONSECA	P1	135	15		BW	1G	ASME IX	QS-12-012
	P1	141	3,91	60,3	BW	6G	ASME IX	QS-12-080
	P8	131	8		BW	1G	ASME IX	QS-06-011/A
	P8	135	17		BW	3G	ASME IX	QS-14-029-A
	P8	136	12		BW	1G	ASME IX	QS-08-010/A
	P8	136	12		BW	1G	ASME IX	QS-08-010/A

**WELDER PERFORMANCE QUALIFICATION (WPQ) ACCORDING TO ASME IX**  
**CERTIFICAT DE QUALIFICATION DE SOUDEUR (QS) SUIVANT ASME IX**

Welder Performance Record N° : **QS 09-08A**  
 Certificat de Qualification de Soudeur n° : **QS 09-08A**

<p>Welder's name / Nom du soudeur : <b>BRANCALEONE</b> Clock No / Matricule : <b>26</b> Stamp No / Poinçon N° : <b>SDMS 26</b></p> <p>Welding process(es) used / Procédé(s) utilisé(s) : <b>GTAW (141)</b> Type : <b>Manual</b></p> <p>Identification of WPS followed by welder during welding of test coupon / Référence du MOS suivi par le soudeur durant l'épreuve : <b>30542-Dnos-20</b> Test date / Date de l'épreuve : <b>08 Jan 09</b></p> <p>Base material(s) welded / Nuance du(des) matériau(x) de base : <b>Aisi 316L</b> Thickness / Epaisseur : <b>5 mm</b></p>	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="text-align: left;">Actual Values Valeurs réelles</th> <th style="text-align: left;">Range Qualified Domaine de validité</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td><b>No</b></td> <td><b>Yes and no</b></td> </tr> <tr> <td><b>P 8 / P 8</b></td> <td><b>P1 to P11</b></td> </tr> <tr> <td><b>1" 1/2 (48,3)</b></td> <td><b>≥ 1" (25)</b></td> </tr> <tr> <td><b>ER 316L</b></td> <td><b>With Filler only</b></td> </tr> <tr> <td><b>F 6</b></td> <td><b>6</b></td> </tr> <tr> <td><b>No / Solid metal</b></td> <td><b>No / Solid metal</b></td> </tr> <tr> <td><b>5 mm</b></td> <td><b>≤ 10 mm</b></td> </tr> <tr> <td><b>6 G</b></td> <td><b>All</b></td> </tr> <tr> <td><b>Uphill</b></td> <td><b>Uphill</b></td> </tr> <tr> <td><b>Yes</b></td> <td><b>Yes</b></td> </tr> <tr> <td><b>DC -</b></td> <td><b>DC -</b></td> </tr> </tbody> </table>	Actual Values Valeurs réelles	Range Qualified Domaine de validité	<b>No</b>	<b>Yes and no</b>	<b>P 8 / P 8</b>	<b>P1 to P11</b>	<b>1" 1/2 (48,3)</b>	<b>≥ 1" (25)</b>	<b>ER 316L</b>	<b>With Filler only</b>	<b>F 6</b>	<b>6</b>	<b>No / Solid metal</b>	<b>No / Solid metal</b>	<b>5 mm</b>	<b>≤ 10 mm</b>	<b>6 G</b>	<b>All</b>	<b>Uphill</b>	<b>Uphill</b>	<b>Yes</b>	<b>Yes</b>	<b>DC -</b>	<b>DC -</b>
Actual Values Valeurs réelles	Range Qualified Domaine de validité																								
<b>No</b>	<b>Yes and no</b>																								
<b>P 8 / P 8</b>	<b>P1 to P11</b>																								
<b>1" 1/2 (48,3)</b>	<b>≥ 1" (25)</b>																								
<b>ER 316L</b>	<b>With Filler only</b>																								
<b>F 6</b>	<b>6</b>																								
<b>No / Solid metal</b>	<b>No / Solid metal</b>																								
<b>5 mm</b>	<b>≤ 10 mm</b>																								
<b>6 G</b>	<b>All</b>																								
<b>Uphill</b>	<b>Uphill</b>																								
<b>Yes</b>	<b>Yes</b>																								
<b>DC -</b>	<b>DC -</b>																								

**MANUAL OR SEMIAUTOMATIC VARIABLES FOR EACH PROCESS**  
 Soudage manuel ou semi auto - Variables relatives au procédé (QW-350)

Backing (metal, weld metal, welded from both sides, flux, etc.) / Support envers (métal, soudure, soudé des 2 côtés, flux, etc.) (QW-402) : **No**

ASME P-No to ASME P-No / ASME P-No sur ASME P-No (QW-403) : **P 8 / P 8**

Plate / Tôle  Pipe / Tube (enter diameter if pipe) / (Indiquer le diamètre en cas de tube) : **1" 1/2 (48,3)**

Filler metal specification / Spécif. du métal d'apport : **SFA 5-9** Classification (QW-404) Rod : **ER 316L**

Filler metal / Métal d'apport F-N° : **6**

Consumable insert for GTAW or PAW / Type de métal / Insert consommable en TIG ou Plasma / Filler type : **No / Solid metal**

Weld deposit thickness for each welding process / Epaisseur déposée pour chaque procédé : **5 mm**

Welding position / Position de soudage (1G, 5G, etc.) (QW-405) : **6 G**

Progression (uphill / downhill) / Sens de soudage (montant / descendant) : **Uphill**

Backing gas for GTAW, GMAW, or PAW, fuel gas for OFW / Gaz protect. envers en TIG, MIG, MAG ou Plasma, combust. pour chalumeau (QW-408) : **Yes**

GMAW transfer mode / Mode de transfert en MIG ou MAG (QW-409) : **DC -**

GTAW welding current type / polarity / Type et polarité du courant en TIG : **DC -**

**GUIDED BEND TEST RESULTS** Essais de pliage guidé

Guided Bend Tests Type / Type de pliage : <input type="checkbox"/> QW-462.2 (Side) / (Côté)	<input type="checkbox"/> QW-462.3(a) (Trans. R&F) / (Travers. endroit & envers)	<input type="checkbox"/> QW-462-3(b) (Lg. R&F) / (Long endroit & env.)

Visual examination results / Examen visuel - résultats (QW-302-4) : **Satisfactory**

Radiographic test results / Examen radiographique - résultats (QW-304) : **Satisfactory**

(For alternative qualification of groove welds by radiography - Pour variante qualification soudures bout à bout par radiographie)

Fillet Weld - Fracture test / Soudure d'angle - Essai de texture : **Satisfactory** Length and percent of defects / Longueur et pourcentage des défauts : **mm**

Macro test fusion / Macroscopie : **Satisfactory** Fillet leg size / Dimens. du cordon : **mm x mm** Concavity / Convexity / Concavité / convexité : **mm**

Welding test conducted by / Essai de soudage dirigé par : **SDMS**

Mechanical tests conducted by / Essais mécaniques dirigés par : \_\_\_\_\_ Laboratory test No / Rapport d'essai labo n° : \_\_\_\_\_

We certify that the statements in this record are correct and that the test coupons were prepared, welded, and tested in accordance with the requirements of section IX of the ASME Code edition :  
 Nous certifions que les informations figurant dans ce document sont exactes et que les éprouvettes de soudage ont été préparées, soudées et testées conformément aux exigences du Code ASME Section IX édition : **1998**

Organization / Société : **SDMS**

Date (Date) : **12 January 2009** By (Par) : **F. RIEGEL**

Updated on November 16th 2011

SDMS : F. RIEGEL  
04 76 64 99 78



**WELDER PERFORMANCE QUALIFICATION (WPQ) ACCORDING TO ASME IX**  
**CERTIFICAT DE QUALIFICATION DE SOUDEUR (QS) SUIVANT ASME IX**

Welder Performance Record N° : **12-81**  
 Certificat de Qualification de Soudeur n° :

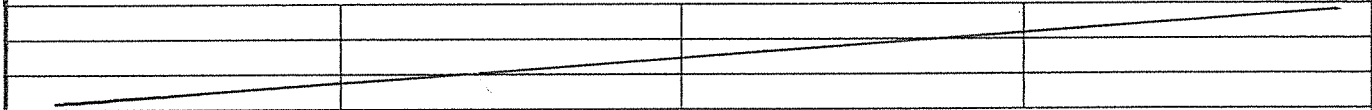
Welder's name Nom du soudeur : <b>BRANCALEONE</b>	Clock No Matricule : <b>26</b>	Stamp No Poinçon N° : <b>SOMS 26</b>
Welding process(es) used Procédé(s) utilisé(s) : <b>GMAW</b>		Type Type : <b>Manual</b>
Identification of WPS followed by welder during welding of test coupon Référence du MOS suivi par le soudeur durant l'épreuve : <b>S1288-MOS-06</b>		Test date Date de l'épreuve : <b>10/07/2012</b>
Base material(s) welded Nuance du(des) matériau(x) de base : <b>SA240 - 304L</b>		Thickness Épaisseur : <b>8</b>

<b>MANUAL OR SEMIAUTOMATIC VARIABLES FOR EACH PROCESS</b> Soudage manuel ou semi auto - Variables relatives au procédé (QW-350)	<b>Actual Values</b> Valeurs réelles	<b>Range Qualified</b> Domaine de validité
--	---	---

Backing (metal, weld metal, welded from both sides, flux, etc.) Support envers (métal, soudure, soudé des 2 côtés, flux, etc.) (QW-402)	<b>metal</b>	<b>Weld metal / metal</b>
ASME P-No <b>8</b> to ASME P-No ASME P-No <b>8</b> sur ASME P-No (QW-403)	<b>P 8 IP 8</b>	<b>P1 to P11 - P4K</b>
<input checked="" type="checkbox"/> Plate <input type="checkbox"/> Pipe (enter diameter if pipe) Tôle (Indiquer le diamètre en cas de tube)	<b>/</b>	<b>/</b>
Filler metal specification Spécif. du métal d'apport : SFA <b>5-9</b> Classification Classification (QW-404)	<b>ER308LSi</b>	
Filler metal Métal d'apport F-N°	<b>F 6</b>	<b>F6</b>
Consumable insert (GTAW or PAW) Insert consommable (GTAW ou PAW)	<b>N/A</b>	<b>N/A</b>
Filler Metal Product Form (solid/metal or flux cored/powder) (GTAW or PAW) Type de métal d'apport (solide/métal ou enrobage de flux/poudre) (GTAW ou PAW)	<b>N/A</b>	<b>N/A</b>
Deposit thickness for each process Épaisseur de soudure déposée pour chaque procédé	<b>8</b>	<b>16 max</b>
Process 1 : <b>GMAW</b> 3 layers minimum <input checked="" type="checkbox"/> Yes <input type="checkbox"/> No	<b>/</b>	<b>/</b>
Process 2 : 3 layers minimum <input type="checkbox"/> Yes <input type="checkbox"/> No	<b>/</b>	<b>/</b>
Welding position Position de soudage (1G, 5G, etc.) (QW-405)	<b>1G</b>	<b>F, Fillet, plate and pipe &gt; 93 mm</b>
Progression (uphill / downhill) Sens de soudage (montant / descendant)	<b>N/A</b>	
Backing gas for GTAW, GMAW, or PAW, fuel gas for OFW Gaz protect. envers en TIG, MIG, MAG ou Plasma, combust. pour chalumeau (QW-408)	<b>without</b>	<b>with or without</b>
GMAW transfer mode Mode de transfert en MIG ou MAG (QW-409)	<b>Spray Arc</b>	<b>Spray Arc Globular / Pulse</b>
GTAW welding current type / polarity Type et polarité du courant en TIG	<b>N/A</b>	<b>N/A</b>

**GUIDED BEND TEST RESULTS Essais de pliage guidé**

Guided Bend Tests Type <input type="checkbox"/> QW-462.2 (Side) Type de pliage (Côté)	<input type="checkbox"/> QW-462.3(a) (Trans. R&F) (Travers. endroit & envers)	<input type="checkbox"/> QW-462-3(b) (Lg. R&F) (Long endroit & env.)
--	--	---



Visual examination results  
Examen visuel - résultats (QW-302-4) : **Satisfactory**

Radiographic test results  
Examen radiographique - résultats (QW-304) : **Satisfactory**

Fillet Weld - Fracture test  
Soudure d'angle - Essai de texture : **/** Length and percent of defects  
Longueur et pourcentage des défauts : **/** mm

Macro test fusion  
Macroscopie : **/** Fillet leg size  
Dimens. du cordon : mm x mm Concavity / Convexity  
Concavité / convexité : **/** mm

Welding test conducted by  
Essai de soudage dirigé par : **SOMS**

Mechanical tests conducted by  
Essais mécaniques dirigés par : **/** Laboratory test No  
Rapport d'essai labo n° : **/**

We certify that the statements in this record are correct and that the test coupons were prepared, welded, and tested in accordance with the requirements of section IX of the ASME Code edition :  
 Nous certifions que les informations figurant dans ce document sont exactes et que les éprouvettes de soudage ont été préparées, soudées et testées conformément aux exigences du Code ASME Section IX édition : **2010 + Add. 2011**

The present qualification has been made in the presence of SDMS who certifies the results.  
 La présente qualification a été réalisée en présence de **SDMS** qui en certifie les résultats.

SDMS's Inspector name  
Nom de l'inspecteur : **SDMS : G. LAURENT**  
 Date (Date) : **03/08/2012** Stamp & visa  
Tampon & visa : **04 76 64 99 87**



**WELDER PERFORMANCE QUALIFICATION (WPQ) ACCORDING TO ASME IX**  
**CERTIFICAT DE QUALIFICATION DE SOUDEUR (QS) SUIVANT ASME IX**

Weilder Performance Record N° : **QS 14.02**  
Certificat de Qualification de Soudeur n° :

Welder's name Nom du soudeur : <b>BRANCALEONE</b>	Clock No Matricule : <b>26</b>	Stamp No Poinçon N° : <b>SDMS 26</b>
Welding process(es) used Procédé(s) utilisé(s) : <b>GTAW</b>		Type Type : <b>Manual</b>
Identification of WPS followed by welder during welding of test coupon Référence du MOS suivi par le soudeur durant l'épreuve : <b>31299-SDMS-08</b>		Test date Date de l'épreuve : <b>18/03/2014</b>
Base material(s) welded Nuance du(des) matériau(x) de base : <b>ASME SA 312 TP 304L</b>		Thickness Épaisseur : <b>2,24 mm</b>
<b>MANUAL OR SEMIAUTOMATIC VARIABLES FOR EACH PROCESS</b> Soudage manuel ou semi auto - Variables relatives au procédé (QW-350)	<b>Actual Values</b> Valeurs réelles	<b>Range Qualified</b> Domaine de validité
Backing (metal, weld metal, welded from both sides, flux, etc.) Support envers (métal, soudure, soudé des 2 côtés, flux, etc.) (QW-402)	<b>No</b>	<b>With and without</b>
ASME P-No <b>8</b> to ASME P-No ASME P-No <b>8</b> sur ASME P-No (QW-403)	<b>P 8 1P 8</b>	<b>P1 to P11 - P4x</b>
<input type="checkbox"/> Plate <input checked="" type="checkbox"/> Pipe (enter diameter if pipe) Tôle <input checked="" type="checkbox"/> Tube (Indiquer le diamètre en cas de tube)	<b>13,7</b>	<b>≥ 13,7 mm</b>
Filler metal specification Spécif. du métal d'apport : SFA <b>5-9</b> Classification (QW-404)	<b>ER 308L</b>	<b>With Filler only</b>
Filler metal Métal d'apport F-N°	<b>F 6</b>	<b>F 6</b>
Consumable insert (GTAW or PAW) Insert consommable (GTAW ou PAW)	<b>Without</b>	<b>Without</b>
Filler Metal Product Form (solid/metal or flux cored/powder) (GTAW or PAW) Type de métal d'apport (solide/métal ou enrobage de flux/poudre) (GTAW ou PAW)	<b>Solid / Metal</b>	<b>Solid / Metal</b>
Deposit thickness for each process Épaisseur de soudure déposée pour chaque procédé	<b>2,24</b>	<b>4,48 Max.</b>
Process 1 : <b>GTAW</b> 3 layers minimum <input type="checkbox"/> Yes <input checked="" type="checkbox"/> No	<b>/</b>	<b>/</b>
Process 2 : 3 layers minimum <input type="checkbox"/> Yes <input type="checkbox"/> No	<b>/</b>	<b>/</b>
Welding position Position de soudage (1G, 5G, etc.) (QW-405)	<b>5G</b>	<b>All positions</b>
Progression (uphill / downhill) Sens de soudage (montant / descendant)	<b>Uphill</b>	<b>Uphill</b>
Backing gas for GTAW, GMAW, or PAW, fuel gas for OFW Gaz protect. envers en TIG, MIG, MAG ou Plasma, combust. pour chalumeau (QW-408)	<b>Argon</b>	<b>Argon</b>
GMAW transfer mode Mode de transfert en MIG ou MAG (QW-409)	<b>NA</b>	<b>NA</b>
GTAW welding current type / polarity Type et polarité du courant en TIG	<b>DC - EN</b>	<b>DC - EN</b>

**GUIDED BEND TEST RESULTS Essais de pliage guidé**

Guided Bend Tests Type  QW-462.2 (Side)  QW-462.3(a) (Trans. R&F)  QW-462-3(b) (Lg. R&F)  
Type de pliage  (Côté)  (Travers. endroit & envers)  (Long endroit & env.)

--	--	--	--

Visual examination results  
Examen visuel - résultats (QW-302-4) : **Satis Factory**

Radiographic test results  
Examen radiographique - résultats (QW-304) : **Satis Factory**

(For alternative qualification of groove welds by radiography - Pour variante qualification soudures bout à bout par radiographie)

Filler Weld - Fracture test  
Soudure d'angle - Essai de texture : **/** Length and percent of defects  
Longueur et pourcentage des défauts : **/** mm

Macro test fusion  
Macroscopie : **/** Fillet leg size  
Dimens. du cordon : **/** mm x **/** mm Concavity / Convexity  
Concavité / convexité : **/** mm

Welding test conducted by  
Essai de soudage dirigé par : **SDMS**

Mechanical tests conducted by  
Essais mécaniques dirigés par : **/** Laboratory test No  
Rapport d'essai labo n° : **/**

We certify that the statements in this record are correct and that the test coupons were prepared, welded, and tested in accordance with the requirements of section IX of the ASME Code edition :  
Nous certifions que les informations figurant dans ce document sont exactes et que les éprouvettes de soudage ont été préparées, soudées et testées conformément aux exigences du Code ASME Section IX édition : **2010 + Add 2011**

The present qualification has been made in the presence of SDMS who certifies the results.  
La présente qualification a été réalisée en présence de **SDMS** qui en certifie les résultats.

SDMS's Inspector name  
Nom de l'inspecteur : **SDMS : G. LAURENT**

Stamp & visa  
Tampon & visa : **04 76 64 99 87**

Date (Date) : **21/03/2014**





Certificat n°	Page
235627-1120-129634	1/1
Identification particulière	Rév.
ISI 62544 ASME	0

**QW-484A WELDER PERFORMANCE QUALIFICATIONS (WPQ)**  
(See QW-301, Section IX, ASME Boiler and Pressure Vessel Code)

**QS 14-18**

QW-484A CERTIFICAT DE QUALIFICATION DE SOUDEUR (WPQ)  
(Voir QW-301, Section IX, Code ASME Chaudières et Appareils à pression)

Organization : <b>SDMS</b> <i>Organisation</i>	Welder's name : <b>BRANCALEONE Yann</b> <i>Nom du soudeur</i>	Identification No. : <b>BY</b> <i>N° d'identification</i>																		
<b>TEST DESCRIPTION / DESCRIPTION DE L'ESSAI</b>																				
Identification of WPS followed : <b>31648-DMOS-60</b> <i>Identification du DMOS suivi</i>	<input checked="" type="checkbox"/> <b>Test coupon</b> <i>Coupon témoin</i>	<input type="checkbox"/> <b>Production weld</b> <i>Témoin de production</i>																		
Specification and type/grade or UNS Number of base metal(s) : <b>AISI 316L (1.4404)</b>	Thickness : <b>20</b> <i>(mm) :</i>	Epaisseur (mm)																		
<b>TESTING VARIABLES AND QUALIFICATION LIMITS / VARIABLES D'ESSAI ET LIMITES DE LA QUALIFICATION</b>																				
<b>Welding Variables (QW-350)</b> <i>Variables de soudage (QW-350)</i>	<b>Actual values</b> <i>Valeurs utilisées lors de la qualification</i>	<b>Range qualified</b> <i>Plage qualifiée</i>																		
<b>Welding process(es) :</b> <i>Procédé(s) de soudage</i>	<b>GMAW</b>	<b>GMAW Root and Cover</b>																		
Type (i.e. : manual, semi-automatic) used <i>Type utilisé (manuel, semi-automatique)</i>	<b>GTAW Cover</b>	<b>GTAW Cover</b>																		
<b>Backing (with/without)</b> <i>Support (avec, sans)</i>	<b>Manual</b>	<b>Manual</b>																		
<input checked="" type="checkbox"/> <b>Plate</b> <input type="checkbox"/> <b>Pipe</b> (enter diameter, if pipe or tube) <i>Tôle Tube (préciser le diamètre dans le cas d'un tube)</i>	<b>GMAW with backing</b> <b>GTAW with backing</b>	<b>GMAW with backing</b> <b>GTAW with backing</b>																		
<b>Base metal P-Number to P-Number</b> <i>Métal de base N° P sur N° P</i>	<b>N/A</b>	<b>&gt;=73mm</b>																		
<b>Filler metal or electrode specification(s) (SFA) (info only)</b> <i>Spécification(s) du métal d'apport ou de l'électrode (pour info seulement)</i>	<b>8 to 8</b>	<b>1 through 15F, 34, and 41 through 49</b>																		
<b>Filler metal or electrode classification(s) (info only)</b> <i>Classification(s) du métal d'apport ou de l'électrode (pour info seulement)</i>	<b>GMAW SFA 5.9</b> <b>GTAW SFA 5.9</b>	<b>/</b>																		
<b>Filler metal F-Number(s)</b> <i>Métal d'apport F N°</i>	<b>GMAW ER308LSi</b> <b>GTAW ER308L</b>	<b>/</b>																		
<b>Consumable insert (GTAW or PAW)</b> <i>Insert consommable (GTAW ou PAW)</i>	<b>GMAW F6</b>	<b>F6 with backing</b>																		
<b>Filler Metal Product Form (solid/metal or flux cored/powder) (GTAW or PAW)</b> <i>Type de métal d'apport (solide/métal ou enrobage de flux/poudre) (GTAW ou PAW)</i>	<b>GTAW F6 Cover</b>	<b>F6 with backing</b>																		
<b>Deposit thickness for each process</b> <i>Epaisseur de soudure déposée pour chaque procédé</i>	<b>None</b>	<b>None</b>																		
Process 1 : <b>GMAW</b> 3 layers minimum <input checked="" type="checkbox"/> Yes <input type="checkbox"/> No	<b>Bare (solid)</b>	<b>Bare (solid) or metal cored</b>																		
Process 2 : <b>GTAW</b> 3 layers minimum <input type="checkbox"/> Yes <input checked="" type="checkbox"/> No	<b>17mm</b>	<b>Maximum to be welded</b>																		
<b>Position qualified (2G, 6G, 3F, etc.)</b> <i>Position qualifiée (2G, 6G, 3F, etc.)</i>	<b>3mm</b>	<b>6mm Max</b>																		
<b>Vertical progression (uphill or downhill)</b> <i>Sens de progression (montant ou descendant)</i>	<b>3G</b>	<b>F,V</b>																		
<b>Type of fuel gas (OFW)</b> <i>Type de gaz combustible</i>	<b>Uphill</b>	<b>Uphill</b>																		
<b>Inert gas backing (GTAW, PAW, GMAW)</b> <i>Protection gazeuse envers (GTAW, PAW, GMAW)</i>	<b>N/A</b>	<b>N/A</b>																		
<b>Transfer mode (spray/globular or pulse to short circuit - GMAW)</b> <i>Mode de transfert (spray/globulaire ou pulsé vers court-circuit - GMAW)</i>	<b>None</b>	<b>With or Without</b>																		
<b>GTAW current type/polarity (AC, DCEP, DCEN)</b> <i>Type de courant et polarité pour le procédé GTAW (alternatif, continu polarité positive, continu polarité négative)</i>	<b>Spray Arc</b>	<b>Spray Arc/Globular/Pulse</b>																		
	<b>DCEN</b>	<b>DCEN</b>																		
<b>RESULTS / RESULTATS</b>																				
<b>Visual Examination of completed weld (QW-302.4) : Satisfactory</b> <i>Examen visuel de la soudure terminée (QW-302.4)</i>																				
<input type="checkbox"/> <b>Transverse face and root bends [QW-462.3 (a)]</b> <i>Essais de pliage travers endroit et envers [QW-462.3(a)]</i>	<input type="checkbox"/> <b>Longitudinal bends [QW-462.3 (b)]</b> <i>Essais de pliage longitudinaux [QW-462.3 (b)]</i>	<input checked="" type="checkbox"/> <b>Side bends [QW-462.2]</b> <i>Essais de pliage côté [QW-462.2]</i>																		
<input type="checkbox"/> <b>Pipe bend specimen, corrosion-resistant weld metal overlay [QW-462.5 (c)]</b> <i>Eprouvette de pliage sur tube, rechargement résistant à la corrosion [QW-462.5 (c)]</i>	<input type="checkbox"/> <b>Plate bend specimen, corrosion-resistant weld metal overlay [QW-462.5 (d)]</b> <i>Eprouvette de pliage sur tôle, rechargement résistant à la corrosion [QW-462.5 (d)]</i>	<input type="checkbox"/> <b>Plate specimen, macro test for fusion [QW-462.5 (e)]</b> <i>Tôle, macroscopie pour fusion [QW-462.5 (e)]</i>																		
<input type="checkbox"/> <b>Pipe specimen, macro test for fusion [QW-462.5 (b)]</b> <i>Tube, macroscopie pour fusion [QW-462.5 (b)]</i>																				
<table border="1" style="width:100%"> <tr> <th>Type</th> <th>Result</th> <th>Type</th> <th>Result</th> <th>Type</th> <th>Result</th> </tr> <tr> <td>QW-462.2</td> <td>Satisfactory</td> <td>QW-462.2</td> <td>Satisfactory</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>QW-462.2</td> <td>Satisfactory</td> <td>QW-462.2</td> <td>Satisfactory</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	Type	Result	Type	Result	Type	Result	QW-462.2	Satisfactory	QW-462.2	Satisfactory			QW-462.2	Satisfactory	QW-462.2	Satisfactory				
Type	Result	Type	Result	Type	Result															
QW-462.2	Satisfactory	QW-462.2	Satisfactory																	
QW-462.2	Satisfactory	QW-462.2	Satisfactory																	
<b>Alternative Volumetric Examination Results (QW-191) : Satisfactory</b> <i>Résultat du contrôle radiographique (QW-191)</i>																				
<b>Fillet weld - Fracture test (QW-181.2) : N/A</b> <i>Soudure d'angle - Texture</i>	<b>Length and percent of defects : / mm</b> <i>Longueur et pourcentage des défauts</i>																			
<input type="checkbox"/> <b>Fillet weld in plate [QW-462.4 (b)]</b> <i>Soudure d'angle sur tôle [QW-462.4 (b)]</i>	<input type="checkbox"/> <b>Fillet weld in pipe [QW-462.4 (c)]</b> <i>Soudure d'angle sur tube [QW-462.4 (c)]</i>																			
<b>Macro examination (QW-184) : N/A</b> <i>Examen macroscopique</i>	<b>Fillet size (mm) : N/A x N/A</b> <i>Dimension de la soudure d'angle (mm)</i>	<b>Concavity / Convexity (mm) : N/A</b> <i>Concavité / convexité (mm)</i>																		
<b>Other tests : N/A</b> <i>Autres essais</i>	<b>Company : ASAP, 13 rue du Vercors 69960 CORBAS</b> <i>Société</i>																			
<b>Films or specimens evaluated by : INSTITUT DE SOUDURE INDUSTRIE</b> <i>Films ou essais réalisés par</i>	<b>Laboratory test No. : ISI 62544 ASME - Joint n°YB1</b> <i>Repère du laboratoire</i>																			
<b>Mechanical tests conducted by : INSTITUT DE SOUDURE INDUSTRIE</b> <i>Essais mécaniques réalisés par</i>																				
<b>Welding supervised by : CHICHIGNOUD Loïc ASAP 238</b> <i>Soudage supervisé par</i>																				
<b>We certify that the statements in this record are correct and that the test coupons were prepared, welded and tested in accordance with the requirements of Section IX of the ASME Boiler and Pressure Vessel Code.</b> <i>Nous certifions l'exactitude des renseignements ci-avant et que les essais de soudage ont été préparés, soudés et testés en accord avec les exigences de la Section IX du Code ASME Chaudières et Appareils à pression</i>																				
<b>Date / Date : 26/02/2014</b>	<b>Organization / Organisation : SDMS</b>	<b>Signature / Signature :</b>																		
	<b>Certified by / Certifié par : LAURENT Gilles</b>																			
	<a href="http://www.asap-pression.com">www.asap-pression.com</a>																			
		<b>SDMS : G. LAURENT</b> <b>04 76 64 99 87</b> <i>FD/SI/722/6</i>																		







**QW-484A WELDER PERFORMANCE QUALIFICATIONS (WPQ)**

(See QW-301, Section IX, ASME Boiler and Pressure Vessel Code)

QW-484A CERTIFICAT DE QUALIFICATION DE SOUDEUR (WPQ)  
 (Voir QW-301, Section IX, Code ASME Chaudières et Appareils à pression)

**QS 15.43**

Organization : <b>SDMS</b> Organisation	Welder's name : <b>DA COSTA Agostinho</b> Nom du soudeur	Identification No. : <b>DA</b> N° d'identification
--	---	---

TEST DESCRIPTION / DESCRIPTION DE L'ESSAI	
Identification of WPS followed : <b>DMOS-141-BW-59/A et DMOS-141-BW-63/A</b> Identification du DMOS suivi	<input checked="" type="checkbox"/> Test coupon Coupon témoin
Specification and type/grade or UNS Number of base metal(s) : <b>SA 240 (TP304L)</b> Spécification et type/grade ou N° UNS du métal (des métaux) de base utilisé(s)	<input type="checkbox"/> Production weld Témoin de production
	Thickness (mm) : <b>5,8 and 7,6</b> Epaisseur (mm)

TESTING VARIABLES AND QUALIFICATION LIMITS / VARIABLES D'ESSAI ET LIMITES DE LA QUALIFICATION		
Welding Variables (QW-350) Variables de soudage (QW-350)	Actual values Valeurs utilisées lors de la qualification	
	GTAW	GTAW Root and Cover
Welding process(es) : Procédé(s) de soudage	<b>Manual</b>	<b>Manual</b>
Type (i.e. : manual, semi-automatic) used Type utilisé (manuel, semi-automatique)	<b>GTAW without backing</b>	<b>GTAW with or without backing</b>
Backing (with/without) Support (avec, sans)	<b>13,7mm</b> <b>88,9mm</b>	<b>&gt;=13,7mm</b>
<input type="checkbox"/> Plate <input checked="" type="checkbox"/> Pipe (enter diameter, if pipe or tube) Tôle Tube (préciser le diamètre dans le cas d'un tube)	<b>8 to 8</b>	<b>1 through 15F, 34, and 41 through 4:</b>
Base metal P-Number to P-Number Métal de base N° P sur N° P	<b>GTAW SFA 5.9</b>	<b>/</b>
Filler metal or electrode specification(s) (SFA) (info only) Spécification(s) du métal d'apport ou de l'électrode (pour info seulement)	<b>GTAW ER 308L</b>	<b>/</b>
Filler metal or electrode classification(s) (info only) Classification(s) du métal d'apport ou de l'électrode (pour info seulement)	<b>GTAW F6</b>	<b>F6 with backing</b>
Filler metal F-Number(s) Métal d'apport F N°	<b>None</b>	<b>None</b>
Consumable insert (GTAW or PAW) Insert consommable (GTAW ou PAW)	<b>Bare (solid)</b>	<b>Bare (solid) or metal cored</b>
Filler Metal Product Form (solid/metal or flux cored/powder) (GTAW or PAW) Type de métal d'apport (solide/métal ou enrobage de flux/poudre) (GTAW ou PAW)	<b>5,8 mm</b>	<b>15,2mm Max</b>
Deposit thickness for each process Epaisseur de soudure déposée pour chaque procédé	<b>7,6 mm</b>	
Process 1 : <b>GTAW</b> 3 layers minimum <input checked="" type="checkbox"/> Yes <input type="checkbox"/> No		
Process 2 : 3 layers minimum <input type="checkbox"/> Yes <input type="checkbox"/> No		
Position qualified (2G, 6G, 3F, etc.) Position qualifiée (2G, 6G, 3F, etc.)	<b>6G</b>	<b>All</b>
Vertical progression (uphill or downhill) Sens de progression (montant ou descendant)	<b>Uphill</b>	<b>Uphill</b>
Type of fuel gas (OFW) Type de gaz combustible	<b>N/A</b>	<b>N/A</b>
Inert gas backing (GTAW, PAW, GMAW) Protection gazeuse envers (GTAW, PAW, GMAW)	<b>With</b>	<b>With</b>
Transfer mode (spray/globular or pulse to short circuit - GMAW) Mode de transfert (spray/globulaire ou pulsé vers court-circuit - GMAW)	<b>N/A</b>	<b>N/A</b>
GTAW current type/polarity (AC, DCEP, DCEN) Type de courant et polarité pour le procédé GTAW (alternatif, continu polarité positive, continu polarité négative)	<b>DCEN</b>	<b>DCEN</b>

RESULTS / RESULTATS					
Visual Examination of completed weld (QW-302.4) : <b>Satisfactory</b> Examen visuel de la soudure terminée (QW-302.4)					
<input type="checkbox"/> Transverse face and root bends [QW-462.3 (a)] Essais de pliage travers endroit et envers [QW-462.3(a)]	<input type="checkbox"/> Longitudinal bends [QW-462.3 (b)] Essais de pliage longitudinaux [QW-462.3 (b)]	<input type="checkbox"/> Side bends [QW-462.2] Essais de pliage côté [QW-462.2]	<input type="checkbox"/> Pipe bend specimen, corrosion-resistant weld metal overlay [QW-462.5 (c)] Epreuve de pliage sur tube, rechargement résistant à la corrosion [QW-462.5 (c)]	<input type="checkbox"/> Plate bend specimen, corrosion-resistant weld metal overlay [QW-462.5 (d)] Epreuve de pliage sur tôle, rechargement résistant à la corrosion [QW-462.5 (d)]	<input type="checkbox"/> Pipe specimen, macro test for fusion [QW-462.5 (b)] Tube, macroscopie pour fusion [QW-462.5 (b)]
<input type="checkbox"/> Plate specimen, macro test for fusion [QW-462.5 (e)] Tôle, macroscopie pour fusion [QW-462.5 (e)]					
Type	Result	Type	Result	Type	Result
/	/	/	/	/	/

Alternative Volumetric Examination Results (QW-191) : <b>Satisfactory</b> Résultat du contrôle radiographique (QW-191)		RT <input checked="" type="checkbox"/> or UT <input type="checkbox"/> (check one) / (cocher l'un)	
Fillet weld - Fracture test (QW-181.2) : <b>N/A</b> Soudure d'angle - Texture	Length and percent of defects : <b>mm</b> Longueur et pourcentage des défauts	<input type="checkbox"/> Fillet weld in plate [QW-462.4 (b)] Soudure d'angle sur tôle [QW-462.4 (b)]	<input type="checkbox"/> Fillet weld in pipe [QW-462.4 (c)] Soudure d'angle sur tube [QW-462.4 (c)]
Macro examination (QW-184) : <b>N/A</b> Examen macroscopique	Fillet size (mm) : <b>x</b> Dimension de la soudure d'angle (mm)	Concavity / Convexity (mm) : Concavité / convexité (mm)	
Other tests : / Autres essais	Films or specimens evaluated by : <b>Institut de soudure industrie, report 3546-25FZ2K-V1</b> Films ou essais réalisés par	Company : <b>Institut de soudure industrie, 18 rue du Bourgamon, 38400 Saint Martin d'Hères</b> Société	
Mechanical tests conducted by : / Essais mécaniques réalisés par	Laboratory test No. : / Repère du laboratoire		
Welding supervised by : <b>Mickaël BOURILLE, ASAP, 18 rue du Bourgamon, 38400 Saint Martin d'Hères</b> Soudage supervisé par			

We certify that the statements in this record are correct and that the test coupons were prepared, welded and tested in accordance with the requirements of Section IX of the ASME Boiler and Pressure Vessel Code.  
 Nous certifions l'exactitude des renseignements ci-avant et que les essais de soudage ont été préparés, soudés et testés en accord avec les exigences de la Section IX du Code ASME Chaudières et Appareils à pression

Date / Date : **23/07/2015**

Organization / Organisation: **SDMS**

Certified by / Certifié par : **Gilles LAURENT**

Signature / Signature:





**QW-484A WELDER PERFORMANCE QUALIFICATIONS (WPQ)**

(See QW-301, Section IX, ASME Boiler and Pressure Vessel Code)

QW-484A CERTIFICAT DE QUALIFICATION DE SOUDEUR (WPQ)  
(Voir QW-301, Section IX, Code ASME Chaudières et Appareils à pression)

**QS 15.44**

<b>Organization : SDMS</b> <i>Organisation</i>	<b>Welder's name : BRANCALEONE Yann</b> <i>Nom du soudeur</i>	<b>Identification No. : BY</b> <i>N° d'identification</i>																																																			
<b>TEST DESCRIPTION / DESCRIPTION DE L'ESSAI</b>																																																					
<b>Identification of WPS followed : DMOS-141-BW-59/A</b> <i>Identification du DMOS suivi</i>	<input checked="" type="checkbox"/> <b>Test coupon</b> <i>Coupon témoin</i>	<input type="checkbox"/> <b>Production weld</b> <i>Témoin de production</i>																																																			
<b>Specification and type/grade or UNS Number of base metal(s) : SA 240 (TP304L)</b> <i>Spécification et type/grade ou N° UNS du métal (des métaux) de base utilisé(s)</i>	<b>Thickness (mm) : 7,6</b> <i>Epaisseur (mm)</i>																																																				
<b>TESTING VARIABLES AND QUALIFICATION LIMITS / VARIABLES D'ESSAI ET LIMITES DE LA QUALIFICATION</b>																																																					
<b>Welding Variables (QW-350)</b> <i>Variables de soudage (QW-350)</i> <b>Welding process(es) :</b> <i>Procédé(s) de soudage</i> <b>Type (i.e. : manual, semi-automatic) used</b> <i>Type utilisé (manuel, semi-automatique)</i> <b>Backing (with/without)</b> <i>Support (avec, sans)</i> <input type="checkbox"/> Plate <input checked="" type="checkbox"/> <b>Pipe (enter diameter, if pipe or tube)</b> <i>Tôle Tube (préciser le diamètre dans le cas d'un tube)</i> <b>Base metal P-Number to P-Number</b> <i>Métal de base N° P sur N° P</i> <b>Filler metal or electrode specification(s) (SFA) (info only)</b> <i>Spécification(s) du métal d'apport ou de l'électrode (pour info seulement)</i> <b>Filler metal or electrode classification(s) (info only)</b> <i>Classification(s) du métal d'apport ou de l'électrode (pour info seulement)</i> <b>Filler metal F-Number(s)</b> <i>Métal d'apport F N°</i> <b>Consumable insert (GTAW or PAW)</b> <i>Insert consommable (GTAW ou PAW)</i> <b>Filler Metal Product Form (solid/metal or flux cored/powder) (GTAW or PAW)</b> <i>Type de métal d'apport (solide/métal ou enrobage de flux/poudre) (GTAW ou PAW)</i> <b>Deposit thickness for each process</b> <i>Epaisseur de soudure déposée pour chaque procédé</i> <b>Process 1 : GTAW 3 layers minimum</b> <input checked="" type="checkbox"/> Yes <input type="checkbox"/> No <b>Process 2 : 3 layers minimum</b> <input type="checkbox"/> Yes <input type="checkbox"/> No <b>Position qualified (2G, 6G, 3F, etc.)</b> <i>Position qualifiée (2G, 6G, 3F, etc.)</i> <b>Vertical progression (uphill or downhill)</b> <i>Sens de progression (montant ou descendant)</i> <b>Type of fuel gas (OFW)</b> <i>Type de gaz combustible</i> <b>Inert gas backing (GTAW, PAW, GMAW)</b> <i>Protection gazeuse envers (GTAW, PAW, GMAW)</i> <b>Transfer mode (spray/globular or pulse to short circuit - GMAW)</b> <i>Mode de transfert (spray/globulaire ou pulsé vers court-circuit - GMAW)</i> <b>GTAW current type/polarity (AC, DCEP, DCEN)</b> <i>Type de courant et polarité pour le procédé GTAW (alternatif, continu polarité positive, continu polarité négative)</i>	<b>Actual values</b> <i>Valeurs utilisées lors de la qualification</i> <table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>GTAW</th> <th>GTAW</th> <th>Root and Cover</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Manual</td> <td></td> <td>Manual</td> </tr> <tr> <td>GTAW without backing</td> <td></td> <td>GTAW with or without backing</td> </tr> <tr> <td>88,9mm</td> <td></td> <td>&gt;= 25 mm</td> </tr> <tr> <td>8 to 8</td> <td></td> <td>1 through 15F, 34, and 41 through 4:</td> </tr> <tr> <td>GTAW SFA 5.9</td> <td></td> <td>/</td> </tr> <tr> <td>GTAW ER 308L</td> <td></td> <td>/</td> </tr> <tr> <td>GTAW F6</td> <td></td> <td>F6 with backing</td> </tr> <tr> <td>None</td> <td></td> <td>None</td> </tr> <tr> <td>Bare (solid)</td> <td></td> <td>Bare (solid) or metal cored</td> </tr> <tr> <td>7,6 mm</td> <td></td> <td>15,2mm Max</td> </tr> <tr> <td>6G</td> <td></td> <td>All</td> </tr> <tr> <td>Uphill</td> <td></td> <td>Uphill</td> </tr> <tr> <td>N/A</td> <td></td> <td>N/A</td> </tr> <tr> <td>With</td> <td></td> <td>With</td> </tr> <tr> <td>N/A</td> <td></td> <td>N/A</td> </tr> <tr> <td>DCEN</td> <td></td> <td>DCEN</td> </tr> </tbody> </table>	GTAW	GTAW	Root and Cover	Manual		Manual	GTAW without backing		GTAW with or without backing	88,9mm		>= 25 mm	8 to 8		1 through 15F, 34, and 41 through 4:	GTAW SFA 5.9		/	GTAW ER 308L		/	GTAW F6		F6 with backing	None		None	Bare (solid)		Bare (solid) or metal cored	7,6 mm		15,2mm Max	6G		All	Uphill		Uphill	N/A		N/A	With		With	N/A		N/A	DCEN		DCEN	
GTAW	GTAW	Root and Cover																																																			
Manual		Manual																																																			
GTAW without backing		GTAW with or without backing																																																			
88,9mm		>= 25 mm																																																			
8 to 8		1 through 15F, 34, and 41 through 4:																																																			
GTAW SFA 5.9		/																																																			
GTAW ER 308L		/																																																			
GTAW F6		F6 with backing																																																			
None		None																																																			
Bare (solid)		Bare (solid) or metal cored																																																			
7,6 mm		15,2mm Max																																																			
6G		All																																																			
Uphill		Uphill																																																			
N/A		N/A																																																			
With		With																																																			
N/A		N/A																																																			
DCEN		DCEN																																																			
<b>RESULTS / RESULTATS</b>																																																					
<b>Visual Examination of completed weld (QW-302.4) : Satisfactory</b> <i>Examen visuel de la soudure terminée (QW-302.4)</i>																																																					
<input type="checkbox"/> <b>Transverse face and root bends [QW-462.3 (a)]</b> <i>Essais de pliage travers endroit et envers [QW-462.3 (a)]</i>	<input type="checkbox"/> <b>Longitudinal bends [QW-462.3 (b)]</b> <i>Essais de pliage longitudinaux [QW-462.3 (b)]</i>	<input type="checkbox"/> <b>Side bends [QW-462.2]</b> <i>Essais de pliage côté [QW-462.2]</i>																																																			
<input type="checkbox"/> <b>Pipe bend specimen, corrosion-resistant weld metal overlay [QW-462.5 (c)]</b> <i>Eprouvette de pliage sur tube, rechargement résistant à la corrosion [QW-462.5 (c)]</i>	<input type="checkbox"/> <b>Plate bend specimen, corrosion-resistant weld metal overlay [QW-462.5 (d)]</b> <i>Eprouvette de pliage sur tôle, rechargement résistant à la corrosion [QW-462.5 (d)]</i>	<input type="checkbox"/> <b>Plate specimen, macro test for fusion [QW-462.5 (e)]</b> <i>Tôle, macroscopie pour fusion [QW-462.5 (e)]</i>																																																			
<input type="checkbox"/> <b>Pipe specimen, macro test for fusion [QW-462.5 (b)]</b> <i>Tube, macroscopie pour fusion [QW-462.5 (b)]</i>																																																					
<b>Type</b> <i>Type</i>	<b>Result</b> <i>Résultat</i>	<b>Type</b> <i>Type</i>																																																			
/	/	/																																																			
<b>Alternative Volumetric Examination Results (QW-191) : Satisfactory</b> <i>Résultat du contrôle radiographique (QW-191)</i>																																																					
<b>RT <input checked="" type="checkbox"/> or UT <input type="checkbox"/> (check one) / (cocher l'un)</b>																																																					
<b>Fillet weld - Fracture test (QW-181.2) : N/A</b> <i>Soudure d'angle - Texture</i>	<b>Length and percent of defects : mm</b> <i>Longueur et pourcentage des défauts</i>																																																				
<input type="checkbox"/> <b>Fillet weld in plate [QW-462.4 (b)]</b> <i>Soudure d'angle sur tôle [QW-462.4 (b)]</i>	<input type="checkbox"/> <b>Fillet weld in pipe [QW-462.4 (c)]</b> <i>Soudure d'angle sur tube [QW-462.4 (c)]</i>																																																				
<b>Macro examination (QW-184) : N/A</b> <i>Examen macroscopique</i>	<b>Fillet size (mm) : x</b> <i>Dimension de la soudure d'angle (mm)</i>	<b>Concavity / Convexity (mm) :</b> <i>Concavité / convexité (mm)</i>																																																			
<b>Other tests : /</b> <i>Autres essais</i>																																																					
<b>Films or specimens evaluated by : Institut de soudure industrie, report 3546-25FZ2K-V1</b> <i>Films ou essais réalisés par</i>	<b>Company : Institut de soudure industrie, 18 rue du Bourgamon, 38400 Saint Martin d'Hères</b> <i>Société</i>																																																				
<b>Mechanical tests conducted by : /</b> <i>Essais mécaniques réalisés par</i>	<b>Laboratory test No. : /</b> <i>Repère du laboratoire</i>																																																				
<b>Welding supervised by : Mickaël BOURILLE, ASAP, 18 rue du Bourgamon, 38400 Saint Martin d'Hères</b> <i>Soudage supervisé par</i>																																																					
<b>We certify that the statements in this record are correct and that the test coupons were prepared, welded and tested in accordance with the requirements of Section IX of the ASME Boiler and Pressure Vessel Code.</b> <i>Nous certifions l'exactitude des renseignements ci-avant et que les essais de soudage ont été préparés, soudés et testés en accord avec les exigences de la Section IX du Code ASME Chaudières et Appareils à pression</i>																																																					
<b>Date / Date : 23/07/2015</b>	<b>Organization / Organisation: SDMS</b>	<b>Signature / Signature</b>																																																			
	<b>Certified by / Certifié par : Gilles LAURENT</b>																																																				

