

Bureau : BV CONGO, Pointe-Noire
 Office
 Téléphone : +242.713.94.64
 Phone
 Télécopie : +242.653.30.06
 Fax



Affaire N° : 4571496
 Job No
 Certificat N°: BVcg - WQT 037/23
 Certificate No
 Page : 1 / 2

CERTIFICAT DE QUALIFICATION DE SOUDEUR SUIVANT ASME IX 2019 WELDER APPROVAL TEST CERTIFICATE IN ACCORDANCE WITH ASME IX 2019

Employeur : CTIC
 Employer
 N° référence du DMOS : BW - 59
 IWPS reference No
 Repère de l'assemblage : /
 Sample identification
 Compétence technologique / Job Knowledge :
 Acceptée : Non vérifiée :
 Acceptable Not tested

Nom / Name : MAKAYA
 Prénom / First name: Saint Ulrich
 Date de naissance : 11/03/1991
 Date of birth
 Lieu de naissance : Pointe - Noire
 Place of birth
 Identification : C229
 Identification
 Méthode d'identification : 1311910218429
 Identification method



Variables de qualification (QW-350) Welding variables	Détails de l'épreuve pratique Weld test details	Domaine de validité de la qualification Range of approval
Procédé de soudage Welding process	(QW-351) GTAW + SMAW	GTAW + SMAW
Type d'assemblage Joint Design	(QW-402) Groove weld / PIPE	Groove & Fillet welds / PIPE & PLATE
Support envers Backing	(QW-402.4) GTAW: Without / SMAW: With	GTAW: With & without / SMAW: With
Groupe(s) matériau(x) de base Parent metal group	(QW-403.18) P-No 1 / Group No 1	P-No 1 to P-No 15F, P-No 34 & P-No 41 to P-No 49
Produits consommables de soudage: Filler metal type	(QW-404) With	With
• Fil d'apport pour TIG (141) Filler metal for GTAW	(QW-404.14)	All F-N° 6(GTAW) / FN° 1 TO FN°4 (SMAW)
• F-No du métal d'apport Filler metal F-No	(QW-404.15)	Without
• Consommable insert en TIG ou Plasma Consumable insert for GTAW or PAW	(QW-404.22)	Solid
• Fil massif/fil fourré Solid or metal cored/flux cored	(QW-404.23)	I1
Gaz de protection envers/gaz combustible Backing gas for GTAW, PAW or GMAW/fuel gas for OFW	(QW-408.8)	I1
Courant/polarité pour procédé TIG (141) GTAW welding current type/polarity	(QW-409.4) DC / (-) GTAW / DC / (+) SMAW	DC / (-) GTAW / DC / (+) SMAW
Epaisseur du métal de base Base metal thickness - OFW	(QW-403) 8,74 mm	≤ 17,48 mm
Epaisseur déposé pour chaque procédé Weld deposited thickness for each welding process	(QW-404) (GTAW) 4.8 mm / (SMAW) 3.94 mm	≤ 10 mm(GTAW) / 12.1 mm (SMAW)
Diamètre extérieur du tube Pipe outside diameter	(QW-403.16) 60.3 mm	≥ 25 mm
Position de soudage Welding position	(QW-405.1) 6G	All positions
Sens de progression Welding progression (uphill/downhill)	(QW-405.3) Uphill	Uphill

Type de contrôle, d'examen ou d'essai effectué et accepté Type of tests performed and acceptable
Visuel / Visual
Pliage / Bend
Texture / Fracture
Ressuage / Penetrant
Magnétoscopie / Magnetic particle
Macroscopique / Macro
Dureté / Hardness
Radiographique / Radiography
Examen ou essai complémentaires / Additional tests
Accepted (VT 032) Accepted (23 / 030)
/
/
/
Accepted (BC-CTIC-RT-23-0081)
/

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 & Pressure Vessel Code (edition 2019)

Lieu Issued at	Date de départ de validité Date of issue	Nom, date et signature de l'examinateur Name, date and signature Examiner	Nom, date et signature du client Name, date and signature Contractor
Pointe-Noire	04/03/2023	Ricky TSIELA CVI level QS2/QMOS3 Tel.: 05 713 94 64 11/03/2023 POINTE NOIRE	Responsible QA 11/03/2023