

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 (QW-351) Welding process	GTAW + SMAW	GTAW + SMAW
Type d'assemblage (QW-402) Joint Design	Groove weld / PIPE	Groove & Fillet welds / PIPE & PLATE
Support envers (QW-402.4) Backing	GTAW: Without / SMAW: With	GTAW: With & without / SMAW: With
Groupe(s) matériau(x) de base (QW-403.18) Parent metal group	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: (QW-404) Filler metal type		
• Fil d'apport pour TIG (141) (QW-404.14) Filler metal for GTAW	With	With
• F-No du métal d'apport (QW-404.15) Filler metal F-No	F-N° 6 (GTAW) / F-N° 4 (SMAW)	All F-N° 6 (GTAW) / FN° 1 TO FN° 4 (SMAW)
• Consommable insert en TIG ou Plasma (QW-404.22) Consumable insert for GTAW or PAW	Without	Without
• Fil massif/fil fourré (QW-404.23) Solid or metal cored/flux cored	Solid	Solid
Gaz de protection envers/gaz combustible (QW-408.8) Backing gas for GTAW, PAW or GMAW/fuel gas for OFW	I1	I1
Courant/polarité pour procédé TIG (141) (QW-409.4) GTAW welding current type/polarity	DC / (-) GTAW / DC / (+) SMAW	DC / (-) GTAW / DC / (+) SMAW
Epaisseur du métal de base (QW-403) Base metal thickness - OFW	8,74 mm	≤ 17,48 mm
Epaisseur déposée pour chaque procédé (QW-404) Weld deposited thickness for each welding process	(GTAW) 4.8 mm / (SMAW) 3.94 mm	≤ 10 mm (GTAW) / 12.1 mm (SMAW)
Diamètre extérieur du tube (QW-403.16) Pipe outside diameter	60.3 mm	≥ 25 mm
Position de soudage (QW-405.1) Welding position	6G	All positions
Sens de progression (QW-405.3) Welding progression (uphill/downhill)	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'examineur Name, date and signature, Examiner	Nom, date et signature du client Name, date and signature, Contractor
Pointe-Noire	04/03/2023	Rucky TSIELA CW level QS2/QMOS3 Tél.: 05 713 94 64 11/03/2023	