

ATELIER SOUDURE

Extrait gratuit : Guide : préparer la qualification soudeur NF EN ISO 9606-1

Ce que vérifie l'épreuve de qualification d'un soudeur selon la norme NF EN ISO 9606-1, comment se lit un certificat, les positions, les essais et leur critère, la validité et la prolongation, et un plan d'entraînement.

Quelques pages tirées de la version complète. Gratuit, sans inscription.

Extrait gratuit : lire la désignation d'un certificat ISO 9606-1

Ce que contient cet extrait

Une section tirée du guide « Préparer la qualification soudeur NF EN ISO 9606-1 » : comment se lit, terme à terme, la ligne de désignation imprimée sur un certificat de qualification de soudeur. Le guide complet explique aussi l'épreuve et ses variables, les essais (visuel, radiographie, pliage, cassure) et leur critère, la validité, la confirmation tous les six mois, les trois méthodes de prolongation, un plan d'entraînement en semaines et une check-list du jour de l'épreuve.

Ce guide explique la norme d'après des sources publiques (TWI, catalogue AFNOR, organismes de certification). Il ne la recopie pas et ne remplace ni votre descriptif de mode opératoire (DMOS), ni l'avis de votre examinateur.

Une désignation expliquée terme à terme

La désignation résume l'épreuve en une ligne. Exemple :

ISO 9606-1 135 P BW FM1 S t10 PF ss nb

Terme	Signification	D'où vient l'explication
ISO 9606-1	norme de qualification des soudeurs, aciers	catalogue AFNOR
135	soudage MAG, fil plein	numérotation ISO 4063
P	pièce d'essai en tôle ; T désignerait un tube	variable type de produit (TWI)
BW	soudure bout à bout ; FW désignerait une soudure d'angle	variable type de soudure (TWI)
FM1	groupe de produit d'apport 1 : aciers non alliés et à grains fins	TWI
S	produit d'apport en fil plein	variable type de produit d'apport (TWI)
t10	épaisseur de la pièce d'essai : 10 mm	variable dimensions (TWI)
PF	position verticale montante	ISO 6947 (poster Fronius)
ss nb	soudé d'un seul côté, sans support envers	variable détails de soudage (TWI)

Les abréviations sont en anglais dans toutes les langues (single side, no backing...) et sont définies à l'article 4.3 de la norme. Si votre certificat en porte une que vous ne connaissez pas, demandez sa signification à votre organisme d'examen.

Ce que couvre cet exemple

D'après les règles décrites par le TWI :

- **le procédé** : le 135 est couvert, et le 138 (fil fourré) aussi, car fil plein et fil fourré s'équivalent en 135/138 ; le TIG (141) ou l'électrode enrobée (111), non ;
- **le type de soudure** : une pièce bout à bout ne qualifie pas la soudure d'angle, sauf essai d'angle complémentaire ;
- **l'épaisseur** : pour le bout à bout, le domaine se calcule à partir de l'épaisseur de métal déposé ;

- **le métal de base** : ce n'est plus une variable essentielle, c'est le produit d'apport (FM1) qui compte ;
- **le support envers** : c'est toujours une variable essentielle pour le soudeur ;
- **la position** : seules les positions inscrites dans le domaine de validité sont couvertes.

Le domaine exact (épaisseurs, diamètres, positions) est écrit sur le certificat, en face des conditions de l'épreuve : c'est lui qui fait foi, avec la norme. Et un certificat ne reste utilisable que si l'employeur en confirme la validité tous les six mois.

Sources (consultées le 08/10/2026)

- TWI, A comparison of BS EN 287 Part 1 with BS EN ISO 9606 Part 1 (Job Knowledge 130) : <https://www.twi-global.com/technical-knowledge/job-knowledge/a-comparison-of-bs-en-287-part-12011-with-bs-e>
- TWI, What is meant by the term backing? : <https://www.twi-global.com/technical-knowledge/faqs/faq-what-is-meant-by-the-term-backing-when-determining-r>
- AFNOR, NF EN ISO 9606-1 (août 2017), fiche catalogue : <https://www.boutique.afnor.org/fr-fr/norme/nf-en-iso-96061/epreuve-de-qualification-des-soudeurs-soudage-par-f>
- Fronius, poster des positions de soudage selon EN ISO 6947 : https://fronius.com/~/downloads/Perfect%20Welding/Posters/PW_POS_welding-positions-poster_FR.pdf
- Wikipédia, article « Soudage » (numéros ISO 4063) : <https://fr.wikipedia.org/wiki/Soudage>

La version complète

Guide : préparer la qualification soudeur NF EN ISO 9606-1, 9,90 € TTC, paiement unique.

- L'épreuve expliquée : procédés, pièces d'essai, positions, variables
- Examens et essais : visuel, radiographie, pliage, cassure
- Lire un certificat et son domaine de validité
- Validité, confirmation et prolongation de la qualification

Détail et conditions de vente : atelier-soudure.fr/boutique/guide-qualification-soudeur-iso-9606-1/