



Entreprise / Organization				
Nom Name			Enregistrement provincial Provincial registration	
Adresse Address				
			Code postal/Postal code	DMB N° / BPS No. Rev.
Brasseur / Brazer <input type="checkbox"/> ou / or Opérateur / Brazing operator <input type="checkbox"/>				
Nom Name			Symbole Stamp No.	N.A.S. S.I.N.
Procédé(s) de brasage / Brazing process(es)			Type :	
Variables / Variables		Inscrire valeurs / Record actual values		Gamme qualifiée / Qualification range
QB-402	Métaux de base / Base metals	Spécifications / Specifications, P No.		
		Épaisseur / Thickness		
QB-403	Métaux d'apport / Filler metals	SFA-N° / No.		
		AWS-N° / No.		
		F-N° / No.		
		Forme du métal d'apport / Shape of filler metal		
QB-406	Fondant / Brazing flux	Marque de commerce / Trade name		
QB-410	Technique	Manuel / Manual		
		Mécanique / Mechanical		
QB-408	Joints	Type de joint(s) / Type of joint(s)		
		Écartement du joint / Joint clearance		
		Longueur de recouvrement / Length of overlap		
QB-407	Position(s) d'écoulement / Flow position(s)			
	Méthode d'application du métal d'apport / Method of applying filler metal			
Diamètre du tuyau / Pipe diameter				

Essais de pelage ou de sectionnement / Peel or sectioning test results (QB-170 or QB-180)				
Position d'écoulement / Flow position		Type et N° figure / Type and figure No.		Résultat / Result
Essais effectué par / Test conducted by		Date	Laboratoire-essai N° / Laboratory-test No.	
Nous certifions que les renseignements ci-dessus sont exacts et que les essais de brasage ont été préparés et exécutés conformément aux exigences de la section IX du Code ASME. We certify that the statement in this record are correct and the brazing tests were prepared, brazed and tested in accordance with the requirements of Section IX of the ASME Code.				
Entreprise / Organization		Signature		Date

Réservé à la Régie / Board use only					
Pièces brasées le :		Inspecteur :	N°	Accepté :	N° facture
Essais vérifiés le :		Inspecteur :		Refusé :	N° dossier