

Notes: Les titres désignent également les hommes et les femmes.

| 1 Entreprise/Company | |
|----------------------|-------------|
| Nom/Name | |
| Adresse/Address | |
| | |
| | Code postal |

| 2 Enregistrement provincial Provincial Registration | MS WP |
|--|----------|
|--|----------|

| 3 Désignation de la méthode/Procédure identification | |
|--|-----------------------------|
| DMS N° WPS No. | Révision N° Revision No. |
| RMS N° PQR No. | |
| Section du code Code section | |

| 4 Procédé(s) de soudage Welding Process(es) | 1 | Manuel/Manual <input type="checkbox"/> | Semi-auto. <input type="checkbox"/> | Machine <input type="checkbox"/> | Auto. <input type="checkbox"/> |
|--|---|--|-------------------------------------|----------------------------------|--------------------------------|
| | 2 | Manuel/Manual <input type="checkbox"/> | Semi-auto. <input type="checkbox"/> | Machine <input type="checkbox"/> | Auto. <input type="checkbox"/> |
| | 3 | Manuel/Manual <input type="checkbox"/> | Semi-auto. <input type="checkbox"/> | Machine <input type="checkbox"/> | Auto. <input type="checkbox"/> |

| 5 Joints/Joins (QW-402) | |
|--------------------------------|---|
| Genre/Design | |
| Soutien Backing | Oui <input type="checkbox"/> Non <input type="checkbox"/> Matériau de soutien Backing material |
| Support de retenue Retainer | |
| Autre Other | |

| 6 Métaux de base/Base Metals (QW-403) | PN°/No. _____ Gr N°/No. _____ à/to PN°/No. _____ Gr N°/no. _____ |
|--|--|
| ou Spécifications type et grade or Specifications type and grade | à/to |
| ou Analyse chimique et prop. méc. or Chemical Analysis and Mech. Prop. | à/to |
| Gamme des épaisseurs qualifiées métaux de base Base Metal Thickness Range Qualified | Chanfrein Groove Min.: _____ Max.: _____ Angle: Fillet |
| Épaisseur maximale de la plus épaisse des passes de soudage Maximum thickness of any welding pass | |
| Autre Other | |

| 7 Métaux d'apport/Filler Metals (QW-404) | | | | | |
|---|---|---------------|---------------|---------------|------------------|
| 1 AWS N° No. | SFA | F-No. | A-No. | Dia. | |
| 2 AWS N° No. | SFA | F-No. | A-No. | Dia. | |
| 3 AWS N° No. | SFA | F-No. | A-No. | Dia. | |
| Gamme des épaisseurs qualifiées pour dépôt de soudage Weld Metal Thickness Range Qualified | Chanfrein Groove | 1 max.: _____ | 2 max.: _____ | 3 max.: _____ | Angle: Fillet |
| Marque de commerce du flux Flux Tradename | Classification du flux-électrode Electrode-Flux Classification | | | | |
| Pièce insérée consommable Consumable Insert | Autre Other | | | | |
| Autre Other | | | | | |

| 8 Positions/Positions (QW-405) | |
|---|---|
| Position(s) du chanfrein Position(s) of Groove | |
| Progression du soudage Welding Progression | Montant <input type="checkbox"/> Descendant <input type="checkbox"/> Up Down |
| Position(s) de l'angle Position(s) of Fillet | |
| Autre Other | |

| 10 Traitement thermique postsoudage/ Postweld Heat Treatment (QW-407) | |
|--|--|
| Gamme de températures Temperature Range | |
| Gamme de durée Time range | |
| Autre Other | |

| 9 Préchauffage/Preheat (QW-406) | |
|--|------------|
| Température de préchauffage Preheat Temperature | Min. _____ |
| Température de l'interpasse Interpass Temperature | Max. _____ |
| Maintien du préchauffage Preheat Maintenance | |
| Autre Other | |

| 11 Gaz/Gas (QW-408) | |
|---|--|
| Composition du gaz de protection Shielding Gas Composition | |
| Débit du gaz Gas Flow Rate | |
| Composition du gaz de soutien Backing Gas Composition | |
| Débit du gaz Gas Flow Rate | |
| Composition du gaz de protection traînant Trailing Shielding Gas Composition | |

12 **Caractéristiques électriques et techniques/Electrical Characteristics and Technique** (QW-409) + (QW-410)

| Couche(s) de soudure Weld Layer(s) | Procédé Process | Métal d'apport/Filler Metal | | Courant/Current | | | | Gamme de vitesse Travel Speed Range |
|---------------------------------------|--------------------|----------------------------------|----------------------|-----------------|----------------------|-------------------------------|-------------------------------|---|
| | | Classification Classification | Diamètre Diameter | Type Type | Polarité Polarity | Gamme d'ampérage Amp Range | Game de voltage Volt Range | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |

Énergie de chaleur maximale
Maximum Heat Input

Courant variable
Pulsing Current

Grosueur et type d'électrode de tungstène
Tungsten Electrode Size and Type

Mode de transfert du métal pour GMAW
Mode of Metal Transfert for GMAW

Cordon droit ou oscillant
String or Weave Bead

Procédé de gougeage arrière
Method of Back Gouging

Nettoyage initial et entre les passes (brossage, meulage, etc)
Initial and interpass Cleaning (Brushing, Grinding, etc.)

Diamètre de la tuyère à gaz
Orifice or Gas Cup Size

| | | |
|-------------|---------|-----------|
| Oscillation | Largeur | Fréquence |
| Oscillation | Width | Frequency |

Distance entre tube-contact et pièce
Contact Tube to Work Distance

Passe unique ou multiple (par côté)
Multiple or single Pass (per Side)

Électrode unique ou multiple
Multiple or Single Electrode

Gamme de vitesse d'alimentation de l'électrode
Electrode Wire feed speed range

Martelage
Peening

Autre
Other

13 **Autres commentaires/Supplementary Comments**

14 Signature du représentant de l'entreprise
Company Representative's Signature

Date
Date

16

15 **Réservé à la Régie/Board use only**

Vérifié par _____ Date _____

Facture N° _____