

ÉPREUVE DE SOUDEUR OU D'OPÉRATEUR WELDER OR WELDING OPERATOR QUALIFICATION TEST

		Entreprise / Org	Désignation de la méthode / Using WPS NO						
Nom <i>Name</i>			DMS / WPS						
Adresse Adresse						Enregistrement provincial Provincial registration			
				Code postal / Pos	tal code	MS / WP			
	udeur ou opéra velding operato			•		Symbole Stamp No			
	les / Variable	Inscrire	e valeurs ctual values			 	me qualifiée /	Qualification range	
Soudeur	/ Welder 🖵		/ Operator 🖵						
Procédé	/ Process:	Тур	e:						
QW-403 Métaux	Mat'l (PNo):								
	Diamètre / <i>Diameter</i> :								
Base Metals	Chanfrein / G	iroove:	Épaisseur / Thickne	ess:					
	Angle / Fillet: Épaisseur / Thickness:								
QW-408		en / <i>Backing gas</i> :	Type / Ty						
QW-409	Courant / Cu		Polarité / Polarity:						
C. Élect. Elec. C.		ert / Transfer mode	olamo / / olamy.						
	Classe / Clas		Fno:						
QW-404 Métaux		<u> </u>	1710.						
d'apport		re / Weld deposit: ne / Nb layer:							
Filler métals	Pièce inséré								
QW-402									
Joint	Soutien / Bad								
QW-405	Position:	Progression direct ou à distance	:						
	Direct or remot								
QW-360	Automatic volta	ge control							
	Automatic joint	tracking							
	Passe unique of Single pass or	multiple		<u> </u>					
Éprouvette	Pliage de côt		pliage ou radiograp Pliage longitudinal	Radiographie	d ben	d or radiogr	•		
Spécimen	Side bend	Transverse bend	Longitudinal bend	Radiographic			Résultats / F	Kesuits	
Résulta	<u> </u>	<u> </u>	esults (QW-302.4):	l					
		Résultats de sou	t weld test r		<u> </u>				
Essais effect Test conduct				Date Date		Laboratoire-Essai N° Laboratory-Test No			
Nous cer We ce	tifions que les rens ertify that the stater	eignements ci-dessus sont exa nents in this record are correct	exécutés conform in accordance with	ément aux exigences the requirements of	s de la section IX du Code ASME Section IX of the ASME Code				
		Entr Orga			Date Date				
Réservé à la Régie / Board use only									
Pièces soud	rièces soudées le: Inspecteur: N° Acce						ś: Nº facture:		
Essais vérifi	és le:	Inspecteur:		Refusé	é:		Nº dossier:		

EPREUVE DE SOUDEUR OU D'OPERATEUR WELDER OR WELDING OPERATOR QUALIFICATION TEST (verso)								
Résultat de soudure d'angle / Fillet weld test results								
ssai de fracture Fracture test								
écrire la localisation, nature et dimension des fissures ou déchirures)								
escribe the location, nature and size of any crack or tearing of the specimen)								

Longueur et pourcentage des défauts: Length and per cent of defects:			po. In			
Macroscopie-fusion / Macro te	est-fusion:					
Apparence - dimension d'ang Appearence - fillet size (leg):	le (côté):		po. In. X	po ln.		
Convexité:	po. _ ln.	Ou or	Concavité: Concavity:	po In.		
			Autres résultats / O	thar results		
			Autres resultats / O	dilei results		

Note: les titres désignent également les hommes et les femmes

807(2003-01)