



Entreprise / Organisation				Désignation de la méthode / Using WPS NO		
Nom Name				DMS / WPS		
Adresse Adresse				Enregistrement provincial Provincial registration		
			Code postal / Postal code	MS / WP		
Nom du soudeur ou opérateur Welder or welding operator's name				Symbole Stamp No		
Variables / Variables		Inscrire valeurs Record actual values		Gamme qualifiée / Qualification range		
Soudeur / Welder <input type="checkbox"/> ou / or Opérateur / Operator <input type="checkbox"/>						
Procédé / Process: Type:						
QW-403 Métaux de base	Mat'l (P.-No):					
	Diamètre / Diameter:					
	Chanfrein / Groove:		Épaisseur / Thickness:			
	Angle / Fillet:		Épaisseur / Thickness:			
QW-408	Gaz de soutien / Backing gas:		Type / Type:			
QW-409 C. Élect. Elec. C.	Courant / Current:		Polarité / Polarity:			
	Mode transfert / Transfer mode					
QW-404 Métaux d'apport	Classe / Class (AWS):		Fno:			
	Dépot soudure / Weld deposit:					
Filler métaux	Nb. de couche / Nb layer:					
	Pièce insérée / Insert:					
QW-402 Joint	Soutien / Backing:					
QW-405	Position:		Progression:			
QW-360	Contrôle visuel direct ou à distance Direct or remote visual control					
	Contrôle de voltage automatique Automatic voltage control					
	Suiveur de joint automatique Automatic joint tracking					
	Passe unique ou multiple Single pass or multiple					
Résultats de pliage ou radiographie / Guided bend or radiographic result						
Éprouvette Specimen	Pliage de côté Side bend	Pliage transversal Transverse bend	Pliage longitudinal Longitudinal bend	Radiographie Radiographic	Résultats / Results	
Résultats examen visuel / Visual examination results (QW-302.4):						
Résultats de soudage d'angle: (voir verso) / For fillet weld test result : (see over)						
Essais effectués par Test conducted by			Date Date	Laboratoire-Essai N° Laboratory-Test No		
Nous certifions que les renseignements ci-dessus sont exacts et que les essais de soudage ont été préparés et exécutés conformément aux exigences de la section IX du Code ASME We certify that the statements in this record are correct and the test weld were prepared, welded and tested in accordance with the requirements of Section IX of the ASME Code						
			Entreprise Organisation	Signature	Date Date	
Réservé à la Régie / Board use only						
Pièces soudées le:		Inspecteur:	N°	Accepté:	N° facture:	
Essais vérifiés le:		Inspecteur:		Refusé:	N° dossier:	

