

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	

