

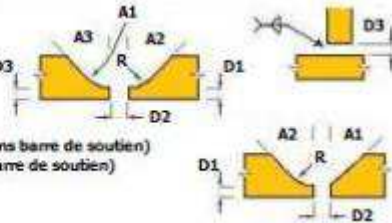
Notes: Les titres désignent également les hommes et les femmes.

1 Entreprise/Company	
Nom/Name	QA/QC Inspection Pierre Dostie
Adresse/Address	

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

3 Désignation de la méthode/Procédure identification	
DMS N°	Révision N°
WPS No.	Revision No.
RMS N°	
PQR No.	
Section du code	ASME Section IX, Edition 1986 Addenda 1987
Code section	

4 Procédé(s) de soudage Welding Process(es)	1	GTAW	Manuel/Manual <input checked="" 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)		<p>Mis Alignment 1/16" R = 3/16" A1 = 30 1/2° ± 2 1/2° (Vessel / Vaisseau) A1 = 37 1/2° ± 2 1/2° (Piping / Tuyauterie) A2 = 20 1/2° ± 2 1/4° A3 = 10° ± 2 1/2° D1 = 1/16" ± 1/16" D2 = 1/16" ± 1/16" (Without Backing / Sans barre de soutien) D2 = 3/16" ± 1/8" (With Backing / Avec barre de soutien) D3 = 0" ± 5/32"</p> 
Genre/Design	Carré, chanfrein, filet	
Soutien Backing	Oui Yes <input checked="" type="checkbox"/> Non No <input checked="" type="checkbox"/> Matériau de soutien Backing material Aucun, soudure ou P1	
Support de retenue Retainer	Aucun	
Autre Other		

6 Métaux de base/Base Metals (QW-403)		PN°/No. 1 Gr N°/No. Tous à/to PN°/No. 1 Gr N°/no. Tous
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.: 0.063" Max.: 0.750" Angle: Fillet Pas de limite
Épaisseur maximale de la plus épaisse des passes de soudage Maximum thickness of any welding pass		Aucune épaisseur de couche ne doit excéder 1/2"
Autre Other		

7 Métaux d'apport/Filler Metals (QW-404)					
1 AWS N° No.	ER70S-2	SFA 5.18	F-No. 6	A-No. 1	Dia. 1/16", 3/32", 1/8"
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.: 0.750"	2 max.:	3 max.:	Angle: Fillet Pas de limite
Marque de commerce du flux Flux Tradename	sans objet	Classification du flux-électrode Electrode-Flux Classification sans objet			
Pièce insérée consommable Consumable Insert	Aucun	Autre Other sans objet			
Autre Other					

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

9 Préchauffage/Preheat (QW-406)	
Température de préchauffage Preheat Temperature	Min. 50°F
Température de l'interpasse Interpass Temperature	Max. sans objet
Maintien du préchauffage Preheat Maintenance	a être maintenue pendant le soudage
Autre Other	

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

11 Gaz/Gas (QW-408)	
Composition du gaz de protection Shielding Gas Composition	99.9% Argon
Débit du gaz Gas Flow Rate	15 @ 20 C.F.H.
Composition du gaz de soutien Backing Gas Composition	sans objet
Débit du gaz Gas Flow Rate	sans objet
Composition du gaz de protection traînant Trailing Shielding Gas Composition	sans objet

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	
1	GTAW	ER70S-2	1/16"	DC	S.P.	40 - 60	12 - 18	2 - 3 IPM
REPLISSAGE	GTAW	ER70S-2	3/32"	DC	S.P.	50 - 80	12 - 18	3 - 4 IPM
REPLISSAGE	GTAW	ER70S-2	1/8"	DC	S.P.	70 - 110	14 - 18	4 - 6 IPM

Énergie de chaleur maximale Maximum Heat Input	sans objet								
Courant variable Pulsing Current	Le courant pulsé peut être utilisé								
Grosseur et type d'électrode de tungstène Tungsten Electrode Size and Type	2% Thoriated		1/16", 3/32" et 1/8"						
Mode de transfert du métal pour GMAW Mode of Metal Transfert for GMAW	sans objet								
Cordon droit ou oscillant String or Weave Bead	Cordon Droit et Oscillant								
Procédé de gougeage arrière Method of Back Gouging	Électrode de carbone (arc-air) meulage								
Nettoyage initial et entre les passes (brossage, meulage, etc) Initial and interpass Cleaning (Brushing, Grinding, etc.)	Brossage , meulage								
Diamètre de la tuyère à gaz Orifice or Gas Cup Size	3/8", 1/2" et 5/8"								
Oscillation Oscillation	oui	Largeur Width	1/4" a 3/8"				Fréquence Frequency	sans objet	
Distance entre tube-contact et pièce Contact Tube to Work Distance	3/8" a 1/2"								
Passe unique ou multiple (par côté) Multiple or single Pass (per Side)	Unique ou multiple dépendant de l'épaisseur								
Électrode unique ou multiple Multiple or Single Electrode	Unique								
Gamme de vitesse d'alimentation de l'électrode Electrode Wire feed speed range	sans objet								
Martelage Peening	Aucun martelage n'est permis								
Autre Other									

13 **Autres commentaires/Supplementary Comments**

Les surfaces a souder doivent être exemptes de graisse, huile, peinture

ou autre matière pouvant nuire à la qualité de la soudure.

14 Signature du représentant _____ Date _____
Date

16

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

Vérifié par _____ Date _____

Facture N° _____