

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

Grosseur 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 Péromont
Petromont's Representative's Signature

Date
Date

16

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

Vérifié par _____ Date _____

Facture N° _____