

		ACOMPANHAMENTO DE QUALIFICAÇÃO			Data (DATE): 17/04/2013					
		<input checked="" type="checkbox"/> SOLDADOR <input type="checkbox"/> OPERADOR <small>(WELDER / OPERATOR MONITORING OF QUALIFICATION)</small>			AQ N° (WQMO No.): 001/13-ER					
					Folha (SHEET): 01 de 01					
					RQSO N° (WQOR No.): 001/13-ER					
Nome do Soldador: (WELDER NAME):		XXXXXXXXXXXXXXXX			Chapa: (SHEET NO.): -					
Especificação do Procedimento de Soldagem / Rev. n° (WELDER PROCEDURE SPECIFICATION / REV. NO.):		001/13-ER			Sinete N° (STAMP No.): S-01					
					Relatório N° (REP. No.): LB xxx/13					
<b>JUNTA – PREPARAÇÃO E DIMENSÕES</b> <small>(WELD JOINT PREPARATION / WELD DIMENSIONS)</small>				<b>SEQUÊNCIA DE PASSES E CAMADAS</b> <small>(WELD PASS SEQUENCE)</small>						
<p>TODAS AS MEDIDAS EM mm, EXCETO ONDE INDICADO. <small>(ALL DIMENSIONS IN mm, EXCEPT WHERE IS INDICATED)</small></p>				<p>remoção da raiz</p>						
Processo de Soldagem: (WELDER PROCEDURE) <b>ELETRODO REVESTIDO (SMAW)</b>				Posição de Soldagem: (WELDER POSITION) <b>2G HORIZONTAL (2G HORIZONTAL)</b>						
Tipo: (TYPE) <b>MANUAL (MANUAL)</b>				Modo de Transferência: (TRANSFER MODE) <b>NÃO APLICÁVEL (NOT APPLICABLE)</b>						
METAL BASE (BASE METAL)	METAL BASE N° 1 (BASE METAL NO. 1)	METAL BASE N° 2 (BASE METAL NO. 2)	METAL DE ADIÇÃO (FILLER METAL)							
Especificação: (SPECIFICATION) <b>ASTM A 36</b>	<b>ASTM A 36</b>	<b>ASTM A 36</b>	Especificação SAF: (SAF SPECIFICATION) <b>SAF 5.1</b>							
P número: (P NO.) <b>1</b>	<b>1</b>	<b>1</b>	Classificação: (CLASSIFICATION) <b>E7018</b>							
Grupo número: (GR. NO.) <b>1</b>	<b>1</b>	<b>1</b>	F n° (F NO.) <b>6</b>							
Espessura: (THICKNESS) <b>6,3mm</b>	<b>6,3mm</b>	<b>6,3mm</b>	Forma de Produto: (WELDER METAL PRODUCT FORM) <b>ELETRODO SÓLIDO</b>							
Dimensões: (DIMENSIONS) <b>6,3 x 180 x 510 mm</b>	<b>6,3 x 180 x 510 mm</b>	<b>6,3 x 180 x 510 mm</b>	Diâmetro: (DIAMETER) <b>Ø 2,5mm – Ø 3,25mm</b>							
Marca Comercial: (COMMERCIAL BRAND) <b>ABC</b>	<b>ABC</b>	<b>ABC</b>	Marca Comercial: (COMMERCIAL BRAND) <b>DEF</b>							
Certificado: (CERTIFICATE) <b>XXXXXX</b>	<b>XXXXXX</b>	<b>XXXXXX</b>	Certificado: (CERTIFICATE) <b>YYYY</b>							
Observações: (REMARKS) <b>LOTE: XXXX (BATCH)</b>	<b>LOTE: XXXX (BATCH)</b>	<b>LOTE: XXXX (BATCH)</b>	Observações: (REMARKS) <b>-</b>							
<b>TÉCNICA (TECHNIQUE)</b>				<b>PREAQUECIMENTO (PREHEAT)</b>						
Retilíneos ou Oscilantes: (STRAIGHT OR OSCILLATING) <b>RETILÍNEO (STRAIGHT)</b>				Temperatura de Preaquecimento: (PREHEAT TEMPERATURE) <b>Mín. 20°C</b>						
Dimensões do Bocal de Gas: (GAS TUNGSTEN ARC TORCH DIMENSIONS) <b>NÃO APLICÁVEL (NOT APPLICABLE)</b>				Temperatura de Interpasse: (INTERPASS TEMPERATURE) <b>Máx. 250°C</b>						
Limpeza Inicial e Interpasse: (INITIAL AND INTERPASS CLEANING) <b>ESCOVAMENTO (BRUSHING)</b>				<b>TRATAMENTO TÉRMICO APÓS SOLDAGEM (POST WELD THERMAL TREATMENT)</b>						
Método de Goivagem: (GRINDING) <b>LIXAMENTO (SANDING)</b>				FX Temperatura: (PREHEAT HOLDING TEMPERATURE) <b>NÃO APLICÁVEL (NOT APPLICABLE)</b>		FX Tempo: (PREHEAT HOLDING TIME) <b>NÃO APLICÁVEL (NOT APPLICABLE)</b>				
Oscilação: (OSCILLATION) <b>NÃO APLICÁVEL (NOT APPLICABLE)</b>				TX Aquecimento: (PREHEAT HOLDING TEMPERATURE) <b>NÃO APLICÁVEL (NOT APPLICABLE)</b>		FX Resfriamento: (PREHEAT HOLDING TIME) <b>NÃO APLICÁVEL (NOT APPLICABLE)</b>				
Distância Tubo de Contato à Peça: (CONTACT TUBE TO WORK DISTANCE) <b>NÃO APLICÁVEL (NOT APPLICABLE)</b>				<b>GAS (GAS)</b>						
Passe Simples/Múltiplos (por lado): (SINGLE / MULTIPLE PASS (PER SIDE)) <b>MÚLTIPLOS (MULTIPASS)</b>				Gás de Proteção: (SHIELDING GAS) <b>NÃO APLICÁVEL (NOT APPLICABLE)</b>		Vazão: (FLOW RATE) <b>NÃO APLICÁVEL (NOT APPLICABLE)</b>				
Eletrodos Simples Ou Múltiplos: (SINGLE / MULTIPLE ELECTRODES) <b>SIMPLES (SINGLE)</b>				Gás de Apoio: (BACKING GAS) <b>NÃO APLICÁVEL (NOT APPLICABLE)</b>		Vazão: (FLOW RATE) <b>NÃO APLICÁVEL (NOT APPLICABLE)</b>				
Martelamento: (TACKLING) <b>SEM (WITHOUT)</b>				Marca Comercial: (COMMERCIAL BRAND) <b>NÃO APLICÁVEL (NOT APPLICABLE)</b>						
Observações: (REMARKS) <b>-</b>				Observações: (REMARKS) <b>-</b>						
<b>PARÂMETROS DE SOLDAGEM (WELDING PARAMETERS)</b>										
Passe N° (PASS NO.)	Camada N° (WELD LAYER NO.)	Processo (PROCEDURE)	Metal de Adição (FILLER METAL)		Características Elétricas (ELECTRICAL CHARACTERISTICS)			Velocidade de Alimentação do Arame [m/min] (WIRE FEED RATE) [m/min]	Velocidade De Trabalho [Cm/min] (WORKING SPEED) [cm/min]	Observações (REMARKS)
			Classe (CLASS)	Ø [mm] (DIAMETER)	Polaridade (POLARITY)	Corrente [A] (CURRENT)	Tensão [V] (VOLTAGE)			
1	1	SMAW	E7018	2,5	CC +	115 - 125	22 - 28	-	8	-
2	2	SMAW	E7018	3,25	CC +	110 - 120	22 - 28	-	7	-
3	2	SMAW	E7018	3,25	CC +	110 - 120	22 - 28	-	7	-
Certificamos que os dados deste registro estão corretos e que as soldas foram preparadas, soldadas e testadas de acordo com os requisitos da norma AWS D1.1 edição 2010. <small>(WE CERTIFY THAT THE STATEMENTS IN THIS RECORD ARE CORRECT AND THAT THE TEST WELDS WERE PREPARED, WELDED AND TESTED IN ACCORDANCE WITH THE REQUIREMENTS OF THE AWS D1.1 STANDARD EDITION 2010.)</small>										
EMITIDO POR (ISSUED BY)			APROVADO POR (APPROVED BY)			CONTROLE DE QUALIDE (QUALITY CONTROL)				
/ /			/ /			/ /			/ /	