

REGISTRO DE QUALIFICAÇÃO DE PROCEDIMENTO (RQP) <small>(PROCEDURE QUALIFICATION RECORD - PQR)</small>		DATA: <small>(DATE)</small>	06/05/2013		
		RQP Nº: <small>(PQR No.)</small>	001/13-ER		
		FOLHA: <small>(SHEET)</small>	01 de 02		
ESPECIFICAÇÃO DE PROCEDIMENTO DE SOLDAGEM Nº: <small>(WELDING PROCEDURE SPECIFICATION No.)</small>		001/13-ER			
ACOMPANHAMENTO DE QUALIFICAÇÃO SOLDADOR / OPERADOR Nº: <small>(WELDER / OPERATOR MONITORING OF QUALIFICATION)</small>		001/13-ER			
EMISSÃO INICIAL		REVISÃO <small>(REVISION)</small>	DATA <small>(DATE)</small>		
		0	06/05/2013		
PROCESSO DE SOLDA: <small>(WELDING PROCESS)</small>	ELETRODO REVESTIDO <small>(SMAW)</small>	TIPOS (1 ^o QW-410.25): <small>(TYPES)</small>	MANUAL <small>(MANUAL)</small>		
JUNTA <small>(JOINTS)</small>					
MATA JUNTA: <small>(BACKING)</small>	<input checked="" type="checkbox"/> SIM <small>(YES)</small> <input type="checkbox"/> NÃO <small>(NO)</small>	MATERIAL MATA JUNTA: <small>(BACKING MATERIAL)</small>	<input checked="" type="checkbox"/> METÁLICO <small>(METALLIC)</small> <input type="checkbox"/> NÃO METÁLICO <small>(NON METALLIC)</small> <input type="checkbox"/> OUTROS <small>(OTHERS)</small>		
DETALHES DA JUNTA <small>(JOINT DETAILS)</small>		METAIS BASE <small>(BASE METALS)</small>			
		GRUPO Nº: <small>(GROUP NUMBER)</small>	II	COM GRUPO Nº: <small>(WITH GROUP NUMBER)</small>	II
		ESPECIFICAÇÃO: <small>(SPECIFICATION)</small>	ASTM A-36		
		TIPO OU GRAU: <small>(TYPE OR GRADE)</small>	NÃO APLICÁVEL <small>(NOT APPLICABLE)</small>		
		METAIS DEPOSITADOS <small>(FILLER METALS)</small>			
ESPECIFICAÇÃO SFA Nº: <small>(SPECIFICATION)</small>	5.1	F Nº: <small>(F NUMBER)</small>	4		
CLASSIFICAÇÃO AWS Nº: <small>(CLASSIFICATION AWS No.)</small>	E7018				
DIMENSÕES: <small>(SIZES OF FILLER METAL)</small>	Ø 2,5mm / Ø 3,25mm				
MARCA COMERCIAL: <small>(TRADEMARK)</small>	DEF				
POSIÇÕES <small>(POSITION)</small>					
POSIÇÃO: <small>(POSITION)</small>	2G HORIZONTAL <small>(2G HORIZONTAL)</small>		SENTIDO DE PROGRESSÃO: <small>(WELDING PROGRESSION)</small>	NÃO APLICÁVEL <small>(NOT APPLICABLE)</small>	
PREAQUECIMENTO <small>(PREHEAT)</small>					
TEMPERATURA DE PREAQUECIMENTO: <small>(PREHEAT TEMPERATURE)</small>	20°C		TEMPERATURA DE INTERPASSE: <small>(INTERPASS TEMPERATURE)</small>	250°C	
CONTROLE: <small>(CONTROL)</small>	LÁPIS TÉRMICO <small>(TEMPERATUR INDICATOR)</small>		OBSERVAÇÕES: <small>(REMARKS)</small>	-	
TRATAMENTO TÉRMICO PÓS-SOLDAGEM <small>(POSTWELD HEAT TREATMENT)</small>					
TAXA DE AQUECIMENTO: <small>(HEATING RATE)</small>	NÃO APLICÁVEL <small>(NOT APPLICABLE)</small>		TEMPERATURA DE TRATAMENTO: <small>(TEMPERATURE TREATMENT)</small>	NÃO APLICÁVEL <small>(NOT APPLICABLE)</small>	
TEMPO DE TRATAMENTO: <small>(TIME OF TREATMENT)</small>	NÃO APLICÁVEL <small>(NOT APPLICABLE)</small>		TAXA DE RESFRIAMENTO: <small>(COOLING RATE)</small>	NÃO APLICÁVEL <small>(NOT APPLICABLE)</small>	
TÉCNICA <small>(TECHNIQUE)</small>					
RETILINEO OU OSCILANTE: <small>(STRING OR WEAVE BEAD)</small>	RETILINEO <small>(STRING)</small>		OSCILAÇÃO: <small>(WEAVE)</small>	3 X Ø ALMA DO ELETRODO <small>(3 X Ø ELECTRODE)</small>	
METODO DE LIMPEZA <small>(METHOD CLEANING)</small>	ESCOVAMENTO <small>(BRUSHING)</small>		METODO DE GOIVAGEM: <small>(METHOD BACK GOUGE)</small>	LIXAMENTO <small>(SANDING)</small>	
PASSE SIMP./MULT. POR LADO: <small>(MULTIPASS PER SIDE / SINGLE PASS PER SIDE)</small>	MÚLTIPLOS <small>(MULTIPASS)</small>		ELET. SIMPLES OU MÚLTIPLOS: <small>(MULTIPLE / SINGLE ELETRODDE)</small>	SIMPLES <small>(SIMPLES)</small>	
CARACTERÍSTICAS ELÉTRICAS <small>(ELECTRIC CHARACTERISTICS)</small>					
TIPO DE CORRENTE: <small>(CURRENT TYPE)</small>	CONTÍNUA - CC <small>(DIRECT - DC)</small>		POLARIDADE: <small>(POLARITY)</small>	REVERSA + <small>(REVERSE +)</small>	
FAIXA DE CORRENTE: <small>(CURRENT RANGE)</small>	95 – 125 A		FAIXA DE TENSÃO: <small>(VOLTAGE RANGE)</small>	22 – 28 V	
CERTIFICAMOS QUE OS DADOS DESTES REGISTRO SÃO 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 <small>(ISSUED BY)</small>		APROVADO POR <small>(APPROVED BY)</small>		CONTROLE DE QUALIDE <small>(QUALITY CONTROL)</small>	

REGISTRO DE QUALIFICAÇÃO DE PROCEDIMENTO (RQP) (PROCEDURE QUALIFICATION RECORD - PQR)		REVISÃO (REVISION)	DATA (DATE)	DATA: (DATE)	06/05/2013	
		0	06/05/2013	RQP N°: (PQR No.)	001/13-ER	
		-	-	FOLHA: (SHEET)	02 de 02	
TESTE DE TRAÇÃO (TENSILE TEST)						
IDENTIFICAÇÃO (SPECIMEN No.)	DIMENSÕES mm (DIMENSION)	ÁREA mm ² (AREA)	CARGA Kg _f (LOAD)	TENSÃO DE RUPTURA MPa (ULTIMATE TENSILE STRESS)	LOCAL DA RUPTURA (FAILURE LOCATION)	
TP 1	6,15 x 20,13	123,80	6036	478	ROMPEU NO METAL DE BASE	
TP 2	6,17 x 20,11	482,78	5514	436	ROMPEU NO METAL DE BASE	
OBSERVAÇÕES: (REMARKS)	RESULTADO (RESULT)		APROVADO (APPROVED)		CERT. N°: REL. N° XXXX DA ZZZ	
TESTE DE DOBRAMENTO (GUIDED BEND TESTS)						
TIPO DE DOBRAMENTO (TYPE)	RESULTADO (RESULT)		TIPO DE DOBRAMENTO (TYPE AND FIG. N°)	RESULTADO (RESULT)		
DF1	APROVADO (APPROVED)		DR1	APROVADO (APPROVED)		
DF2	APROVADO (APPROVED)		DR2	APROVADO (APPROVED)		
OBSERVAÇÕES: (REMARKS)	RESULTADO (RESULT)		APROVADO (APPROVED)		CERT. N°: REL. N° XXXX DA ZZZ	
TESTE DE IMPACTO (TOUGHNESS TESTS)						
TIPO (TYPE)	TEMPERATURA (TEMPERATURE)		DIMENSÕES (DIMENSION)			
-	-		-		-	
IDENTIFICAÇÃO (SPECIMEN No.)	VALOR IMPACTO (IMPACT VALUES)	MÉDIA (AVERAGE)	LOCAL DE ENTALHE (NOTCH LOCATION)		EXPANSÃO LATERAL (LATERAL EXPANSION)	
	JOULE	JOULE	CISALHAMENTO EM %	MILS	mm	mm
-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-
OBSERVAÇÕES: (REMARKS)	RESULTADO (RESULT)		NÃO APLICÁVEL (NOT APPLICABLE)		CERT. N°: NÃO APLICÁVEL (NOT APPLICABLE)	
TESTE DA SOLDA EM ÂNGULO (FILLET WELD TEST)						
RESULTADO: (RESULT)	NÃO APLICÁVEL (NOT APPLICABLE)		PENETRAÇÃO METAL BASE: (PENETRATION INTO BASE METAL)		NÃO APLICÁVEL (NOT APPLICABLE)	
RESULTADO DA MACROGRAFIA: (MACRO RESULTS)	NÃO APLICÁVEL (NOT APPLICABLE)					
OBSERVAÇÕES: (REMARKS)	RESULTADO (RESULT)		NÃO APLICÁVEL (NOT APPLICABLE)		CERT. N°: NÃO APLICÁVEL (NOT APPLICABLE)	
OUTROS TESTES (OTHER TESTS)						
INSPEÇÃO VISUAL: (VISUAL INSPECTION)	EMPRESA ABC	RESULTADO: (RESULT)	APROVADO (APPROVED)	CERT. N°: ABC/13		
TESTE RADIOGRÁFICO: (RADIOGRAPHIC TESTING)	EMPERSA XYZ	RESULTADO: (RESULT)	APROVADO (APPROVED)	CERT. N°: XYZ/13		
TESTE POR ULTRASSOM: (ULTRASONIC TESTING)	-	RESULTADO: (RESULT)	-	CERT. N°: -		
LÍQUIDO PENETRANTE: (PENETRANT LIQUID)	-	RESULTADO: (RESULT)	-	CERT. N°: -		
PARTÍCULA MAGNÉTICA: (MAGNETIC PARTICLE)	-	RESULTADO: (RESULT)	-	CERT. N°: -		
NOME DO SOLDADOR: (WELDER NAME)	XXXXXXXX				SINETE: S-01	
FABRICANTE: (MANUFACTURER)	FABRICANTE YYY	DATA: (DATE)	06/05/2013	ELABORADO POR: (ELABORATED BY)		
				XXXXXXXXXX ZZZZZZZZZZ		
CERTIFICAMOS QUE OS DADOS DESTES REGISTROS SÃO CORRETOS E QUE AS SOLDAS FORAM PREPARADAS, SOLDADAS E TESTADAS DE ACORDO COM OS REQUISITOS DA NORMA AWS D1.1 EDIÇÃO 2010. (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.)						
EMITIDO POR (ISSUED BY)		APROVADO POR (APPROVED BY)		CONTROLE DE QUALIDADE (QUALITY CONTROL)		