

REGISTRO DE QUALIFICAÇÃO DE <input checked="" type="checkbox"/> SOLDADOR <input type="checkbox"/> OPERADOR <small>(WELDER / OPERATOR QUALIFICATION RECORD)</small>		Data (DATE):	06/05/2013	
		Revisão N° (REVISION No.):	0	
Nome do Soldador: <small>(WELDER NAME)</small>		XXXXXXX	Chapa : <small>(CHECK No)</small>	-
Especificação do Procedimento de Soldagem / Rev. n° <small>(WELDING PROCEDURE SPECIFICATION / REV. No.)</small>		001/13-ER	Sinete N° (STAMP No.):	S-01
		Relatório N° (REP. No.):	ACB/13 XYZ/13	
VARIÁVEIS <small>(VARIABLE)</small>		DADOS UTILIZADOS NA QUALIFICAÇÃO <small>(RECORD ACTUAL VALUES USED IN QUALIF)</small>	FAIXA DE QUALIFICAÇÃO <small>(QUALIFICATION RANGE)</small>	
Processo (PROCESS) (Tabela 4.12, Item 1)		ELETRODO REVESTIDO (SMAW)	ELETRODO REVESTIDO (SMAW)	
Tipo (TYPE)		MANUAL	N.A	
Eletrodo (ELECTRODE) (Tabela 4.12 Item 7)		SIMPLES (SIMPLES)	SIMPLES (SIMPLES)	
Cobre Junta (BOARDING) (Tabela 4.12, Item 6)		COM (WITH)	<input checked="" type="checkbox"/> COM (WITH) <input type="checkbox"/> SEM (WITHOUT)	
Material do Cobre Junta (BOARDING METAL)		Metal depositado (WELDED METAL)	N.A	
Especificação do Metal Base (BASE METAL SPECIFICATION)		ASTM A36	N.A	
Chapa (PLATE)	Espessura (THICKNESS):	6,3mm	≤ 3,0mm ≥ 13,0 mm	
	Chanfro (GROOVE):	em V (VEE)	TODOS (ALL)	
	Filete (FILLET):	N.A	TODOS (ALL)	
Tubo (PIPE)	Diâmetro Externo (DIAMETER):	N.A	≥ 600,0mm	
	Espessura (THICKNESS):	N.A	≤ 3,0mm ≥ 13,0 mm	
	Chanfro (GROOVE):	N.A	TODOS (ALL)	
Filete (FILLET):		N.A	TODOS (ALL)	
Especif. Metal de Adição (FILLER METAL SPEC) (Tabela 4.12)		AWS A5.1	N.A	
Classificação (CLASSIFICATION) (Tabela 4.12)		E7018	N.A	
F n° (F.No.) (Tabela 4.12, Item 2)		4	1, 2, 3 e 4	
Posição de Soldagem (Tabela 4.12, Item 4) (WELD POSITION)		2G - HORIZONTAL	<input checked="" type="checkbox"/> P (F) <input checked="" type="checkbox"/> H <input type="checkbox"/> V <input type="checkbox"/> SC (S) <input type="checkbox"/> Todas (ALL)	
Progressão de Solda (WELD PROG) (Tabela 4.12, Item 5)		N.A	<input type="checkbox"/> Ascend. (UPWARD) <input type="checkbox"/> Decend. (DOWNWARD)	
Gás (GAS) (Tabela 4.12)	Tipo (TYPE)	N.A	N.A	
	Composição (COMPOSITION)	N.A	N.A	
	Vazão (FLOW RATE)	N.A	N.A	
Características Elétricas <small>(ELECTRICAL CHARACTERISTICS)</small>	Correntes (CURRENT)	CONTINUA (CC)	N.A	
	Polaridade (POLARITY)	REVERSA (+)	N.A	
Modo da Transferência (TRANSFER MODE)		N.A	N.A	
INSPEÇÃO VISUAL (4.8.1) <small>(VISUAL INSPECTION)</small>				
Resultados Aceitável (ACCEPTABLE RESULTS):		<input checked="" type="checkbox"/> SIM	<input type="checkbox"/> NÃO	
TESTE DE DOBRAMENTO GUIADO (4.30.5) <small>(GUIDED BEND TEST)</small>				
TIPO (TYPE)	IDENTIFICAÇÃO (IDENTIFICATION)		RESULTADO (RESULT)	
<input type="checkbox"/> Transversal - Lateral (SIDE)	-		-	
<input checked="" type="checkbox"/> Transversal - Face e Raiz (FACE AND ROOT)	DF1 / DF2 / DR1 / DR2		APROVADO	
<input type="checkbox"/> Longitudinal - Face e Raiz (FACE AND ROOT)	-		-	
ENSAIO RADIOGRÁFICO (4.30.3.2) <small>(RADIOGRAPHIC TEST)</small>				
Resultados Radiográficos (RADIOGRAPHIC RESULTS):		APROVADO - RELATÓRIO N° XYZ/13 - EMPRESA XYZ		
RESULTADO DO TESTE DE FILETE (4.30.2.3 e 4.30.4.1) <small>(FILLET WELD TEST RESULTS)</small>				
Teste de fratura (FRACTURE TEST) - Filete de solda:		NÃO APLICÁVEL		
Comprimento e porcentagem de defeitos: <small>(LENGTH AND PERCENT OF DEFECTS)</small>		Teste Macro - Fusão: <small>(TEST CERTIFICATE No.)</small>		
NÃO APLICÁVEL	mm	NÃO APLICÁVEL	%	
Aparência - Tamanho do Filete: <small>(APPEARANCE - FILET SIDE LEG)</small>		NÃO APLICÁVEL		
Convexidade: <small>(CONVEXITY)</small>		Ou Concavidade: <small>(OF CONCAVITY)</small>		
NÃO APLICÁVEL	mm	NÃO APLICÁVEL	%	
Teste conduzido por : <small>(TEST CONDUCTED BY)</small>		Certificado N° <small>(TEST CERTIFICATION No.)</small>		
AAAAAA / BBBBBB / CCCCCC		RELATÓRIO LB N° ABC/13 DA EMPRESA ABC RELATÓRIO N° XYZ/13 DA EMPRESA XYZ		
Observações <small>(REMARKS):</small>				
Não aplicável				
CERTIFICAMOS QUE OS DADOS DESTA REGISTRO ESTÃO CORRETOS E QUE AS SOLDAS FORAM PREPARADAS, SOLDADAS E TESTADAS DE ACORDO COM OS REQUISITOS DA SEÇÃO 4 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 SECTION 4 OF THE AWS D1.1 STANDARD EDITION 2010.)</small>				
EMITIDO POR <small>(ISSUED BY)</small>	APROVADO POR <small>(APPROVED BY)</small>	CONTROLE DE QUALIDADE <small>(QUALITY CONTROL)</small>		
____/____/____	____/____/____	____/____/____		