



PED Notified Body No 1006

**WELDER PERFORMANCE QUALIFICATION RECORD (WPQ)**  
REGISTO DE QUALIFICAÇÃO DE SOLDADOR  
(SECTION IX ASME BOILER AND PRESSURE VESSEL CODE – 2007)

**Certificate /Certificado**  
**Nr ON/Sold/2011/047**

M.P.O.N .08.01\_v02

**1- WELDER AND COMPANY IDENTIFICATION/ IDENTIFICAÇÃO DO SOLDADOR E EMPRESA**

<b>WELDER'S NAME/</b> NOME SOLDADOR :	EXEMPLO 2	(CC 123456789)	<b>STAMP NR/</b> MARCA Nº:	BG
<b>COMPANY NAME/</b> EMPRESA :	XPTO, S.A.		<b>COMPANY ADDRESS:</b> MORADA :	SINES

**2- TEST DESCRIPTION/ DESCRIÇÃO DO ENSAIO**

<b>IDENTIFICATION OF WPS FOLLOWED/</b> E.P.S P DE SUPORTE:	WPS01 - 13-01-2011	<b>TEST COUPON/</b> PROVETE	<input checked="" type="checkbox"/>	<b>PRODUCTION WELD/</b> SOLD. PRODUÇÃO	<input type="checkbox"/>
<b>SPECIFICATION OF BASE MATERIAL(S)/</b> ESP. DO MATERIAL DE BASE	SA 213 TP-347		<b>THICKNESS/</b> ESPESSURA 3,55 mm		

**3- TESTING CONDITIONS AND QUALIFICATION LIMITS/ CONDIÇÕES NA EXECUÇÃO DO ENSAIO E LIMITES DA QUALIFICAÇÃO**

WELDING VARIABLES / VARIÁVEIS DE SOLDADURA	(QW-350)	ACTUAL VALUES VALORES DE ENSAIO	RANGE QUALIFIED GAMA QUALIFICADA
<b>WELDING PROCESS(ES)/</b> PROCESSO(S) DE SOLDADURA:		GTAW	GTAW
<b>TYPE USED/</b> TIPO (I.E. MANUAL, SEMI-AUTO)		Manual	Manual
<b>BACKING/</b> SUPORTE (METAL, WELD METAL, DOUBLE WELDING, ETC)	(QW-402)	No Backing	With and Without Baking
<b>PLATE/</b> CHAPA <input type="checkbox"/> <b>OR/</b> OU <b>PIPE (TUBE)/</b> TUBO <input checked="" type="checkbox"/>		Ø 33,4 mm	Groove ≥ 25 mm; Fillet: all
<b>BASE METAL/</b> MAT. BASE P <b>OR/</b> OU S <b>NUMBER TO/</b> A P <b>OR/</b> OU S <b>NUMBER</b>	(QW-403)	P No 8	P or S No 1 – 11 ; P or S No 34 ; P or S No 41 - 49
<b>FILLER METAL OR ELÉCTRODE SPECIFICATION(S) (SFA)/</b> ESP. MATERIAL ADIÇÃO (SFA)		SFA 5.9	
<b>FILLER METAL OR ELÉCTRODE CLASSIFICATION(S)/</b> CLASSIFICAÇÃO MAT. ADIÇÃO	(QW-404)	ER 308	
<b>FILLER METAL F NUMBER(S) /</b> MAT. ADIÇÃO F NUMBER(S)	(QW-404)	F No 6	All F No 6
<b>CONSUMABLE INSERT/</b> ANEL FUSÍVEL ( <b>GTAW OR PAW</b> )	(QW-404)	No	Not Applicable
<b>FILLER TYPE (SOLID OR FLUX CORED) /</b> TIPO DE FIO (SÓLIDO OU FLUXADO) ( <b>GTAW OR PAW</b> )		Solid	Solid or Metal Cored
<b>DEPOSIT THICKNESS FOR EACH PROCESS/</b> ESPESSURA DE DEPÓSITO PARA CADA PROCESSO:			
<b>PROCESS 1:</b>	GTAW	<b>3 LAYERS MIN./</b> 3 PASSES MIN	<b>YES/</b> SIM <input checked="" type="checkbox"/> ; <b>NO/</b> NÃO <input type="checkbox"/>
<b>PROCESS 2:</b>	---	<b>3 LAYERS MIN./</b> 3 PASSES MIN	<b>YES/</b> SIM <input type="checkbox"/> ; <b>NO/</b> NÃO <input type="checkbox"/>
<b>POSITION QUALIFIED/</b> POSIÇÃO QUALIFICADA ( <b>2G, 3G, ETC</b> )	(QW-405)	6 G	All
<b>VERTICAL PROGRESSION (UPHILL OR DOWNHILL)/</b> VERTICAL ASCENDENTE OU DESCENDENTE)		Uphill	Uphill
<b>TYPE OF FUEL GAS/</b> TIPO DE GÁS COMBUSTÍVEL ( <b>OFW</b> )	(QW-405)	Not Applicable	Not Applicable
<b>INERT GAS BACKING/</b> GÁS INERTE DE PURGA NA RAIZ ( <b>GTAW, PAW, GMAW</b> )	(QW-408)	With	With
<b>TRANSFER MODE (SPRAY, GLOBULAR, OR PULSE TO SHORT-CIRCUIT)</b> MODO TRANSFERÊNCIA (SPRAY, GLOBULAR OU PULSADO PARA CURTO CIRCUITO) <b>GMAW</b>	(QW-409)	Not Applicable	Not Applicable
<b>GTAW CURRENT (TYPE, POLARITY) /</b> CORRENTE TIPO E POLARIDADE ( <b>AC, DCEP, DCEN</b> )		DCEN	DCEN

**4- TESTING RESULTS - SEE OVERLEAF/ RESULTADOS DOS ENSAIOS E VERIFICAÇÕES - VER VERSO**

**5- CONCLUSION/ CONCLUSÃO**

**WE CERTIFY THAT THE STATEMENTS IN THIS RECORD ARE CORRECT AND THAT THE TEST COUPONS WERE PREPARED, WELDED, AND TESTED IN ACORDANCE WITH THE REQUIREMENTS OF SECTION IX OF THE ASME BOILER AND PRESSURE VESSEL CODE**  
CERTIFICAMOS QUE O EXPOSTO NESTE REGISTO É CORRECTO E QUE OS TESTEMUNHOS DE SOLDADURA FORAM PREPARADOS, SOLDADOS E ENSAIADOS DE ACORDO COM OS REQUISITOS DA SECÇÃO IX DO ASME BOILER AND PRESSURE VESSEL CODE

Welding Supervised by/ Soldadura supervisionada por: B. Vieira

Approved by / Aprovado por: Acácio Lima

Sign/ Assinatura: Date/ Data: 13-01-2011

Sign / Assinatura: Date/ Data: 14-01-2011

**Sede :**  
Av. Alm. Gago Coutinho Ed. 15  
Centro Emp. Sintra Nascente  
2710-419 SINTRA  
Tel. 21 924 98 51/2/3  
Fax. 21 924 30 35/8

**Delegação Norte :**  
Praceta Prof. Egas Moniz, 173,  
Pedrulha  
4100-221 Porto  
Tel. 22 941 95 70/95 90/91 90  
Fax. 22 941 60 36

**Delegação Centro :**  
Rua 4 de Julho, 3 D – R/C  
Pedrulha  
3020-315 COIMBRA  
Tel. 239 43 07 07/11 30  
Fax. 239 43 19 83

**Delegação Sul :**  
D.R.M.E. Algarve  
Rua Dr. Pinheiro e Rosa  
8000-546 FARO  
Tel. 289 89 66 95  
Fax. 289 89 66 96

**Delegação Açores :**  
Rua Machado dos Santos, 96  
2º Andar - Sala 206  
9500-237 PONTA DELGADA  
Tel. 296 65 31 54  
Fax. 296 65 31 56



PED Notified Body No 1006

WELDER PERFORMANCE QUALIFICATION RECORD (WPQ)
REGISTO DE QUALIFICAÇÃO DE SOLDADOR
(SECTION IX ASME BOILER AND PRESSURE VESSEL CODE - 2007)

Certificate /Certificado
Nr ON/Sold/2011/047

M.PO.ON .08.01\_v02

4- TESTING RESULTS/ RESULTADOS DOS ENSAIOS E VERIFICAÇÕES

VISUAL EXAMINATION OF COMPLETED WELD/
INSPECÇÃO VISUAL DA SOLDADURA COMPLETADA (QW 302-4) Satisfactory/ Satisfatório

Table with 4 columns: Test Name, Code, YES/SIM, NO/NÃO. Rows include TRANSVERSE ROOT AND FACE, LONGITUDINAL ROOT AND FACE, SIDE BEND, PIPE BEND SPECIMEN, and PLATE BEND SPECIMEN.

Table with 2 columns: MACRO TEST FOR FUSION (QW-462.5b) and MACRO TEST FOR FUSION (QW-462.5e). Both show YES/SIM and NO/NÃO options.

TESTS IDENTIFICATION/ IDENTIFICAÇÃO DOS ENSAIOS

Table with 6 columns: TYPE/ TIPO, RESULT/ RESULTADO. Three rows showing empty fields.

ALTERNATIVE RADIOGRAPHIC EXAMINATION RESULTS:
RESULTADOS DO ENSAIO RADIOGRÁFICO ALTERNATIVO: (QW-191) Acceptable Relatório Refª RT 018 - 2011

FILLET WELD - FRACTURE TEST/
ENSAIO DE FRACTURA SOLDADURA DE CANTO (QW-180) NA
LENGTH AND PERCENT OF DEFECTS/
COMPRIENTO E PERCENTAGEM DE DEFEITOS ---

OTHER TESTS /
OUTROS ENSAIOS: NA

FILMS AND/ OR SPECIMENS EVALUATED BY:
FILMES E/ OU PROVETES AVALIADOS POR: PAULO PEREIRA (NIVEL 2 - EN 473)
COMPANY:
EMPRESA: A JORGE LIMA LDA

MECHANICAL TESTS CONDUCTED BY:
ENSAIOS MECÂNICOS CONDUZIDOS POR: NA
LABORATORY TEST NO:
REFERÊNCIA LABORATÓRIO NR: NA

Table with 2 columns: NOTES/ OBSERVAÇÕES and RENEWAL: RENOVAÇÕES (QW322-2). Includes DATE (DATA) fields.

Welding Supervised by/ Soldadura supervisionada por: B. Vieira
Sign/ Assinatura: Date/ Data: 13-01-2011
Approved by / Aprovado por: Acácio Lima
Sign / Assinatura: Date/ Data: 14-01-2011

Sede :
Av. Alm. Gago Coutinho Ed. 15
Centro Emp. Sintra Nascente
2710-419 SINTRA
Tel. 21 924 98 51/2/3
Fax. 21 924 30 35/8

Delegação Norte :
Praceta Prof. Egas Moniz, 173,
4100-221 Porto
Tel. 22 941 95 70/95 90/91 90
Fax. 22 941 60 36

Delegação Centro :
Rua 4 de Julho, 3 D - R/C
Pedrulha
3020-315 COIMBRA
Tel. 239 43 07 07/11 30
Fax. 239 43 19 83

Delegação Sul :
D.R.M.E. Algarve
Rua Dr. Pinheiro e Rosa
8000-546 FARO
Tel. 289 89 66 95
Fax. 289 89 66 96

Delegação Açores :
Rua Machado dos Santos, 96
2º Andar - Sala 206
9500-237 PONTA DELGADA
Tel. 296 65 31 54
Fax. 296 65 31 56