



WELDER PERFORMANCE QUALIFICATION (WPQ) ACCORDING TO ASME IX
CERTIFICAT DE QUALIFICATION DE SOUDEUR (QS) SUIVANT ASME IX

Welder Performance Record N° : QP-ET-AL.085.11.0295
Certificat de Qualification de Soudeur n° : QP-ET-AL.085.11.0295

Welder's name : **HACQUIN Brian** Clock N° : **1 82 09 57 672 056** Stamp N° : **J.**
Nom du soudeur : **HACQUIN Brian** Matricule : **1 82 09 57 672 056** Poinçon N° : **J.**
Welding process(es) used : **GTAW** Type : **Manual**
Procédé(s) utilisé(s) : **GTAW** Type : **Manual**
Identification of WPS followed by welder during welding of test coupon : **WPS Q15** Test date : **25.11.2011**
Référence du MOS suivi par le soudeur durant l'épreuve : **WPS Q15** Date de l'épreuve : **25.11.2011**
Base material(s) welded : **5083** Thickness : **12 mm**
Nuance du(des) matériau(x) de base : **5083** Epaisseur : **12 mm**
Filler metal specification (SFA) - Classification : **SFA-A-5-10**
Spécif. du métal d'apport (SFA) - Classification (QW-404) : **SFA-A-5-10**

MANUAL OR SEMIAUTOMATIC VARIABLES FOR EACH PROCESS Soudage manuel ou semi auto - Variables relatives au procédé (QW-350)	Actual Values Valeurs réelles	Range Qualified Domaine de validité
Backing (metal, weld metal, welded from both sides, flux, etc.) Support envers (métal, soudure, soudé des 2 côtés, flux, etc.) (QW-402)	Metal	Backing: double welded
ASME P-No to ASME P-No ASME P-N° sur ASME P-N° (QW-403)	P25 / P25	P21 through P25
☒ Plate ☐ Pipe (enter diameter if pipe) Tôle ☐ Tube ... (Indiquer le diamètre en cas de tube)	plate	plate and pipe ≥ 73
Base metal thickness - OFW Epaisseur du métal de base - chalumeau (QW-403)	/	/
Filler metal F-No Métal d'apport F-N° (QW-404)	F22	F21 through F25
Filler metal product form [solid/ cored/ flux-cored - (GTA, PAW)] Type métal d'apport (fil plein, fourré sans/avec laitier [TIG, plasma (QW-404)])	Solid	Solid
Consumable insert for GTAW or PAW Insert consommable en TIG ou Plasma (QW-404)	no	no
Weld deposit thickness for each welding process Epaisseur déposée pour chaque procédé (QW-404)	12	≤ 24
Welding position Position de soudage (1G, 5G, etc.) (QW-405)	3G	F.V and F.H.V for fillet weld
Progression (uphill / downhill) Sens de soudage (montant / descendant)	Up	Up
Backing gas for GTAW, GMAW, or PAW - fuel gas for QFW Gaz protect. envers en TIG, MIG, MAG ou Plasma, combust. pour chalumeau (QW-408)	no	no
GMAW transfer mode Mode de transfert en MIG ou MAG (QW-409)	/	/
GTAW welding current type / polarity Type et polarité du courant en TIG (QW-409)	DC (-)	DC (-)

GUIDED BEND TEST RESULTS Essais de pliage guidé			
Guided Bend Tests Type Type de pliage	☐ QW-462.2 (Side) (Côté)	☐ QW-462.3(a) (Trans. R&F) (Travers. endroit & envers)	☐ QW-462-3(b) (Lg. R&F) (Long endroit & env.)

Visual examination results : **satisfactory**
Examen visuel - résultats (QW-302-4) : **satisfactory**
Radiographic test results : **satisfactory**
Examen radiographique - résultats (QW-304) : **satisfactory**
(For alternative qualification of groove welds by radiography - Pour variante qualification soudures bout à bout par radiographie)
Fillet Weld - Fracture test : **/**
Soudure d'angle - Essai de texture : **/**
Macro test fusion : **/** Fillet leg size : **/** Concavity / Convexity : **/**
Macroscopie : **/** Dimens. du cordon : **/** Concavité / convexité : **/**
Welding test conducted by : **Benoît CONTIN**
Essai de soudage dirigé par : **Benoît CONTIN**
Mechanical tests conducted by : **/**
Essais mécaniques dirigés par : **/**
Laboratory test No : **/**
Rapport d'essai labo n° : **/**

We certify that the statements in this record are correct and the test welds were prepared, welded, and tested in accordance with the requirements of Section IX of the ASME Code edition :
Nous certifions que les informations figurant dans ce procès-verbal sont exactes et que les assemblages d'essais ont été préparés, soudés et testés conformément aux exigences du Code ASME Section IX. édition : **2007**

Organization : **METALFORM Guenange**
Société : **METALFORM Guenange**
By : **/**
Par : **/**
Date (date) : **25.11.2011**

The present qualification has been made in the presence of Apave who certifies the results.
La présente qualification a été réalisée en présence de l'Apave qui en certifie les résultats.

Apave's Inspector name : **B. CONTIN**
Nom de l'inspecteur : **B. CONTIN**
Visa : **/**
Visa : **/**
Date (date) : **25.11.2011**

ASME IX - WPQ - A mars 07