



# REGISTRO DA QUALIFICAÇÃO DE SOLDADOR

## WELDER QUALIFICATION RECORD

EMPRESA/COMPANY: **VERCON INDUSTRIAL LTDA**

ENDEREÇO/ADDRESS: **RUA PAULO AFONSO 842 - SANTO ANTÔNIO - BELO HORIZONTE/MG - BRASIL**

SOLDADOR: **LUÍS FERNANDO DOS SANTOS**  
WELDER

REGISTRO: **FL.26**  
CLOCK NUMBER

SINETE: **S3**  
STAMP

DATA NASCIMENTO/BIRTHDAY: **23/01/1965**

CIDADE/CITY: **JUIZ DE FORA / MG**

DATA de QUALIFICAÇÃO/QUALIFICATION DATE: **20/06/2006**

CÓDIGO DE REFERÊNCIA-ANO/CODE-YEAR: **ANSI/AWS D1.1 / 2004**

PROCESSO/Process: **ARAME COMPOSTO SOB PROTEÇÃO GASOSA - MAG (GMAW) TIPO/Type: SEMIAUTOMÁTICA**

VALIDADE DA QUALIFICAÇÃO / EXPIRATION OF QUALIFICATION: A QUALIFICAÇÃO DE DESEMPENHO DO SOLDADOR EXPIRA QUANDO ELE NÃO EXECUTAR SOLDAS COM O PROCESSO DURANTE UM PERÍODO DE 6 MESES OU MAIS OU QUANDO EXISTE UMA RAZÃO ESPECÍFICA PARA QUESTIONAR SUA ABILIDADE EM EXECUTAR SOLDAS QUE SATISFAÇAM A ESPECIFICAÇÃO. THE PERFORMANCE QUALIFICATION OF A WELDER SHALL BE AFFECTED WHEN HE HAS NOT WELDED WITH A PROCESS DURING A PERIOD OF 6 MONTHS OR MORE OR WHEN THERE IS A SPECIFIC REASON TO QUESTION HIS ABILITY TO MAKE WELDS THAT MEET THE SPECIFICATION.

VARIÁVEL DE SOLDAGEM WELDING VARIABLE	CONDIÇÕES DO TESTE DE QUALIFICAÇÃO ACTUAL VALUES USED IN QUALIFICATION	FAIXA DE QUALIFICAÇÃO QUALIFICATION RANGE
Processo de Soldagem . EPS Referência/Rev/Data	<b>GMAW - SEMIAUTOMÁTICO MG 002 / 0 / 20/06/2006</b>	<b>GMAW - SEMIAUTOMÁTICO N.A.</b>
Junta / Chanfro: tipo . acesso	<b>ÂNGULO 2 LADOS</b>	<b>ÂNGULO 2 LADOS</b>
Metal Base 1: especificação . tipo / dimensões	<b>VMB 350 COR (AÇO CARBONO RESISTENTE À CORROSÃO ATMOSFÉRICA - ASTM A588) - GRUPO II TUBO SEM COSTURA / ESP.6,0 mm</b>	<b>QUALQUER 3,0 a ILIMITADA</b>
Metal Base 2: especificação . tipo / dimensões	<b>CSN COR 420 (AÇO CARBONO RESISTENTE À CORROSÃO ATMOSFÉRICA - ASTM A588) - GRUPO II CHAPA LAMINADA / 12,5 mm</b>	<b>QUALQUER 3,0 a ILIMITADA</b>
Metal Adição: especificação . classe / grupo / tipo . diâmetro (mm)	<b>AWS A 5.28 E 80C-G / ARAME TUBULAR (METAL CORED) 1,2</b>	<b>AWS A 5.28 CONFORME AWS A5 DOCUMENT QUALQUER</b>
Posição de Soldagem . progressão	<b>2F (HORIZONTAL) N.A.</b>	<b>ÂNGULO: PLANA E HORIZONTAL N.A.</b>
Gás / Mistura Gasosa	<b>15% CO<sub>2</sub> + 100% ARGÔNIO</b>	<b>QUALQUER</b>
Corrente: tipo . polaridade	<b>CONSTANTE CONTÍNUA CC+ (POSITIVO NO ELETRODO)</b>	<b>QUALQUER QUALQUER</b>
Técnica: cordão . modo transferência	<b>RETO / SIMPLES / DIRETO (EMPURRANDO) AEROSSOL</b>	<b>QUALQUER QUALQUER</b>
Soldagem	<b>01 PEÇA DE TESTE, CONFORME RQPS MG 002/06</b>	<b>PRODUÇÃO, REPARO ou ENCHIMENTO</b>

### REGISTROS DOS TESTES E ENSAIOS DE QUALIFICAÇÃO

TESTS RESULTS

TESTES TESTS	CRITÉRIOS DE ACEITAÇÃO ACCEPTANCE CRITERIA	RESULTADO/RESULT
* VISUAL VISUAL	<b>AUSÊNCIA DE TRINCAS E MORDEDURAS (&lt;1mm); CONCORDÂNCIA SOLDA COM CHAPA COM FUSÃO NA RAIZ SATISFATÓRIA, CRATERA DE SOLDA CHEIA, CONFORME ITENS 4.30.1/4.8.1 + 6.9</b>	<b>A</b>
* MACROGRAFIA MACROETCH	<b>AUSÊNCIA DE DESCONTINUIDADES E TRINCAS; FUSÃO COMPLETA NA RAIZ E SOLDAS/METAL BASE; PERNAS DA SOLDA ACEITÁVEIS, COM CONCAVIDADE &lt; 3 mm; MORDEDURAS &lt; 1 mm; CONFORME ITENS 4.30.2 + 4.30.2.3 + 5.24 - FIG.5.4</b>	<b>A</b>
* FRATURA FILLET WELD BREAK	<b>ROMPIMENTO NO CENTRO DA SOLDA; FUSÃO NA RAIZ SATISFATÓRIA; AUSÊNCIA DE INCLUSÕES E POROSIDADES (INDIVIDUAIS &lt; 2,5 mm E SOMA &lt; 10 mm EM 150 mm DE COMPRIMENTO), CONFORME ITENS 4.30.4 + 4.30.4.1</b>	<b>A</b>
* LIQ. PENETRANTE LIQUID PENETRANT	<b>SEM DESCONTINUIDADES NOS CHANFROS E NA JUNTA COMO SOLDADA.</b>	<b>A</b>

A = APROVADO/APPROVED A/D = APROVADO COM DESCONTINUIDADES/APPROVED WITH DEFECTS A/O = APROVADO COM OBSERVAÇÕES/APPROVED WITH OBSERVATIONS R = REPROVADO/REPROVED

N.A. = NÃO APLICÁVEL/NOT APPLICABLE N.R. = NÃO REQUERIDO/NOT REQUESTED N.T. = NÃO TESTADO/NOT TESTED

CERTIFICAMOS QUE AS INFORMAÇÕES DESTES REGISTROS SÃO CORRETAS E QUE A PEÇA DE TESTE FOI PREPARADA, SOLDADA E TESTADA EM CONFORMIDADE COM OS REQUISITOS DA SEÇÃO 4 DO ANSI/AWS D1.1/2004 - STRUCTURAL WELDING CODE - STEEL  
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 SECTION 4 OF THE ANSI/AWS D1.1/2004 STRUCTURAL WELDING CODE - STEEL

EMPRESA/COMPANY: **VERCON INDUSTRIAL LTDA**

**V- TECNO SERVIÇOS & CONSULTORIA LTDA**

*[Handwritten Signature]*

*[Handwritten Signature]*

*[Handwritten Signature]*  
**20/06/2006**

RESPONSÁVEL/MANAGEMENT

DATA/DATE

INSPEÇÃO/INSPECTION

DATA/DATE

CONDUTOR/CONDUCTOR

DATA/DATE



