

MANUFACTURERS RECORD OF WELDER OR WELDING OPERATOR PERFORMANCE QUALIFICATION (WPQ)

Company Name / Hersteller	Welders Name/ Schweißer	Test N° / Probe N°.	Stamp N° / Stempel N°.
Using WPS N°/ mit Schweiß-Spezifikation N°.	Revision N°/ Ausgabe N°	Date / Datum	

The above welder is qualified for the following ranges / Der oben genannte Schweißer ist qualifiziert für folgende Bereiche

WELDING VARIABLES / Schweißverfahrenvariablen	ACTUAL WELDED	RANGE QUALIFIED
--	----------------------	------------------------

Welding Process / Schweißverfahren _____

Type / Typ _____

Backing / Unterlage _____ With / Mit Without / Ohne _____

Select Product Form / Wähle Art des Werkstoffes _____

Select Type of Test / Wähle Art der Prüfung _____

BASE METALS (QW-403) / Grundwerkstoffe

P-Number / P-N° _____ to / zu _____

Thickness / Materialdicke _____

Groove / Fugennaht _____

Fillet / Kehlnaht _____

Pipe Diameter / Rohr Durchmesser

Groove / Fugennaht _____

Fillet / Kehlnaht _____

FILLER METALS (QW-404) / Schweißzusatzwerkstoffe

Specification / Spezifikation (SFA) _____

Class / Klasse (AWS) _____

F-Number / F- N° _____

Consumable Insert / Aufschmelzender Einlegering _____

Solid or Flux Cored / Massivdraht oder rohrförmiger Draht(GTAW & PAW) _____

Deposited Weld Metal / Schweißgut

Groove / Fugennaht _____

Fillet / Kehlnaht _____

POSITION (QW-405) / Lage

Groove Weld Test Position / Lage von Fugennaht Probestück _____

Plate & Pipe > 24" Ø / Blech und Rohr > 609mm Ø _____

Plate & Pipe < 24" Ø / Blech und Rohr < 609mm Ø _____

Fillet Weld Test Position / Lage von Kehlnaht Probestück _____

Weld Progression / Schweißnahtrichtung _____

GAS BACKING (QW-408) / Gas

For GTAW, PAW and GMAW / Für GTAW, PAW und GMAW _____

ELEC. CHARACTERISTICS(QW-409) / Elektrische Daten

Current / Strom _____

Polarity / Polarität _____

Mode of Metal transfer / Schweißgutübertragungsart _____

FOR OPERATORS (QW-360) / Für Bediener

Visual Control / Visuelle Kontrolle _____

Automatic Arc Voltage Control System / lichtbogengesteuertes Drahteinschubgerät _____

Automatic Joint Tracking / Nahtverfolgungssystem _____

Multiple or Single Pass (per Side) / Mehr - oder Einzellagetechnik _____

GUIDED BEND TEST RESULTS / Biegeversuchsergebnisse

Type and Figure / Typ und Zeichnung	Results / Ergebnisse

VISUAL EXAMINATION / Sichtprüfung (QW-302.4)

RADIOGRAPHIC TEST RESULTS / Durchstrahlungsprüfungs

FILLET WELD TEST RESULTS / Kehlnahtprüfungsergebnis

Fracture Test / Bruchzähigkeitsprüfung	
Lenght and % Defects / Länge und % Fehler	
Macro Test / Makrountersuchung	
Fillet Size / Kehlnahtgröße	Convex Concave

Test conducted by / Prüfung durchgeführt von: _____ Test Number / Prüfungs N°: _____

We certify that the statements made in this record are correct and that the test welds were prepared, welded and tested in accordance with Section IX of the ASME Code

Date / Datum _____ By / Von: _____