groupecwb

Code de la compagnie

CWB Form 140F/2021-1

TRANSFERT DE QUALIFICATION POUR SOUDEUR, POINTEUR ET OPÉRATEUR DE MACHINE DE SOUDAGE DEPUIS D'AUTRES NORMES

(applicable à la norme CSA W47.1 seulement)

Nom du candidat : _____ ☐ Soudeur

Nom de la compagnie : _____ ☐ Opérateur de machine de soudage

Norme : _____ ☐ Pointeur

Témoin de l'essai : _____ à _____

Nom de l'inspecteur — Juridiction du gouvernement provincial

Conditions applicables au transfert de qualification de soudeur, pointeur et opérateur de machine de soudage depuis d'autres normes

1. Les soudeurs et opérateurs de machine de soudage doivent avoir réussi un essai de qualification pour des assemblages de soudures sur préparation et de soudures d'angle ou pour des assemblages de soudures sur préparation et de soudures d'angles combinées.
2. Un tiers parti indépendant approuvé par le Groupe CWB doit avoir été témoin des essais de qualification.
3. Les soudeurs et les opérateurs de machine de soudage dont les essais de qualification n'incluent pas un essai sur soudure d'angle doivent également avoir réussi un essai de qualification de soudure d'angle conformément à la norme CSA W47.1 (Figure 6) avant le transfert de la qualification.
4. La qualification émise par le Groupe CWB couvre toutes les conditions et limites de la qualification d'origine y compris la période de validité de la qualification, conformément à l'article 8.3.3.1 de la norme CSA W47.1.
5. La qualification émise par le Groupe CWB n'est pas transférable.

Veuillez joindre la documentation signée par l'inspecteur susmentionné indiquant qu'il a été témoin des essais, ainsi qu'une photocopie recto-verso du document de qualification du soudeur, du pointeur ou de l'opérateur de machine de soudage. Le document de qualification doit contenir tous les paramètres d'essai applicables.

_____
Autorisation de la compagnie

DATE	
	JJ / MM / AAAA

À L'USAGE DU CWB SEULEMENT

Spécifiez les exigences additionnelles d'essai : _____

Si des essais additionnels sont requis, veuillez remplir ce formulaire et le remettre au représentant des services de certification. Veuillez joindre le formulaire 120 une fois les essais complétés.

Catégorie : ☐ S ☐ T ☐ FW ☐ WT Matériau : ☐ Acier au carbone ☐ Acier inoxydable

Procédé : ☐ SMAW ☐ FCAW/MCAW ☐ GMAW (par courts-circuits) ☐ GMAW (en pluie/globulaire/pulsé)
☐ GTAW ☐ SAW ☐ Autre _____

Mode d'application du procédé : ☐ Manuel ☐ Semi-automatique ☐ Automatique ☐ Mécanisé

Classe: ☐ À plat ☐ Horizontale ☐ Verticale ☐ Au plafond Électrode : _____

Progression verticale: ☐ en montant ☐ en descendant

Gamme d'épaisseur (S et T seul.) : _____ Dimension de la soudure d'angle (FW seul.) : _____

No de SMOS: _____

DATE D'EXPIRATION	
	JJ / MM / AAAA

_____
Signature autorisée du CWB

DATE	
	JJ / MM / AAAA