

PEDNoBo1155
Certificado n.º: PTC17.02590.5120

Nome do Soldador (Welder's Name): **Xue Jianxin(薛建新)**
Tipo de Identificação (Type of Identification): **D 320624196809239610 / Stamp SH-H001**
Data / Nacionalidade (Date / Place of Birth): **1968-09-23 / Jiangsu, China**
Empresa (Company): **Speedy House(shanghai) Co., Ltd**
Especificação do Procedimento de Soldadura do Fabricante (Manufacturer WPS): **WPS 0002 Rev.1**
Designação (Designation): **EN ISO 9606-1: 135 P FW FM1 t1.5 PB sl**
Norma/Especificação (Code/Testing Standard): **EN ISO 9606-1:2013**
Conhecimentos Tecnológicos (Job Knowledge): ~~Verificado~~ (Acceptable) / Não Verificado (Not Tested)

	Detalhe do Exame (Test Piece)	Gama Aprovação (Range of Qualification)
Processo (Welding Process)	135	135, 138
Modo de Transferência (Transfer Mode)	globular	globular
Tipo de produto (Plate or Pipe)	P	P; T: Fixed ≥500mm Rot. ≥75mm for PA, PB
Tipo de Junta (Type of Weld)	FW	FW
Material de Base (Parent Metal Group(s)/Subgroups)	ISO/TR 15608 Gr.1.1	NA
Grupo do Material de Adição (Filler Metal Group(s))	FM1	FM1
Designação do Material de Adição (Designation)	ISO 14341-A-G 42 4 C1/M21 3Si1 (AWS A 5.18 ER70S-6)	S, M
Gás de Proteção (Shielding gas)	ISO 14175 - M21 (80%Ar+20%CO₂)	NA
Auxiliares (Auxiliaries)	N/A	NA
Corrente e Polaridade (Type of current and polarity)	DCEP	NA
Esp. Material Base (Material Thickness) (mm)	1.5	1.5~3
Esp. Depositada (Deposited Thickness) (mm)	N/A	NA
Diâmetro Ext. Tubo (Outside Pipe Diameter) (mm)	N/A	N/A
Posição de Soldadura (Welding Position)	PB	PA; PB
Condições de Execução (Weld Details)	NA	NA
Multi-Passe/Mono-Passe (Multi-layer/single layer)	sl	sl

Teste Suplementar em FW em conjugação com BW: ~~Verificado~~ (Acceptable) / Não Verificado (Not Tested)
 (Supplementary fillet weld test, completed in conjunction with a butt weld qualification)

Tipo de Controlo (Type of Test)	Realizado e Aceite (Performed and Acceptable)	Não Requerido (Not Required)
Visual (Visual)	SH17-001-VT	
Radiográfico (Radiography)		X
Partículas Magnéticas (Magnetic Particle)		X
Líquidos Penetrantes (Dye Penetrant)		X
Ultra Sons (Ultrasonic)		X
Macro (Macro)	NBIN1701000294ML	
Fratura (Fracture)		X
Dobragem (Bend)		X
Tração com Entalhe (Notch Tensile Test)		X
Controlos Adicionais (Additional Control)		X

Examinador (Examiner)

 Nome (Name): **Sam Wang**

Assinatura (Signature):

 Data (Date): **2017-04-07**
Aprovado por (Approved by)

 Nome (Name): **Nuno Martins**

Assinatura (Signature):

 Data de Emissão (Date): **2017-06-07**
Revalidação (Revalidation): **9.3 b)**
Valido até (Valid until): **2019-04-06**

Revalidação pelo examinador ou Organismo de Inspeção (Approval's prolongation by examiner)

Data					
Assinatura					
Função/Título					

Revalidação pela empresa/supervisor (Approval's prolongation by employer/supervisor)

Data					
Assinatura					
Função/Título					

Este documento foi emitido pela Companhia de acordo com as Condições Gerais de Serviço disponíveis em http://www.sgs.com/terms_and_conditions.htm. Chama-se especial atenção às cláusulas referentes aos limites de responsabilidade, indemnização e jurisdição.
 Informa-se qualquer portador deste documento que a informação nele contida reflete apenas as constatações da Companhia na altura da sua intervenção e dentro dos limites das instruções do Cliente, se existentes. A Companhia apenas é responsável perante o seu Cliente e este documento não exonera as partes envolvidas numa transação de exercerem todos os seus direitos e obrigações à luz da documentação dessa transação. Qualquer alteração não autorizada, adulteração ou falsificação do conteúdo ou aparência deste documento é ilegal e os transgressores poderão ser alvo de todas as ações legais previstas.