



**CERTIFICADO: A001-WPQ-3G**  
Calificación de Soldador  
AWS D1.1:2020

Código: A001-WPQ  
Rev. 0  
Fecha: 05-11-2024  
Página 1 de 1

Tipo de Soldador: **Soldador** Estampa No. CFMM-051124  
Nombre de Soldador: CARLOS FELIPE MORALES MONTECINOS RUT No. 16.806.559-0  
Especificación de Procedimiento de Soldadura N°: A001 Rev. 1.1 Fecha: 23-08-2024

VARIABLES	Registro de los valores actuales usados en la calificación	Rango de Calificación
Proceso/ Tipo (tabla 4.12, ítem 1)	SMAW	SMAW
Electrodo simple/ múltiple (tabla 4.12, ítem 7)	Simple	Simple
Corriente/ Polaridad	CC+ DC EP	CC+ DC EP
Posición (tabla 4.12, ítem 3)	3G	Soldadura con Bisel y Filete: P - H - V
Progresión de soldadura (tabla 4.12, ítem 5)	N.A	N.A.
Respaldo (Si ó No) – Tabla 4.12, ítem 6)	Con respaldo	Con respaldo
Material/ Especificación	ASTM A36	Informativo
Metal de Base (Plancha <input checked="" type="checkbox"/> – cañería <input type="checkbox"/> )	Plancha	Plancha
Tipo de metal Base:	ASTM A- 36	Grupo n°1 .
Espesor de metal base:	10mm	3 mm mín. / 20 mm max.
Diámetro (tubería) (Tabla 4.12, ítem 4)	N/A	N/A
Chaflán	N/A	N/A
Filete	N/A	N/A
Material de Aporte (informativo)	Electrodo Revestido	Electrodo Revestido
Especificación (informativo)	AWS A5.1	AWS A5.1
Clasificación (informativo)	E7018 E6011	E7018 E6011
F-No. (tabla 4.12, ítem 2)	FN° 4 FN°3	FN° 3, FN° 4
Tipo Gas/ Fundente (informativo)	N/A	N/A
Otros	N/A	N/A

**INSPECCIÓN VISUAL (4.9.1) Aceptable** Sí  No

**Resultado De Ensayo De Doblado Guiado (4.31.5)**

Tipo	Resultado	Tipo	Resultado
Cara	cumple	N/A	N/A
Raiz	cumple	N/A	N/A

**Resultados de Ensayo de Filete (4.31.2.3 y 4.31.4.1)**

Apariencia: \_\_\_\_\_ Tamaño del filete: \_\_\_\_\_  
Ensayo de fractura de penetración de raíz: \_\_\_\_\_ Macrografía: \_\_\_\_\_  
(Describe la ubicación, naturaleza y dimensión de cualquier fisura o rasgadura en el cuerpo de prueba)  
Ensayo conducido por: \_\_\_\_\_ Reporte de Ensayo N° \_\_\_\_\_  
Fecha del ensayo: \_\_\_\_\_

**RESULTADOS DE ENSAYOS RADIOGRÁFICOS (4.31.3.2)**

N° Film	Resultado	Observaciones	N° Film	Resultado	Observaciones
Empresa: _____			RUT N°: _____		
Organización: _____			Fecha: _____		

Nosotros, los firmantes, certificamos que los datos del presente registro son correctos y que las soldaduras fueron preparadas y ensayadas de acuerdo a los requerimientos de AWS D1.1: 2020 "Structural Welding Code - Steel"

Supervisado por: <b>Jairo Isla Millar</b> CI: 515.220.598 Inspector ASNT Nivel II SNT-TC-1A	Aprobado por: <b>Jairo Isla Millar</b> CI: 515.220.598 Inspector ASNT Nivel II SNT-TC-1A	<b>Resultado:</b> <b>APROBADO</b>
---	--	--------------------------------------