



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. **JFUC-051124**
Nombre de Soldador: **JOSEPH FABIÁN ULLOA CIFUENTES** RUT No. **17.561.183-5**
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 317="" 572="" 588"="" 660="" data-label="Text" type="checkbox/>)</td><td>Plancha</td><td>Plancha</td></tr><tr><td> Tipo de metal Base:</td><td>ASTM A- 36</td><td>Grupo nº1 .</td></tr><tr><td> Espesor de metal base:</td><td>10mm</td><td>3 mm mín. / 20 mm max.</td></tr><tr><td>Diámetro (tubería) (Tabla 4.12, ítem 4)</td><td>N/A</td><td>N/A</td></tr><tr><td> Chaflán</td><td>N/A</td><td>N/A</td></tr><tr><td> Filete</td><td>N/A</td><td>N/A</td></tr><tr><td>Material de Aporte (informativo)</td><td>Electrodo Revestido</td><td>Electrodo Revestido</td></tr><tr><td>Especificación (informativo)</td><td>AWS A5.1</td><td>AWS A5.1</td></tr><tr><td>Clasificación (informativo)</td><td>E7018 E6011</td><td>E7018 E6011</td></tr><tr><td>F-No. (tabla 4.12, ítem 2)</td><td>FN° 4 FN°3</td><td>FN° 3, FN° 4</td></tr><tr><td>Tipo Gas/ Fundente (informativo)</td><td>N/A</td><td>N/A</td></tr><tr><td>Otros</td><td>N/A</td><td>N/A</td></tr></tbody></table></div><div data-bbox="/> <p>INSPECCIÓN VISUAL (4.9.1) Aceptable Sí <input checked="" type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/></p>		

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: Jairo Isla Militar CI: 515.220.598 Inspector ASNT Nivel II SNT-TC-1A	Aprobado por: Jairo Isla Militar CI: 515.220.598 Inspector ASNT Nivel II SNT-TC-1A	Resultado: APROBADO
--	---	--------------------------------------