

 GASES Y EQUIPOS INDUSTRIALES	CERTIFICADO:A001-WPQ-3G		Código: A001-WPQ
	Calificación de Soldador		Rev. 0
	AWS D1.1:2020		Fecha:03-11-2025
			Página 1 de 1

Tipo de Soldador:	Soldador	Estampa No.	JVCH-031125
Nombre de Soldador:	JUAN VENANCIO CHEUQUEL HUENCHULLÁN	RUT No.	12.927.708-4
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)	Sin respaldo	Sin respaldo
Material/ Especificación	ASTM A36	Informativo
Metal de Base (Plancha ☒ – cañería ☐)	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
Chafilán	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 Si ☒ 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)

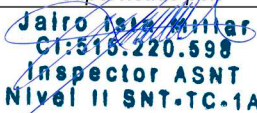
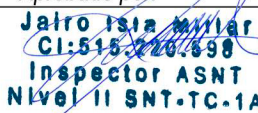
Ensayo conducido por: _____ Reporte de Ensayo N° _____

Fecha del ensayo: _____

RESULTADOS DE ENSAYOS RADIOGRÁFICOS (4.31.3.2)

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

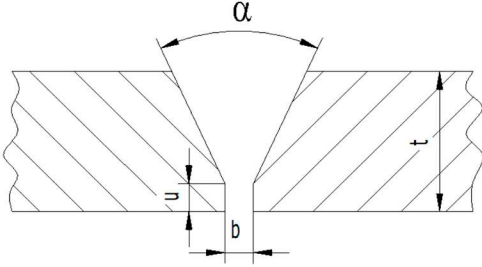
Nosotros, los firmantes, certificamos que los datos del presente registro son correctos y que las soldaduras fueron preparadas y ensayadas de acuerdo a los requerimientos de AWS D1.1: 2020 "Structural Welding Code - Steel"

Supervisado por:	Aprobado por:	Resultado:
 Jairo Isla Muller CI:515.220.698 Inspector ASNT Nivel II SNT-TC-1A	 Jairo Isla Muller CI:515.220.698 Inspector ASNT Nivel II SNT-TC-1A	

Lugar:	CTS Centro Técnico Serch	Inspector o sitio de control	Jairo Isla Millar
N° WPQR:	A01	Tipo de preparación y limpieza:	Preparación mecanizada
Cualificación del soldador:	3G	Preparación de la pasada de raíz:	Mecánica
Proceso de soldadura:	SMAW	Especificación del material de base:	N° de Grupo: 1
Tipo de junta a soldar:	Tope con bisel en V	ASTM A36	
Empresa:	Serch Ltda.	ASTM A36	
N° de Orden:	001	Espesor del material:	10 mm
N° de plano:	N.A	Diámetro exterior:	N.A.
N° de pieza:	P1	Posición de soldadura:	3G

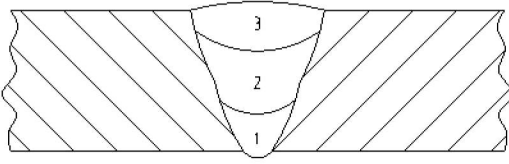
Dimensiones:
t= 10mm
b= 3mm
u= 3mm
α= 60°
1= Pasada de raíz
2= Pasada de relleno
3= Pasada de terminación

Esquema de preparación de extremos/ uniones



chsk • welding solutions

Secuencia de soldadura



chsk • welding solutions

Observación:

- Utilizar rangos de amperaje determinados por el fabricante.
- Conservar electrodos a temperatura recomendada por el fabricante.
- Utilizar criterios de aceptación según AWS D1,1.

	Pasada	Proceso	Ø del material de aporte	Corriente	Tensión	Tipo de corriente / Polaridad	Velocidad de avance del alambre	Velocidad de avance de la soldadura	Consumo de energía por tramo
A	Pasada de raíz	SMAW	3,25 mm	90 A		DCEP	N.A.	N.A.	N.A.
B	Pasada de aporte	SMAW	3,25 mm	100 A		DCEP	N.A.	N.A.	N.A.
C	Pasada de terminación	SMAW	3,25 mm	100 A		DCEP	N.A.	N.A.	N.A.

Material de aporte /fundente (flux)			Especificaciones particulares para secado		
	Denominación	Marca	Fabricante	Tiempo	Temperatura
A	E6011 1/8"	CELLOCORP AP	OERLIKON		Ambiente
B	E7018 1/8"	SUPERCITO	OERLIKON	2 h	150 °C
C	E7018 1/8"	SUPERCITO	OERLIKON	2 h	150 °C

Gas protector		Marca	Fabricante	Cantidad	Tiempo de llenado (pre-gas) [s]	Tiempo de vaciado (post-gas) [s]
	Tipo	N.A.	N.A	N.A.		

Información adicional
ParámetroValue

Forma del cordón de soldadura Cordón lineal/oscilante
Temperatura de pre calentamiento: N.A.
Temperatura entre pasadas: N.A.

Observación

PROCEDIMIENTO PRECALIFICADO

Creado el: 17-01-23

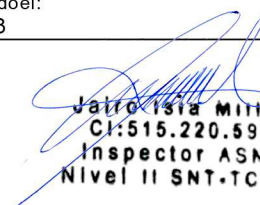
Firma



Jairo Isla Millar
CI: 515.220.598
Inspector ASNT
Nivel II SNT-TC-1A

Controlado el: 17-01-23

Firma



Jairo Isla Millar
CI: 515.220.598
Inspector ASNT
Nivel II SNT-TC-1A

Aprobado el: 17-01-23

Firma



Jairo Isla Millar
CI: 515.220.598
Inspector ASNT
Nivel II SNT-TC-1A