



**CENTRO
TECNICO
SERCH**

CERTIFICADO: A001-WPQ-1G

Calificación de Soldador

AWS D1.1:2020

Código: A001-WPQ

Rev. 1.0

Fecha: 07-09-2026

Página 1 de 1

Tipo de Soldador: Soldador

Estampa N°

CAQQ-070926

Nombre de soldador: César Antonio Quilaleo Quilamán

RUT N°:

15.550.489-7

Especificación de Procedimiento de Soldadura N°: A001

Rev.1.0

Fecha: 07-09-2026

VARIABLES

**Registro de los valores actuales usados
en la calificación**

Rango de calificación

Proceso/ Tipo

SMAW

SMAW

Electrodo simple/ múltiple

Simple

Simple

Corriente/ Polaridad

CC + DC EP

CC + DC EP

Posición

1G

Soldadura con bisel (plano) y filete (plano y horizontal)

Progresión de soldadura

N.A

N.A

Respaldo (Sí o no)

Sí

Sí

Material/ especificación

ASTM A-36

Informativo

Material de base (Plancha ☒ - cañería ☐)

Plancha

Plancha

Tipo de metal base:

ASTM A-36

Grupo 1

Espesor de metal de base:

10mm

3mm mín. / 20mm máx.

Diámetro (tubería)

N/A

N/A

Chaflán

N/A

N/A

Filete

N/A

N/A

Material de aporte

Electrodo revestido

Electrodo revestido

Especificación

AWS A5.1

AWS A5.1

Clasificación

E7018 E6011

E7018 E6011

F - N°

FN° 4 FN°3

FN°3, FN°4

Tipo de Gas/Fundente

N/A

N/A

Otros

N/A

N/A

INSPECCIÓN VISUAL. Aceptable Sí ☒ - No ☐

Resultado de Ensayo de Doblado Guiado

Tipo	Resultado	Tipo	Resultado
Cara	Cumple	N/A	N/A
Raíz	Cumple	N/A	N/A

RESULTADOS DE ENSAYOS RADIOGRÁFICOS

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 AWS D.1.1:2020 "Structural Welding Code – Steel"

Supervisado por:

Aprobado por:

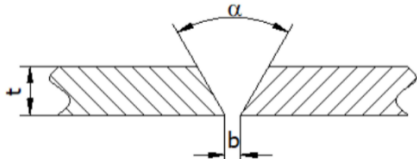
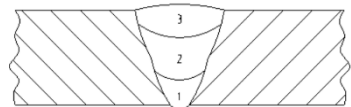
Resultado:

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

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

APROBADO

Lugar: N° WPQR Cualificación del soldador Proceso de soldadura Tipo de junta a soldar: Empresa: N° de orden: N° de plano: N° de pieza:	CTS Centro Técnico Serch A001 1G SMAW Tope con bisel en V Serch Ltda. 001 N.A P1	Inspector o sitio de control: Tipo de preparación y limpieza: Preparación de la pasada de raíz: Especificación del material de base: ASTM A36 ASTM A36 Espesor del material Diámetro exterior: Posición de soldadura:	Jairo Isla Millar Preparación mecanizada Mecánica N° de Grupo: 1 10 mm N.A 1G
--	--	---	---

Dimensiones: t= 10 mm b= 3 mm α= 60° 1= Pasada de raíz 2= Pasada de relleno 3= Pasada de terminación	Esquema de preparación de extremos/ uniones 	Secuencia de soldadura 
--	--	---

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.

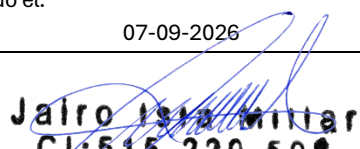
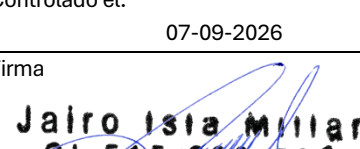
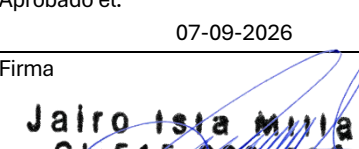
Detalles de soldadura

	Pasada	Proceso	N° del material de aporte [mm]	Corriente	Tensión [V]	Tipo de corriente / polaridad	Velocidad de avance del alambre [m/min]	Velocidad de avance de la soldadura	Consumo de energía por tramo [kJ/mm]
A	Pasada de raíz	SMAW	3,25 mm	90 A	17 a 18V		N.A	N.A	N.A
B	Pasada de aporte	SMAW	3,25 mm	100 A	19 a 25V		N.A	N.A	N.A
C	Pasada de terminación	SMAW	3,25 mm	100 A	19 a 25V		N.A	N.A	N.A

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

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

Información adicional		Forma del cordón de soldadura	Cordón lineal / oscilante
Parámetro	Value	Temperatura de precalentamiento:	N.A
		Temperatura entre pasadas:	N.A

Observación		
Sin observación adicional.		
Creado el: 07-09-2026	Controlado el: 07-09-2026	Aprobado el: 07-09-2026
Firma  Jairo Isla Millar CI: 515.220.598 Inspector ASNT Nivel II SNT-TC-1A	Firma  Jairo Isla Millar CI: 515.220.598 Inspector ASNT Nivel II SNT-TC-1A	Firma  Jairo Isla Millar CI: 515.220.598 Inspector ASNT Nivel II SNT-TC-1A