

 GASES Y EQUIPOS INDUSTRIALES	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.	EOLV-051124
Nombre de Soldador:	ENRIQUE ORLANDO LEGUEI VELÁSQUEZ	RUT No.	15.728.862-8
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 ☒ – cañería ☐)	Plancha	Plancha
Tipo de metal Base:	ASTM A- 36	Grupo nº1 .
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)	FNº 4 FNº3	FNº 3, FNº 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

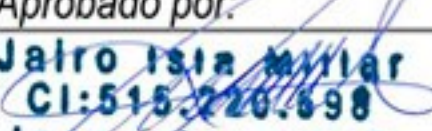
Resultados de Ensayo de Filete (4.31.2.3 y 4.31.4.1)

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)

Nº Film	Resultado	Observaciones	Nº 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 Millar CI: 515.220.598 Inspector ASNT Nivel II SNT-TC-1A	 Jairo Isla Millar CI: 515.220.598 Inspector ASNT Nivel II SNT-TC-1A	APROBADO

Dir: Temuco 1770 - Pueblo Nuevo - Temuco - Fono. 45 2320512 / 645565 - Móvil: 96092858 web: www.centrotecnicoserch.cl