

Tipo de Soldador: <b>Soldador</b>	Estampa No. <b>GEZH-051124</b>
Nombre de Soldador: <b>GABRIEL ESTEBAN ZENTENO HENRÍQUEZ</b>	RUT No. <b>19.223.558-8</b>
Especificación de Procedimiento de Soldadura N°: <b>A001</b>	Rev. <b>1.1</b> Fecha: <b>23-08-2024</b>

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 325="" 572="" 588"="" 666="" data-label="Section-Header" type="checkbox/&gt;)&lt;/td&gt; &lt;td&gt;Plancha&lt;/td&gt; &lt;td&gt;Plancha&lt;/td&gt; &lt;/tr&gt; &lt;tr&gt; &lt;td&gt;Tipo de metal Base:&lt;/td&gt; &lt;td&gt;ASTM A- 36&lt;/td&gt; &lt;td&gt;Grupo n°1 .&lt;/td&gt; &lt;/tr&gt; &lt;tr&gt; &lt;td&gt;Espesor de metal base:&lt;/td&gt; &lt;td&gt;10mm&lt;/td&gt; &lt;td&gt;3 mm mín. / 20 mm max.&lt;/td&gt; &lt;/tr&gt; &lt;tr&gt; &lt;td&gt;Diámetro (tubería) (Tabla 4.12, ítem 4)&lt;/td&gt; &lt;td&gt;N/A&lt;/td&gt; &lt;td&gt;N/A&lt;/td&gt; &lt;/tr&gt; &lt;tr&gt; &lt;td&gt;Chaflán&lt;/td&gt; &lt;td&gt;N/A&lt;/td&gt; &lt;td&gt;N/A&lt;/td&gt; &lt;/tr&gt; &lt;tr&gt; &lt;td&gt;Filete&lt;/td&gt; &lt;td&gt;N/A&lt;/td&gt; &lt;td&gt;N/A&lt;/td&gt; &lt;/tr&gt; &lt;tr&gt; &lt;td&gt;Material de Aporte (informativo)&lt;/td&gt; &lt;td&gt;Electrodo Revestido&lt;/td&gt; &lt;td&gt;Electrodo Revestido&lt;/td&gt; &lt;/tr&gt; &lt;tr&gt; &lt;td&gt;Especificación (informativo)&lt;/td&gt; &lt;td&gt;AWS A5.1&lt;/td&gt; &lt;td&gt;AWS A5.1&lt;/td&gt; &lt;/tr&gt; &lt;tr&gt; &lt;td&gt;Clasificación (informativo)&lt;/td&gt; &lt;td&gt;E7018 E6011&lt;/td&gt; &lt;td&gt;E7018 E6011&lt;/td&gt; &lt;/tr&gt; &lt;tr&gt; &lt;td&gt;F-No. (tabla 4.12, ítem 2)&lt;/td&gt; &lt;td&gt;FN° 4 FN°3&lt;/td&gt; &lt;td&gt;FN° 3, FN° 4&lt;/td&gt; &lt;/tr&gt; &lt;tr&gt; &lt;td&gt;Tipo Gas/ Fundente (informativo)&lt;/td&gt; &lt;td&gt;N/A&lt;/td&gt; &lt;td&gt;N/A&lt;/td&gt; &lt;/tr&gt; &lt;tr&gt; &lt;td&gt;Otros&lt;/td&gt; &lt;td&gt;N/A&lt;/td&gt; &lt;td&gt;N/A&lt;/td&gt; &lt;/tr&gt; &lt;/tbody&gt; &lt;/table&gt; &lt;/div&gt; &lt;div data-bbox="/> <p><b>INSPECCIÓN VISUAL (4.9.1) Aceptable Si <input checked="" type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/></b></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: <b>Jairo Isia Millar</b> CI: 515.220.598 Inspector ASNT Nivel II SNT-TC-1A	Aprobado por: <b>Jairo Isia Millar</b> CI: 515.220.598 Inspector ASNT Nivel II SNT-TC-1A	Resultado: <b>APROBADO</b>
---	--	-------------------------------