



**CENTRO
TECNICO
SERCH**

CERTIFICADO: A001-WPQ-3G

Calificación de Soldador

AWS D1.1:2020

Código: A001-WPQ

Rev. 1.0

Fecha: 25-06-2026

Página 1 de 1

Tipo de Soldador: Soldador

Estampa N° EFPC-250626

Nombre de soldador: Elmo Fernando Pailas Chávez

RUT N°: 19.718.967-3

Especificación de Procedimiento de Soldadura N°: A001

Rev.1.0

Fecha: 25-06-2026

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

3G

Soldadura con bisel y filete

Progresión de soldadura

N.A

N.A

Respaldo (Si o no)

Si

Si

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

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

APROBADO



**CENTRO
TÉCNICO
SERCH**

WPS AWS D1.1

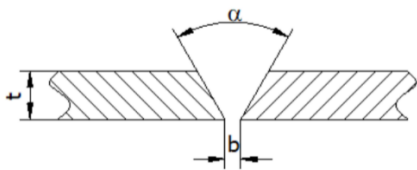
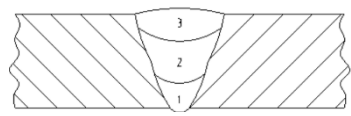
N° WPS
A001

Rev.
1.0

PROBETA PARA CALIFICACIÓN

Página 1 desde 1

Lugar:	CTS Centro Técnico Serch	Inspector o sitio de control:	Jairo Isla Millar
N° WPQR	A001	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= 10 mm b= 3 mm $\alpha= 60^\circ$ 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

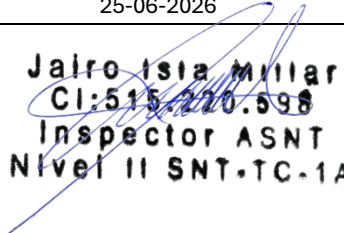
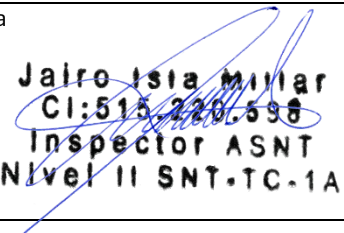
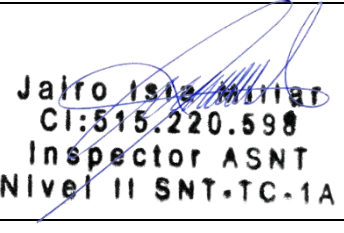
	Denominación	Marca	Fabricante	Tiempo	Temperatura
A	E6011 1/8"	LINCOLN	LINCOLN ELECTRIC		Ambiente
B	E7018 1/8"	LINCOLN	LINCOLN ELECTRIC	2h	150°C
C	E7018 1/8"	LINCOLN	LINCOLN ELECTRIC	2h	150°C

Información adicional

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

Observación

Sin observación adicional.

Creado el: 25-06-2026	Controlado el: 25-06-2026	Aprobado el: 25-06-2026
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