



### Centro de calificación en soldadura SPA.

INFORME DE CALIFICACIÓN DE HABILIDAD DE SOLDADORES (WPQ) CÓDIGO AWS D1.1, QW.301, CODIGO ASME SECCION IX, CALDERAS Y RECIPIENTES DE PRESION.

WPQ N°: 1052/2023

|                        |   |                       |                   |
|------------------------|---|-----------------------|-------------------|
| Soldador:              | DANIEL EDUARDO CHURA HUANCA                         | RUT:                  | 11.342.216-5      |
| Estampa N°:            | SC DECH   | Proceso de soldadura: | SMAW              |
| Tipo:                  | SOLDADOR MANUAL                                     | Identificación PQR :  | CCS-ASME 033/2023 |
| Material Base Soldado: | ASTM A 106 Gr. B                                    | Espesor:              | 15,09.(sch 100)   |
|                        | <input checked="" type="checkbox"/> Ensayo de cupón |                       |                   |

| Variables de Soldaduras  | Valor Actual      | Rango Calificado  |
|--|-------------------|-------------------|
| Proceso(s) de Soldadura(s)   | SMAW              | SMAW              |
| Tipo usado (ejemplo: manual, semiautomático, automático, etc):                 | Manual            | Manual            |
| Electrodo (Simple o Múltiple)  | Múltiple          | Múltiple          |
| Tipo de Corriente / polaridad (CA, CCEP, CCEN)                                 | CC-EP             | CC-EP             |
| Posición Calificada (2G, 6G,3-F, etc.)   | 6G                | SC/PVA            |
| Progresión Vertical (Ascendente / Descendente)                                 | Ascendente        | Ascendente        |
| Respaldo (SI o NO)   | N/A               | N/A               |
| Especificación de Material   |                   |                   |
| Metal Base:<br>Plancha X Cañería/ Tubo (entre diámetro, si es cañería o tubo): | ASTM A 106 Gr. B  | ASTM A 106 Gr. B  |
| Espesor  | 15,09mm (sch 100) | 15,09mm (sch 100) |
| Metal Aporte   | E 6010 / E 7018   | E 6010 / E 7018   |
| Especificación N°:   | A 5.1 - 5.5       | A 5.1 - 5.5       |
| Número F   | F1-F3-F4          | F1-F3-F4          |
| Tipo de Gas y Flujo  | N/A               | N/A               |

#### RESULTADOS

|  |          |           |
|--|----------|-----------|
| Resultados de Inspección Visual (8.5.1): | Cumple X | No cumple |
|--|----------|-----------|

#### Resultados de Ensayos Doblado Guiado (7.3.1.1)

| Probeta | Tipo                    | Resultado | Probeta | Tipo                    | Resultado |
|---------|-------------------------|-----------|---------|-------------------------|-----------|
| 6G      | Raiz-transversal-cara 1 | Cumple    | 6G.     | Raiz-transversal-cara 2 | Cumple    |

#### Resultados de Ensayos Soldaduras de Filete (7.3.2)

|            |   |                              |   |
|------------|---|------------------------------|---|
| Apariencia | - | Penetr. raiz-Ensayo Fractura | - |
|------------|---|------------------------------|---|

|              |   |                |   |                |   |
|--------------|---|----------------|---|----------------|---|
| Macroataque: | - | Tamaño filete: | - | Concav/Convex: | - |
|--------------|---|----------------|---|----------------|---|

#### Resultados de Ensayos UT (8.5.2)

| Estampa  | Tipo | Resultado | Observaciones     |
|----------|------|-----------|-------------------|
| SC- DECH | UT   | Cumple    | Sin Observaciones |

Informe N° **CCS 549/2023**

Calificación en Soldadura, certificamos que las declaraciones en este registro son correctas se prepararon y analizaron las soldaduras de acuerdo con los requerimientos código asme sección IX, calderas y recipientes de presión. Quedando el soldador según el siguiente resultado: soldador **APROBADO**



**CALIFICADO X**

Certificado por: calificacionensoldadura.cl.  
 Fecha Emisión: Arica, 09 de octubre de 2023  
 Fecha Expiración: Arica, 09 de octubre de 2024

**Gary Talvac Wasse**  
 Inspector Nivel II END Reg.n°Llog RC120950