

### Centro de calificación en soldadura SPA.

#### INFORME DE CALIFICACIÓN DE HABILIDAD DE SOLDADORES (WPQ) CÓDIGO AWS D1.1, SOLDADURAS ESTRUCTURALES

WPQ N°: 1080/2024

Soldador:	<b>IVAN WILLMER CHAMBI MAMANI</b>	RUT:	<b>28.165.570-1</b>
Estampa N°:	SC IWCM	Proceso de soldadura:	SMAW
Tipo:	SOLDADOR MANUAL	Identificación WPS:	CCS-SMAW-4G AWS D11
Material Base Soldado:	ASTM A-36	Espesor:	12mm
	<input checked="" type="checkbox"/> Ensayo de cupón		

Variables de Soldaduras	Valor Actual	Rango Calificado
Proceso(s) de Soldadura(s)	<b>SMAW</b>	<b>SMAW</b>
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.)	<b>4G</b>	<b>SC</b>
Progresión Vertical (Ascendente / Descendente)	Ascendente	Ascendente
Respaldo (SI o NO)	N/A	N/A
Especificación de Material		
Metal Base: X Plancha      Cañería/ Tubo (entre diámetro, si es cañería o tubo):	ASTM A-36	ASTM A-36
Espesor	12 mm.	2-24 mm.
Metal Aporte	E 6010 / E 7018	E 6010 / E 7018
Especificación N°:	A 5.1 - 5.5	A 5.1 - 5.5
Número F	F4	F4
Tipo de Gas y Flujo	N/A	N/A

#### RESULTADOS

Resultados de Inspección Visual (8.5.1):	Cumple <b>X</b>	No cumple
--	-----------------	-----------

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

Probeta	Tipo	Resultado	Probeta	Tipo	Resultado
4G	Raíz-transversal-cara	Cumple	4G	Raíz-transversal-cara	Cumple

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

Apariencia	-	Penetr. raíz-Ensayo Fractura	-
------------	---	------------------------------	---

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

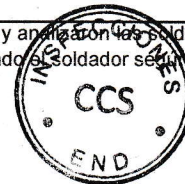
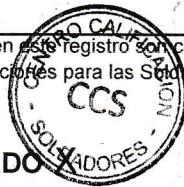
#### Resultados de Ensayos UT (8.5.2)

Estampa	Tipo	Resultado	Observaciones
SC- IWCM	UT	Cumple	Sin Observaciones

Informe N° **CCS 580/2023**

Calificación en Soldadura, certificamos que las declaraciones en este registro son correctas y que se prepararon y aprobaron las soldaduras de acuerdo con los requerimientos de AWS D1.1-2020, especificaciones para las Soldaduras Estructurales. Quedando el soldador según el siguiente resultado: soldador **APROBADO**

**CALIFICADO**



**Gary Talvac Wasse**

Inspector Nivel II END Reg.n° Llog RC120950

Certificado por: calificacionensoldadura.cl.  
 Fecha Emisión: Arica, 10 de abril de 2024  
 Fecha Expiración: Arica, 10 de abril de 2025