



**CCS INDUSTRIAL**  
**CERTIFICADO DE CALIFICACIÓN DE SOLDADOR**  
**CÓDIGO AWS D1.1 SOLDADURAS ESTRUCTURALES**



SOLDADOR	MIGUEL ALEJANDRO PEREZ LARA
R.U.T.	17.077.699-2
ESTAMPA	MAPL
PROCESO DE SOLDADURA	SMAW (manual)
CERTIFICADO WPQ	1083/2024
TIPO DE JUNTA	Unión a tope
MATERIAL BASE	ASTM A36
ESPESOR	12 mm
IDENTIFICACION WPS	CCS SMAW 4G AWS D1.1

Variables	Valor Real Utilizado	Rango Calificado
Proceso/Tipo	SMAW	SMAW
Electrodo - Único o Múltiple	multiple	multiple
Corriente/Polaridad	CC-PI	CC-PI
Posición	4G	4 G
Progresión de Soldadura	Sin progresión	Sin progresión
Respaldo (Si o No)	Si	Con Respaldo
Material/Especificaciones		
Material Base	ASTM A36	ASTM A36
Espesor Plancha	12mm	de 3.0 a 20 mm.
Canal	A tope bisel en V	A tope bisel en V
Filete	Prueba no realizada	Toda Posición
Espesor Cañería	No Aplica	No Aplica
Filete	Prueba no realizada	Toda Posición
Diámetro Cañería	No Aplica	Superior a 24" (600mm.)
Canal	Prueba no realizada	Toda Posición con Respaldo
Filete	Prueba no realizada	Toda Posición
Metal de Aporte		
Especificación N°	A 5.1- 5.5	A 5.1- 5.5
Clasificación	E6011, E7018	E6011, E7018
Número F	F4	F1 - F2 - F3 - F4
Gas/Tipo Fundente	No Aplica	No Aplica

**Inspección Visual Aceptable**

Si      aceptable      No

**Resultado Ensayo de doblado Guiado**

Tipo	Resultado	Tipo	Resultado	Tipo	Resultado
Cara y Raiz 4G	Cumple				

**Resultado Ensayo de Filete**

Apariencia	:	Tamaño de Filete	:
Test Fractura Penetración de Raíz	:	Macroataque	:
Inspeccionado por	:	N° Reporte	:
Fecha	:	Organización	:



Certificamos que los resultados y antecedentes expuestos en este informe, son correctos y que las probetas de soldadura fueron preparadas, soldadas y ensayadas, de acuerdo con los requerimientos de la sección 4 de ANSI/AWS D 1.1-2010 STRUCTURAL WELDING CODE-STEEL, el soldador que

Fecha emisión	24/05/2024	Aprobado por: <b>Gary Talvac Wasse</b> Inspector Nivel II END Reg.n°Llog RC120950
Vencimiento	24/05/2025	

