



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



SOLDADOR	MARCO ANTONIO MOLLO CHURA	
R.U.T.	15.007.047-3	
ESTAMPA	MAMC	
PROCESO DE SOLDADURA	SMAW (manual)	
CERTIFICADO WPQ	1095/2024	
TIPO DE JUNTA	Unión a tope	
MATERIAL BASE	ASTM A36	
ESPESOR	12 mm	
IDENTIFICACION WPS	CCS- SMAW 3G/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	3G/4G	1G/2G/3G/4G
Progresión de Soldadura	Ascendente	Ascendente
Respaldo (Si o No)	Si	Con Respaldo
Material/Especificaciones	ASTM A36	No aplica
Material Base		
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	F3 - F4	F1 - F2 - F3 - F4
Gas/Tipo Fundente	No Aplica	No Aplica

Inspección Visual Aceptable

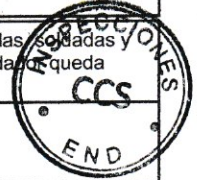
Si	aceptable	No
----	-----------	----

Resultado Ensayo de doblado Guiado

Tipo	Resultado	Tipo	Resultado	Tipo	Resultado
Cara y Raíz 3G asc	Cumple	Cara y Raíz 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 STEEL WELDING CODE-STEEL, el soldador queda **APROBADO**

Fecha emisión	03/07/2024	Aprobado por: Gary Talvac Wasse Inspector Nivel II END Reg.n°Llog RC120950
Vencimiento	03/07/2025	