



**CCS INDUSTRIAL**  
**CERTIFICADO DE CALIFICACIÓN DE SOLDADOR**  
**CODIGO ASME SECCION IX, CALDERAS Y RECIPIENTES DE PRESION.**



SOLDADOR	ENZO RENE VALDIVIA PIZARRO
R.U.T.	12.567.874-2
ESTAMPA	ERVIP
PROCESO DE SOLDADURA	SMAW (manual)
CERTIFICADO WPQ	1099/2024
TIPO DE JUNTA	Unión a tope
MATERIAL BASE	ASTM A 106 Gr. B
ESPESOR	6,02mm. (ø4" sch 40)
IDENTIFICACION WPS	CCS SMAW 5G ASME sec IX

Variables	Valor Real Utilizado	Rango Calificado
Proceso/Tipo	SMAW	SMAW
Electrodo - Único o Múltiple	multiple	multiple
Corriente/Polaridad	CC-PI	CC-PI
Posición	5G	5G
Progresión de Soldadura	Progresión Ascendente	progresión ascendente
Respaldo (Si o No)	no	no
Material/Especificaciones	ASTM A 106 Gr. B	ASTM A 106 Gr. B
Material Base		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	6,02mm. (ø4" sch 40)	6,02mm. (ø4" sch 40)
Filete	Prueba no realizada	Toda Posición
Diámetro Cañería	(ø4" sch 40)	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	F1-F3-F4	F1 - F2 - F3 - F4
Gas/Tipo Fundente	No Aplica	No Aplica

Inspección Visual Aceptable		
	Si	No

Resultado Ensayo de doblado Guiado					
Tipo	Resultado	Tipo	Resultado	Tipo	Resultado
Raíz-transversal-cara 5G	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 y ensayadas, de acuerdo con los requerimientos código asme sección IX, calderas y recipientes de presión ; el soldador queda **APROBADO**

Fecha emisión	24/08/2024	Aprobado por: <b>Gary Talvac Wasse</b> Inspector Nivel II END Reg.n°Llog RC120950
Vencimiento	24/08/2025	

