



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



SOLDADOR	PEDRO ANTONIO GONZALEZ AVILES	
R.U.T.	11.465.892-8	
ESTAMPA	PAGA	
PROCESO DE SOLDADURA	SMAW (manual)	
CERTIFICADO WPQ	1098/2024	
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		No aplica
Material Base	ASTM A36	Grupo 2
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	acceptable	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 WELDING CODE-STEEL; el soldador queda

APROBADO

Fecha emisión	03/08/2024	Aprobado por: Gary Talvac Wasse
Vencimiento	03/08/2025	Inspector Nivel II END Reg.n°Llog RC120950