



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



|                      |                                      |  |
|----------------------|--------------------------------------|--|
| SOLDADOR             | ALEJANDRO ALFREDO MARAMBIO VILLASECA |  |
| R.U.T.               | 14.608.164-9                         |  |
| ESTAMPA              | AAMV                                 |  |
| PROCESO DE SOLDADURA | SMAW (manual)                        |  |
| CERTIFICADO WPQ      | 1115/2024                            |  |
| 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            acceptable      No     

**Resultado Ensayo de doblado Guiado**

| Tipo           | Resultado | Tipo | Resultado | Tipo | Resultado |
|----------------|-----------|------|-----------|------|-----------|
| 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 | 10/10/2024 | Aprobado por: <b>Gary Talvac Wasse</b><br>Inspector Nivel II END Reg.n° Llog RC120950 |
| Vencimiento   | 10/10/2025 |   |