Fabricación de Equipos para Procesos	REGISTRO DE CALIFICACIÓN DE EPS (WPS) (AWS D1.3 1998)	Página 1 de 1

RCS N° 001		PROYECTO:	N/A
EMPRESA:	CALA S.A.	LUGAR:	TALLER CALA EN Stgo.

Nombre Soldador:	GONZALO BASAEZ H.	R.U.T:	12.886.272-2
Sigla / Identificación:	G.B.H.	N° Ficha:	-
Proceso (s) Utilizado (s):	GMAW	Tipo:	MANUAL
EPS Usado:	TABLA 4.1 Y 4.2A	Observaciones:	
Especif. Material Base:	ASTM A-36	Diám. y Espesor :	5 mm

VARIABLES PARA CADA PROCESO (QW – 350)		PARAMETROS USADOS	RANGO CALIFICADO
(QW-402) Respaldo (metal, soldadura, etc.)		NO	Con / sin respaldo
(QW-403) ASME P N° 1	Con ASME P N° 1	PN° 1	PN°1 A PN° 1
Plancha: X a II	FIG. 4.1 ϕ : ---	ASTM A - 36	ASTM A-36
(QW-404) Metal Aporte	Clasificación AWS	ER 70 S-6	ER 70 S- 6
(QW-404) Metal Aporte	N° F	A 5. 18	A 5. 18
Inserto Consumible	GTAW / PAW	N/A	N/A
Espesor de Metal Depositado cada Proceso		5 MM.	1.5 mm. MIN. 6 mm max.
Posición de Soldadura		4F	1F, 2F, 4F
(QW-405) Progresión	Ascendente/ Descendente	ASCENDENTE	ASCENDENTE
(QW-408) Gas Respaldo	GTAW/GMAW/PAW	N/A	N/A
Tipo Corriente y Polaridad para GTAW		DC (-) P.D.	DC (-) P.D.
Modo Transferencia GMAW		N/A	N /A

Variables Soldadura Automática (QW – 360)		
Control Visual Directo / Remoto	N/A	---
Control de Voltaje Automático (GTAW)	N/A	---
Seguimiento Automático de la Unión	N/A	---
Posición de Soldadura	N/A	---
Respaldo	N/A	---

RESULTADO DE ENSAYOS DE PLEGADO

Identif. Probeta	Plegado Transversal (QW-462.3)	Identif. Probeta	Plegado Transversal (QW-462.3)	Identif. Probeta	Plegado Transversal (QW-462.3)
C1		-	-	-	-
R1		-	-	-	-
		-	-	-	-
		-	-	-	-

Resultado :Ensayo Mecánico (Doblado)	APROBADO
(QW-302.4) Examen VISUAL:	APROBADO
(QW-304 y QW-305) Ensayo RADIOGRAFICO:	-------
Ensayo de Soldadura Conducido por:	VICTOR VARGAS A.
Ensayo Mecánico Realizado por:	German Fierro N — Aut.según código AWS D1.3

*Nosotros certificamos que lo establecido en este informe es correcto y que las soldaduras de ensayo fueron preparadas, soldadas y ensayadas de acuerdo con los requerimientos de la **NORMA AWS D1.1***

G. FI. E.I.R.L. Inspecciones Técnicas Certificaciones

GERMÁN FIERRO N. INSPECTOR NIVEL II END.

Organización:	Nombre y Firma:	Fecha:
INSPECCION TECNICA G.FI.	GERMAN FIERRO N. Inspector END Nivel II	22/06/2012

Registro de Calificacion de Soldador WPQ

Welding Performance Qualification (WPQ)

Informe Nº : ZN-4106568-SM-CS-01
Pagina : 1 De 1
Cliente : SALFA MONTAJES S.A.

Nombre del Soldador : **Gonzalo Basaez H. - C.I. 12.886.272-2**
Welder's Name
Estampa N/A
Identification Nº
Proceso de Soldadura: SMAW
Welding Process
Tipo: MANUAL
Type
Identificacion del WPS Ejecutado: 1001
Identification of WPS followed
Especificacion del Metal Base (es): SA-36
Specifications of base metal(s)
Espesores
Thickness

Condiciones de prueba y limites de Calificacion

Testing Conditions and Qualifications Limits

Variables de Soldadura *Welding Variables (QW-350)*	Valores Reales *Actual Values*	Rango Calificado *Ranged qualified*
Proceso de Soldadura *Welding Process(es)*	SMAW	SMAW
Tipo de Proceso *Type (manual, semi-auto) Used*	MANUAL	MANUAL
Respaldo metal, metal de soldadura, soldado por ambos lados, etc (QW-402) *Baking (metal, weld metal, double-welded, etc)*	SIN RESPALDO	CON O SIN RESPALDO
[x] Plancha [ ] Cañeria (Ø si es cañeria o tubo) *Type (manual, semi-auto) Used*	10 mm	1,6 mm a 20 mm
Asme con N°P con Asme NºP (QW-403) *Base metal P or S-Number to P or S Number*	P1 a P1	P1 A P11
Especificacion del Metal de Aporte (SFA) (QW-404) *Filler metal or electrode specification(s)*	5,1	5,1
Clasificacion(es) del Metal de Aporte (QW-404) *Filler metal or electrode classification(s)*	E-6010 / E-7018	E-60XX / E-XX18
Metal de Aporte Numero(s) F *Filler metal F-Number(s)*	Nº 3 y 4	Nº 3 y 4
Inserto Consumible para GTAW o PAW *Consumable Insert (GTAW or PAW)*	NO APLICA	NO APLICA
Espesor de Deposito para cada Proceso *Deposit thickness for each process*	4 mm	4,0 mm a 20 mm
Posicion de Calificacion (2G, 6G, 3F, etc.)(QW-405) *Position Qualified (2G,6G, 3F, etc.)*	2G-3G-4G	2G-3G-4G
Progresion Vertical (Ascendente- Decendente) *Vertical progression (uphill or downhill)*	ASCENDENTE	ASCENDENTE
Tipo de Gas Combustible (OFW) (QW-408) *Type of fuel gas (OFW)*	NO APLICA	NO APLICA
Gas de Respaldo Inerte (GTAW, PAW, GMAW) (QW-408) *Inert gas backing (GTAW,PAW, GMAW)*	NO APLICA	NO APLICA
Modo de Transferencia (spray, globular o corte circuito GMAW)(QW-409) *Transfer mode (spray/globular of pulse to short circuit GMAW)*	NO APLICA	NO APLICA
Tipo de Corriente/Polaridad GTAW *GTAW current Type/ Polarity*	NO APLICA	NO APLICA

Resultados /Result

Examen Visual de Soldadura Completa (QW-302.4)
Visual Examination of completed Weld
CUMPLE

Tipo de Prueba de doblado gulado [ ] QW-462.2 Lado [ ] QW-462.3 Tipo (R/C)
Type of test

Tipo/ Type	Resultado/ Result	Tipo/ Type	Resultado/ Result
----------	----------	----------	----------
----------	----------	----------	----------

Resultado de Examen de Radiografia alternativo (QW-191)
Radographic examination result
CUMPLE

Soldadura de Filete-Prueba de Fractura (QW-180)
Radographic examination result
NO APLICA

Longitud y Porcentaje de defectos
length and percent of defects
...0...

Examen Macro (QW-180) NO APLICA
Macro examination
Tamaño del Filete(pulg) x
Fillet size (pulg)
Concavidad/Convexidad(pulg) NO APLICA
Concavity/ Convexity (pulg)

Pelicula o Cupon Evaluado por Francisco Duran Sagardia
Film or specimens evaluated by

Ensayos Mecanico Conducido por NO APLICA
Mechanical test conducted by
Prueba de laboratorio Nº NO APLICA
Laboratory test Nº

IDIEM, certifica que el contenido de este informe es correcto y que las soldaduras han sido preparadas, soldadas y ensayadas de acuerdo con los requerimientos de la Sección IX del Código ASME.

Preparado por *Prepared By* **Francisco Duran Sagardia**
Fecha *Date* **24 de enero de 2009**

Aprobado por *Approved By* **Francisco Duran Sagardia**
Fecha *Date* **24 de enero de 2009**

UNIVERSIDAD DE CHILE LABORATORIO DE ENSAYES INDUSTRIALES

Area
Casilla
Autopista
Avenida del Mar
Santiago
Contacto
www.idiem.cl