HR INGENIERIA E INSPECCIONES

SANTIAGO, Febrero 17 de 1999.
Nº 045- 99

Señores
SOCOMETAL.
AT : Sr. Raúl Miranda
PRESENTE.

REF.: Entrega calificaciones soldador

Estimado señor:

Adjuntamos a la presente carta las siguiente calificación de soldador:

1. Fernando Lillo plancha 1G MIG

Sin otro particular les saluda atentamente,

HR INGENIERIA E INSPECCIONES LTDA.
Herbert Rowlands J.

LUIS ZEGERS Nº 426 - TELEFONOS: 2207976 - 2204290 - FAX: 2128146 - LAS CONDES - CHILE

INFORME Nº. 7489-99
FECHA: 15-02-1999

5.- RESULTADOS:

Inspección visual:

ACEPTABLE	RECHAZADA
X	

Examen Gammagráfico:

IDENTIFICACION:	INTERPRETACION:	ACEPTABLE	RECHAZADA
SOC CAL SOLD FL	Sin discontinuidades	X	

Ensayo de doblado

Muestra	ancho (mm)	Espesor	Diám. punzón	Angulo de Doblado	Observaciones
Cara	28,3	8,00	4*e	180	Sin Fallas
Raiz	26,8	8,00	4*e	180	Sin Fallas

6.- CONCLUSION:

HR INGENIERIA E INSPECCIONES LTDA, certifica que don FERNANDO LILLO **CALIFICA en posición** 1G según codigo ASME SECCION IX

HR INGENIERIA E INSPECCIONES LTDA.
Herbert Rowlands J.

LUIS ZEGERS Nº 426 - TELEFONOS: 2207976 - 2204290 - FAX: 2128146 - LAS CONDES - CHILE

HR INGENIERIA E INSPECCIONES

CALIFICACION DE SOLDADOR

INFORME Nº: 7489-99
FECHA: 15-02-1999

1.- ANTECEDENTES:

Nombre del soldador	FERNANDO LILLO
RUT.	11.808.680-5
Proceso de Soldadura	Arco Manual (SMAW)
Especificación de procedimiento	--
Fecha de prueba	02-02-1999

2.- VARIABLES ESENCIALES:

	Variables usadas	Rango calificado
Posición :	1G	1G, 1F
Progresión :	Ver cuadro	
Bisel :	En V	En V
Respaldo :	Sin	Sin
Material base especif:	ASTM A-36	Plancha
Espesor :	8	4,70 a 16 mm.
Material de Aporte:	raiz: 705-6	705-6
	relleno: 705-6	705-6
Grupo Nº	1	1 y 2

3.- OTRAS VARIABLES:

Equipo de soldar :	Kemppi
Clima :	Bueno
Prueba conducida por:	Sr. Jorge Balcazar

4.- PARAMETROS UTILIZADOS EN LA CALIFICACION:

PASADA Nº	PROCESO	METAL DE APORTE		CORRIENTE	AMPERAJE	VOLTAJE	VEL. DEPOSITO
		CLASIFIC.	DIAMETRO	POLARIDAD	(A)	(V)	cm/min.
1	MIG	705-6	1,2	CCPI	120-150	20-23	12-14
2	MIG	705-6	1,2	CCPI	190-210	25-30	12-14
3	MIG	705-6	1,2	CCPI	190-210	25-30	12-14

LUIS ZEGERS Nº 426 - TELEFONOS: 2207976 - 2204290 - FAX: 2128146 - LAS CONDES - CHILE

- Conocimientos técnicos empleados..... 6,5
- Responsabilidad en su desempeño profesional..... 6,0

NOTA FINAL .....

Firma Jefe Directo

Firma alumno

6.- DEL SUPERVISOR:

1a. Visita 30 / 08 / 91 / Obs ..... Y

2a. Visita 25 / 09 / 91 / Obs .....

3a. Visita 14 / 11 / 91 / Obs .....

7.- OBSERVACIONES GENERALES:

Durante su práctica demostró interés en los trabajos encomendados Cortesía en el trato con los demás. puntualidad y responsabilidad en sus tareas de Practica

Profesor Supervisor

Jefe Unidad Formación Técnica y Producción.

Finaliza Práctica 16-11-91

CORPORACION PRIVADA DE DESARROLLO
CORPRIDE
LICEO INDUSTRIAL A-11
"SAN AGUSTIN DE PUÑUAL"
CHILLAN
UNIDAD DE FORMACION TECNICA Y PRODUCCION.

FICHA 261

SUPERVISIÓN DE PRACTICA PROFESIONAL

1.- IDENTIFICACION DEL ALUMNO:

NOMBRE Fernando Lillo Baeza
ESPECIALIDAD Const. Habitacional - Estructuras Metálicas
JORNADA Diurna

2.- LUGAR DE PRACTICA:

La Práctica la realiza en Metalum
Calle Bulnes Nº 253 Ciudad Chillán
Nombre y Cargo del Jefe directo del alumno Sr. Fernando Zuñiga

3.- CONSULTAS AL ALUMNO:

Recibió el Informativo sobre el Proceso Si
Desarrolla actividades propias de su especialidad Si
Cuántas horas trabaja a la semana 48 horas
En qué fecha inició su Práctica Profesional 30/07/91
Ha suspendido su Práctica No

4.- CONSULTAS AL JEFE DIRECTO:

Es adecuada su presentacion personal Si
Demuestra cortesía en el trato con los demás Si
Desarrolla su trabajo en forma eficiente Si
Demuestra iniciativa para realizar su trabajo Si
Trata de superarse en su trabajo Si
Demuestra hábitos de seguridad, orden y aseo Si

OBSERVACIONES:
Tesuitas #229 - Chillán

5.- EVALUACION.

- Asistencia y puntualidad 6.0
- Aplicación de la seguridad industrial, en el uso de herramientas y materiales..... 6.0
- Calidad y rapidez en la ejecución de sus trabajos.... 5.8