

REGISTRO CALIFICACION DE PROCEDIMIENTO (PQR)

N° 80.221 - IE
Correlativo de Obra N°: 001/13
ANTOFAGASTA, 13 SEPTIEMBRE, 2013

1.- ANTECEDENTES GENERALES

OBRA/PROYECTO : LITHIUM CARBONATE EXPANSION PROJECT COLP 4500
PROPIETARIO : ROCKWOOD LITHIUM LTDA
CONTRATISTA : JACOBS S,A
SOLICITA : OCEGTEL S,A
DIRECCIÓN : POTRERILLOS N°4383 BARRIO INDUSTRIAL CALAMA
EXAMINACION : CALIFICACION DE SOLDADORES Y OPERADORES DE SOLDADURA
ITEM/ELEMENTOS : CAÑERIA Ø 6" - ACERO CARBONO
FECHA EXAMINACIÓN : 13 SEPTIEMBRE DEL 2013

2.- ANTECEDENTES TÉCNICOS

SOLDADOR SR	RODRIGO HERRERA RAMIRES	MARCA N°	SC-12
CÉDULA IDENTIDAD N°	11.615.509-5	WPS N°	LIEMUN 80.004-IE
NORMA DE EVALUACIÓN	ASME IX		

VARIABLES		VALORES REALES USADOS	RANGO CALIFICADO
PROCESO USADO		SMAW	SMAW
FORMA DE APLICACIÓN		MANUAL	MANUAL
RESPALDO (QW 402)		SIN RESPALDO	CON O SIN RESPALDO
METAL BASE (QW 403)		P1-ASTM A 42-27 ES	P1-ASTM A 42-27 ES
ESPESOR (PLANCHA)	Ranura	6.0	1,5 mm a 20,0mm
	Filete	N/A	N/A
DIÁMETRO (CAÑERÍA)	Ranura	Ø6"	2 1/8" HASTA 24"
	Filete	TODAS	TODAS
METAL DE APORTE	Especificación	SFA 5.1	SFA 5.1
	Clasificación	E 6010 - E 7018	E 6010 - E 7018
	N° F	3 - 4	3 - 4
ESPESOR METAL DEPOSITADO		10mm	20mm
POSICIÓN (QW 405)		6 G	TODAS
PROGRESIÓN (ASCENDENTE-DESCENDENTE)		ASCENDENTE	ASCENDENTE
GAS SOLDADURA		N/A	N/A
GAS DE RESPALDO		N/A	N/A
CARACTERÍSTICAS ELÉCTRICAS	Corriente	DC	DC
	Polaridad	POSITIVO	POSITIVO
QW-194 / QW-302.4 EXAMEN VISUAL		CUMPLE	CUMPLE

La exanimación fue efectuada según acta de inspección y ensayos, IRM N°: 3572-2



FGT-5.10-01

**REGISTRO
 CALIFICACION DE PROCEDIMIENTO (PQR)**

N° 80.221 - IE
 Correlativo de Obra N°: 001/13
 ANTOFAGASTA, 13 SEPTIEMBRE, 2013

3.- RESULTADO (S) OBTENIDO (S)

TIPO DE DOBLADO	RESULTADOS
---	---
---	---
---	---
EXAMEN RADIOGRÁFICO ALTERNATIVO PARA CALIFICACIÓN (QW 304 Y QW 305)	
Resultado Radiográfico: (QW 191.2) CUMPLE	Informe Ensayo N°: 80.219 - IE
SOLDADURA DE FILETE (QW 462.4(a); QW 462.3(a); QW 462.3(b))	
Ensayo de Factura (QW -180): Descubrir Ubicación, Tamaño, Naturaleza de Grietas o Desgarros.	
Longitud y % de Defectos	Longitud %
Ensayo de Macro Ataque (QW - 184):	---
Tamaño del Filete	--- (pulg) x --- (pulg) Convexidad / Concavidad ---
Prueba Conducida por :	RAMON CEPEDA RAMOS Fecha: 13 SEPTIEMBRE DEL 2013
<i>LIEMUN-UCN, declara que los antecedentes indicados en este Informe son correctos, y que las soldaduras sometidas a ensayo, fueron preparadas, soldadas y ensayadas de acuerdo con los requerimientos del Artículo III del Código ASME IX (2010)</i>	

El operador Sr. Rodrigo Herrera Ramirez, ha sido aprobado para ejecutar soldaduras de acuerdo a los alcances de la norma o especificaciones aplicables.

4.- OBSERVACIONES

La calificación de soldador fue realizada de acuerdo a especificación Norma ASME IX.

CARLOS PEZOA ARROYO
 Responsable de Área



CPA/cpa.-