ATISAE	**Certificado de Ensayo de Cualificación del Soldador según EN 287-1:2011** **EN 287-1:2011 Welder's Qualification Test Certificate**	**Revisión: 0** **Fecha: 14/11/2014** **Página: 1 de 1**

Designación Designation	**EN 287-1 111 P BW 1.2 S t12 PC/PF ss nb / EN 287-1 111 P FW 1.2 S t12 PB sl**							
Fabricante Manufacturer	**SOMETAL, S.L.U.**	**Nº de informe de ATISAE** Record No.	**WPQ Nº: VG/LIN/14-0047/07**					
Nombre del soldador Welder's name	**MANUEL OCAMPO GUIMAREY**	**Fecha de soldeo** Weld date	**17 de Octubre de 2014**					
Número de DNI ID Number	**DNI 35477441-X**	**Examinador y Organismo** Examiner and Examining Body	**Carlos Caneiro Cota (ATISAE)**					
Nº soldador Welder's Nº	---	**Prueba suplementaria de soldadura en ángulo** Additional proof of fillet weld	**SI**	**X**	**NO**			
Nº de WPS WPS No.	**SOM-02**	**Evaluación conocimientos** Job knowledge evaluation	**ACEPTABLE**		**NO EXAMINADO**	**X**		

VARIABLES DEL PROCESO / Variables	**DETALLES DE LA PRUEBA** / Test details	**RANGO CUALIFICADO** / Qualified range
Proceso de soldeo Welding process	**111** (electrodo)	**111** (electrodo)
Tipo de producto (chapa "P" o tubo" T") Product type (plate or pipe)	**P** (CHAPA)	**P y T** (CHAPA y TUBO)
Tipo de soldadura (Tope "BW" o ángulo "FW") Joint type (Butt or Fillet)	**BW** (A TOPE)	**BW y FW** (A TOPE y EN ÁNGULO)
Grupo(s) de metal base Material group(s)	**1.2** (SEGÚN ISO/TR 15608)	**1.1, 1.2 y 1.4**
Consumibles de soldeo (Designación) Welding consumable designation	**EN ISO 2560-A (E 38 2B 32 H 10)**	**A,RA,RB,RC,RR,R,B**
Gas de protección Shielding gas	---	---
Elementos auxiliares (gas de respaldo) Auxiliaries (e.g. backing gas)	----	----
Espesor del material (mm) Thickness (mm)	**12**	**BW: 3 a 24** **FW: ≥3**
Diámetro exterior de tubo (mm) Pipe outside diameter (mm)	----	**Ø ≥ 150 PA y PB / Ø ≥ 500 PA, PB y PF**
Posición de soldeo Welding Position	**PC y PF**	**PA, PB, PC y PF**
Detalles de la soldadura (gg,ng,bs,ss,mb, etc) Weld details	**ss nb** (A TOPE) **sl** (EN ÁNGULO)	**BW: ss nb, ss mb y bs FW: sl y ml**

INSPECCIONES Y RESULTADOS DE LOS ENSAYOS / Inspections and tests results

	Resultado Results	Examinador Examining Body	Informe Nº Record No.	Fecha Date
Inspección visual Visual Inspection	**ACEPTABLE**	ATISAE	**VG-LIN-140047-IV05**	**17/10/2014**
Líquidos ó Partículas Penetrant or Magnetic test				
Examen radiográfico ó ultrasonidos Radiographic or ultrasonic test	**US ACEPTABLE**	ATISAE	**VG-LIN-140047-US05**	**20/10/2014**
Ensayo de rotura Fracture test	**ACEPTABLE**	ATISAE	**VG/LIN/140047/FR05**	**17/10/2014**
Ensayo de doblado Bend test	**ACEPTABLE**	ATISAE	**MD-LIN-140489/PL**	**04/11/2014**
Ensayo de tracción con entalla Notched tensile test				
Examen macrográfico Macrographic examination				

VALIDEZ Y RENOVACIONES / Validity and renewals

Empresa / Nombre Company / Name	**Fabricante** / Manufacturer		**Organismo Examinador** / Examining Body	
	SOMETAL,S.L.U.	**Juan Manuel Otero**	ATISAE	**Carlos Caneiro Cota**
	Fecha Date	Firma Signature	Fecha Date	Firma-Sello Signature-seal
Confirmación de la validez por la empresa cada 6 meses. Prolongación de la cualificación por el Organismo Examinador cada 2 años. Las evidencias utilizadas para soportar la prolongación serán informes de ensayos de naturaleza volumétrica o ensayos destructivos de al menos dos soldaduras del soldador durante los seis meses anteriores (Apartados 9.2 y 9.3) Confirmation of the validity every six months by the welding supervisor. Prolongation of qualification every two years by an Examining Body. Evidence used to support prolongation shall be of a volumetric nature or for destructive testing made on two welds during the previous six months.(Points 9.2 and 9.3)	11/2014 - 05/2015		Noviembre 2014 a Noviembre 2016	
	05/2015 - 11/2015			
	11/2015 - 05/2016			
	05/2016 - 11/2016			