	CALIDAD	**QA-F-06**
	FORMATO	**Version 1**
	CALIFICACION DE SOLDADOR (WPQ)	**3/09/2019**

Código Aplicable	AWS D1.1/D1.1M:2025	**Fecha**	**5/03/2025**
Nombre del Soldador	EDWIN TRIANA CC 1073684225	**Identificación No**	W 18
Especificación Procedimiento Soldadura WPS No.	003-AOOEU-PRE / 003A-AOOEU - PRE	**Rev. No.**	0

Variables		**VALORES ACTUALES DE CALIFICACION**	**RANGO CALIFICADO**
Proceso.		FCAW-G	FCAW-G
Tipo(Manual, Semiautomático, Automático)		SEMI AUTOMATICO	SEMI AUTOMATICO
Tipo de Corriente		DC+	DC+
Posición.		3G	1F-2F-3F.1G-2G-3G
Progresión de Soldadura(Ascendente o descendente)		ASCENDENTE	ASCENDENTE
Backing (SI O NO)		NO	NO
ESPECIFICACION DEL MATERIAL			
METAL BASE		ASTM A 572 GR50 / 709 50W	GRUPO METAL - II
ESPESOR PLATINA	RANURA	12.7mm Ilimitado	Ilimitado
	FILETE	N.A	
ESPESOR TUBERIA	RANURA	N.A	N.A
	FILETE	N.A	
DIAMETRO DE TUBERIA	RANURA	N.A	N.A
	FILETE	N.A	N.A
METAL DE APORTE			
	ESPECIFICACION No	AWS A 5,20 / 5,29	AWS A 5,20 / 5,29
	CLASE	E 71T-1C H4 / E 81T1-W2C	E 71T-1C H4 / E 81T1-W2C
	F- No		
GAS DE PROTECCION		100% CO2	100% CO2
OTRO		N.A	N.A

INSPECCION VISUAL

Aceptable SI [X] No [ ]

RESULTADO PRUEBAS DE DOBLES

PROBETA No 1	RESULTADO	PROBETA No2	RESULTADO
LADO 1 X 2	SATISFACTORIOS	LADO 2 X 2	SATISFACTORIOS

RESULTADO PRUEBAS DE FILLETE

APARIENCIA	N.A
TAMAÑO DEL FILETE	N.A
PENETRACION (RAIZ)	N.A
MACROATAQUE	N.A

RESULTADO INSPECCION VISUAL

Sin discontinuidades relevantes cumple con los criterios de aceptación de acuerdo a AWS D1.1

INSPECCIONADO POR	Insp; Javier A Chaparro B	PRUEBA No	FCAW-3G
ORGANIZACIÓN	AOO INGENIERIA S.A.S	FECHA	5/03/2025

RESULTADOS ENSAYO RADIOGRAFICO

Identificación de Película No.	N.A	Resultado	N.A	Estampe	N.A
Interpretado por	N.A			Numero de Prueba	N.A
Organización	N.A			Fecha	N.A

Nosotros, los abajo firmantes, certificamos que las declaraciones en este registro son correctas y que las soldaduras de prueba fueron preparadas, soldadas y probadas en conformidad con los requisitos del código en soldadura AWS D1.1

AUTORIZADO POR:

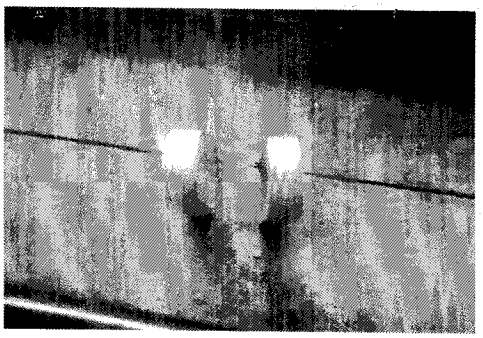
Nombre y Cargo: Coord Control Calidad, Javier A Chaparro B. Firma:

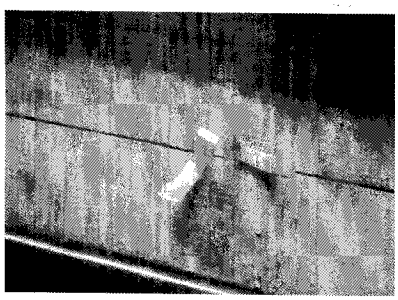
ACO INGENIERÍA S.A.S	**INSPECCION VISUL Y DESTRUCTIVA (WPQ)**	**DPTO. DE CALIDAD** **REGISTRO No 3** **EDWIN TRIANA. W 18**

DESCRIPCIÓN DE LA INSPECCIÓN VISUAL.

Comforme sin indicaciones relevantes de acuerdo a los criterios del codigo AWS D 1.1-2025 seccion 6 parte D

REGISTRO FOTOGRAFICO





INDICACIONES Y CRITERIOS DE ACEPTACION Y/O RECHAZO

Se realiza prueba destructiva sin indicaciones relevantes de acuerdo a los criterios del codigo AWS D 1.1 2025 de acuerdo a la seccion 6 parte B numeral 6.10.3.3

INSPECTOR: JAVIER A CHAPARRO B. **FECHA** 10/03/2025

	CALIDAD	QA-F-06
	FORMATO	Version 1
	CALIFICACION DE SOLDADOR (WPQ)	3/09/2019

Código Aplicable	AWS D1.1/D1.1M:2025	**Fecha**	9/03/2025
Nombre del Soldador	SATURNINO VEGA CC 5971688	**Identificación No**	W 4
Especificación Procedimiento Soldadura WPS No.	003-AOOEU-PRE / 003A-AOOEU - PRE	**Rev. No.**	0

Variables		VALORES ACTUALES DE CALIFICACION	RANGO CALIFICADO
Proceso.		FCAW-G	FCAW-G
Tipo(Manual, Semiautomático, Automático)		SEMI AUTOMATICO	SEMI AUTOMATICO
Tipo de Corriente		DC+	DC+
Posición.		3G	1F-2F-3F.1G-2G-3G
Progresión de Soldadura(Ascendente o descendente)		ASCENDENTE	ASCENDENTE
Backing (SI O NO)		NO	NO
ESPECIFICACION DEL MATERIAL			
METAL BASE		ASTM A 572 GR50 / 709 50W	GRUPO METAL - II
ESPESOR PLATINA	RANURA	12.7mm Ilimitado	Ilimitado
	FILETE	N.A	
ESPESOR TUBERIA	RANURA	N.A	N.A
	FILETE	N.A	
DIAMETRO DE TUBERIA	RANURA	N.A	N.A
	FILETE	N.A	N.A
METAL DE APORTE			
	ESPECIFICACION No	AWS A 5,20 / 5,29	AWS A 5,20 / 5,29
	CLASE	E 71T-1C H4 / E 81T1-W2C	E 71T-1C H4 / E 81T1-W2C
	F- No		
GAS DE PROTECCION		100% CO2	100% CO2
OTRO		N.A	N.A

INSPECCION VISUAL

Aceptable SI [X] No [ ]

RESULTADO PRUEBAS DE DOBLES

PROBETA No 1	RESULTADO	PROBETA No2	RESULTADO
LADO 1 X 2	SATISFACTORIOS	LADO 2 X 2	SATISFACTORIOS

RESULTADO PRUEBAS DE FILLETE

APARIENCIA	N.A
TAMAÑO DEL FILETE	N.A
PENETRACION (RAIZ)	N.A
MACROATAQUE	N.A

RESULTADO INSPECCION VISUAL

Sin discontinuidades relevantes cumple con los criterios de aceptación de acuerdo a AWS D1.1

INSPECCIONADO POR	Insp; Javier A Chaparro B	PRUEBA No	FCAW-3G
ORGANIZACIÓN	AOO INGENIERIA S.A.S	FECHA	9/03/2025

RESULTADOS ENSAYO RADIOGRAFICO

Identificación de Película No.	N.A	Resultado	N.A	Estampe	N.A
Interpretado por	N.A			Numero de Prueba	N.A
Organización	N.A			Fecha	N.A

Nosotros, los abajo firmantes, certificamos que las declaraciones en este registro son correctas y que las soldaduras de prueba fueron preparadas, soldadas y probadas en conformidad con los requisitos del código en soldadura AWS D1.1

AUTORIZADO POR:

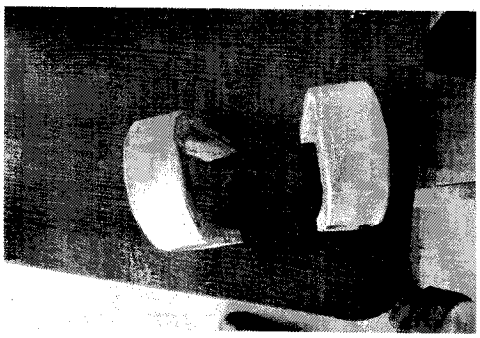
Nombre y Cargo: Coord Control Calidad, Javier A Chaparro B. Firma

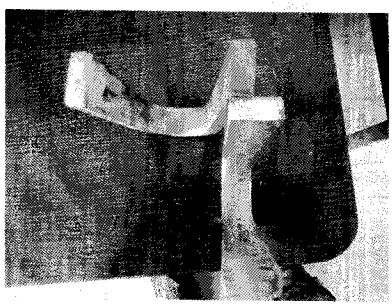
AOO INGENIERÍA E.U.	**INSPECCION VISUL Y DESTRUCTIVA (WPQ)**	**DPTO. DE CALIDAD** **REGISTRO No 4** **SATURNINO VEGA. W 4**

DESCRIPCIÓN DE LA INSPECCIÓN VISUAL.

Comforme sin indicaciones relevantes de acuerdo a los criterios del codigo AWS D 1.1-2025 seccion 6 parte D

REGISTRO FOTOGRAFICO:





INDICACIONES Y CRITERIOS DE ACEPTACION Y/O RECHAZO

Se realiza prueba destructiva sin indicaciones relevantes de acuerdo a los criterios del codigo AWS D 1.1 2025 seccion 6 parte B numeral 6.10.3.3

INSPECTOR: JAVIER A CHAPARRO B. **FECHA** 10/0'3/2025

	CALIDAD	**QA-F-06**
	FORMATO	**Version 1**
	CALIFICACION DE SOLDADOR (WPQ)	**3/09/2019**

Código Aplicable AWS D1.1/D1.1M:2025 **Fecha** **10/03/2025**

Nombre del Soldador JHONNY SALAZAR CC 92543837 **Identificación No** W 2

Especificación Procedimiento Soldadura WPS No. 003-AOOEU-PRE / 003A-AOOEU - PRE **Rev. No.** 0

Variables		VALORES ACTUALES DE CALIFICACION	RANGO CALIFICADO
Proceso.		FCAW-G	FCAW-G
Tipo(Manual, Semiautomático, Automático)		SEMI AUTOMATICO	SEMI AUTOMATICO
Tipo de Corriente		DC+	DC+
Posición.		3G	1F-2F-3F.1G-2G-3G
Progresión de Soldadura(Ascendente o descendente)		ASCENDENTE	ASCENDENTE
Backing (SI O NO)		NO	NO
ESPECIFICACION DEL MATERIAL			
METAL BASE		ASTM A 572 GR50 / 709 50W	GRUPO METAL - II
ESPESOR PLATINA	RANURA	12.7mm Ilimitado	Ilimitado
	FILETE	N.A	
ESPESOR TUBERIA	RANURA	N.A	N.A
	FILETE	N.A	
DIAMETRO DE TUBERIA	RANURA	N.A	N.A
	FILETE	N.A	N.A
METAL DE APORTE			
	ESPECIFICACION No	AWS A 5,20 / 5,29	AWS A 5,20 / 5,29
	CLASE	E 71T-1C H4 / E 81T1-W2C	E 71T-1C H4 / E 81T1-W2C
	F- No		
GAS DE PROTECCION		100% CO2	100% CO2
OTRO		N.A	N.A

INSPECCION VISUAL

Aceptable SI [X] No [ ]

RESULTADO PRUEBAS DE DOBLES

PROBETA No 1	RESULTADO	PROBETA No2	RESULTADO
LADO 1 X 2	SATISFACTORIOS	LADO 2 X 2	SATISFACTORIOS

RESULTADO PRUEBAS DE FILLETE

APARIENCIA	N.A
TAMAÑO DEL FILETE	N.A
PENETRACION (RAIZ)	N.A
MACROATAQUE	N.A

RESULTADO INSPECCION VISUAL

Sin discontinuidades relevantes cumple con los criterios de aceptación de acuerdo a AWS D1.1

INSPECCIONADO POR	Insp; Javier A Chaparro B	PRUEBA No	FCAW-3G
ORGANIZACIÓN	AOO INGENIERIA S.A.S	FECHA	10/03/2025

RESULTADOS ENSAYO RADIOGRAFICO

Identificación de Película No.	N.A	Resultado	N.A	Estampe	N.A
Interpretado por	N.A			Numero de Prueba	N.A
Organización	N.A			Fecha	N.A

Nosotros, los abajo firmantes, certificamos que las declaraciones en este registro son correctas y que las soldaduras de prueba fueron preparadas, soldadas y probadas en conformidad con los requisitos del código en soldadura AWS D1.1

AUTORIZADO POR:

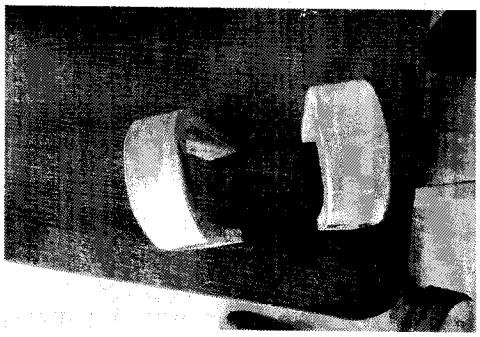
Nombre y Cargo Coord Control Calidad, Javier A Chaparro B. Firma

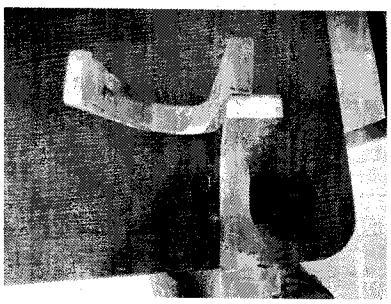
AOO INGENIERÍA E.U.	**INSPECCION VISUL Y DESTRUCTIVA (WPQ)**	**DPTO. DE CALIDAD** **REGISTRO No 5** **JHONNY SALAZAR. W 2**

DESCRIPCIÓN DE LA INSPECCIÓN VISUAL.

Comforme sin indicaciones relevantes de acuerdo a los criterios del codigo AWS D 1.1-2025 seccion 6 parte D

REGISTRO FOTOGRAFICO:





INDICACIONES Y CRITERIOS DE ACEPTACION Y/O RECHAZO

Se realiza prueba destructiva sin indicaciones relevantes de acuerdo a los criterios del codigo AWS D 1.1 2025 seccion 6 parte B numerales 6.10.3.3

INSPECTOR: JAVIER A CHAPARRO B. **FECHA** 10/03/2025

	CALIDAD	QA-F-06
	FORMATO	Version 1
	CALIFICACION DE SOLDADOR (WPQ)	3/09/2019

Código Aplicable	AWS D1.1/D1.1M:2025	**Fecha**	10/03/2025
Nombre del Soldador	ESNEY CAPERA CC 11321486	**Identificación No**	W 8
Especificación Procedimiento Soldadura WPS No.	003-AOOEU-PRE / 003A-AOOEU - PRE	**Rev. No.**	0

Variables		VALORES ACTUALES DE CALIFICACION	RANGO CALIFICADO
Proceso.		FCAW-G	FCAW-G
Tipo(Manual, Semiautomático, Automático)		SEMI AUTOMATICO	SEMI AUTOMATICO
Tipo de Corriente		DC+	DC+
Posición.		3G	1F-2F-3F.1G-2G-3G
Progresión de Soldadura(Ascendente o descendente)		ASCENDENTE	ASCENDENTE
Backing (SI O NO)		NO	NO
ESPECIFICACION DEL MATERIAL			
METAL BASE		ASTM A 572 GR50 / 709 50W	GRUPO METAL - II
ESPESOR PLATINA	RANURA	12.7mm Ilimitado	Ilimitado
	FILETE	N.A	
ESPESOR TUBERIA	RANURA	N.A	N.A
	FILETE	N.A	
DIAMETRO DE TUBERIA	RANURA	N.A	N.A
	FILETE	N.A	N.A
METAL DE APORTE			
	ESPECIFICACION No	AWS A 5,20 / 5,29	AWS A 5,20 / 5,29
	CLASE	E 71T-1C H4 / E 81T1-W2C	E 71T-1C H4 / E 81T1-W2C
	F- No		
GAS DE PROTECCION		100% CO2	100% CO2
OTRO		N.A	N.A

INSPECCION VISUAL

Aceptable SI [X] No [ ]

RESULTADO PRUEBAS DE DOBLES

PROBETA No 1	RESULTADO	PROBETA No2	RESULTADO
LADO 1 X 2	SATISFACTORIOS	LADO 2 X 2	SATISFACTORIOS

RESULTADO PRUEBAS DE FILLETE

APARIENCIA	N.A
TAMAÑO DEL FILETE	N.A
PENETRACION (RAIZ)	N.A
MACROATAQUE	N.A

RESULTADO INSPECCION VISUAL

Sin discontinuidades relevantes cumple con los criterios de aceptación de acuerdo a AWS D1.1

INSPECCIONADO POR	Insp; Javier A Chaparro B	PRUEBA No	FCAW-3G
ORGANIZACIÓN	AOO INGENIERIA S.A.S	FECHA	10/03/2025

RESULTADOS ENSAYO RADIOGRAFICO

Identificación de Película No.	N.A	Resultado	N.A	Estampe	N.A
Interpretado por	N.A			Numero de Prueba	N.A
Organización	N.A			Fecha	N.A

Nosotros, los abajo firmantes, certificamos que las declaraciones en este registro son correctas y que las soldaduras de prueba fueron preparadas, soldadas y probadas en conformidad con los requisitos del código en soldadura AWS D1.1

AUTORIZADO POR:

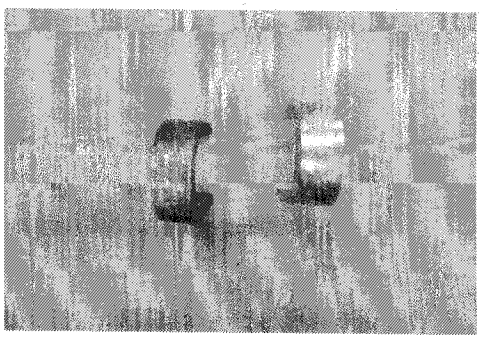
Nombre y Cargo: Coord Control Calidad, Javier A Chaparro B. Firma:

ADO INGENIERÍA S.A.S	**INSPECCION VISUL Y DESTRUCTIVA (WPQ)**	**DPTO. DE CALIDAD** **REGISTRO No 6** **ESNEY CAPEER. W 8**

DESCRIPCIÓN DE LA INSPECCIÓN VISUAL.

Comforme sin indicaciones relevantes de acuerdo a los criterios del codigo AWS D 1.1-2025 seccion 6 parte D

REGISTRO FOTOGRAFICO:





INDICACIONES Y CRITERIOS DE ACEPTACION Y/O RECHAZO

Se realiza prueba destructiva sin indicaciones relevantes de acuerdo a los criterios del codigo AWS D 1.5 2015 seccion 6 parte B numerales 6.10.3.3

INSPECTOR: JAVIER A CHAPARRO B. **FECHA:** 10/03/2025

	CALIDAD	**QA-F-06**
	FORMATO	**Version 1**
	CALIFICACION DE SOLDADOR (WPQ)	**3/09/2019**

Código Aplicable AWS D1.1/D1.1M:2025 **Fecha** **8/03/2025**

Nombre del Soldador RAUL FLORES CC 79584462 **Identificación No** W 10

Especificación Procedimiento Soldadura WPS No. 003-AOOEU-PRE / 003A-AOOEU - PRE **Rev. No.** 0

Variables		VALORES ACTUALES DE CALIFICACION	RANGO CALIFICADO
Proceso.		FCAW-G	FCAW-G
Tipo(Manual, Semiautomático, Automático)		SEMI AUTOMATICO	SEMI AUTOMATICO
Tipo de Corriente		DC+	DC+
Posición.		3G	1F-2F-3F.1G-2G-3G
Progresión de Soldadura(Ascendente o descendente)		ASCENDENTE	ASCENDENTE
Backing (SI O NO)		NO	NO
ESPECIFICACION DEL MATERIAL			
METAL BASE		ASTM A 572 GR50 / 709 50W	GRUPO METAL - II
ESPESOR PLATINA	RANURA	12.7mm Ilimitado	Ilimitado
	FILETE	N.A	
ESPESOR TUBERIA	RANURA	N.A	N.A
	FILETE	N.A	
DIAMETRO DE TUBERIA	RANURA	N.A	N.A
	FILETE	N.A	N.A
METAL DE APORTE			
	ESPECIFICACION No	AWS A 5,20 / 5,29	AWS A 5,20 / 5,29
	CLASE	E 71T-1C H4 / E 81T1-W2C	E 71T-1C H4 / E 81T1-W2C
	F- No		
GAS DE PROTECCION		100% CO2	100% CO2
OTRO		N.A	N.A

INSPECCION VISUAL

Aceptable SI [X] No [ ]

RESULTADO PRUEBAS DE DOBLES

PROBETA No 1	RESULTADO	PROBETA No2	RESULTADO
LADO 1 X 2	SATISFACTORIOS	LADO 2 X 2	SATISFACTORIOS

RESULTADO PRUEBAS DE FILLETE

APARIENCIA	N.A
TAMAÑO DEL FILETE	N.A
PENETRACION (RAIZ)	N.A
MACROATAQUE	N.A

RESULTADO INSPECCION VISUAL

Sin discontinuidades relevantes cumple con los criterios de aceptación de acuerdo a AWS D1.1

INSPECCIONADO POR	Insp; Javier A Chaparro B	PRUEBA No	FCAW-3G
ORGANIZACIÓN	AOO INGENIERIA S.A.S	FECHA	8/03/2025

RESULTADOS ENSAYO RADIOGRAFICO

Identificación de Película No.	N.A	Resultado	N.A	Estampe	N.A
Interpretado por	N.A			Numero de Prueba	N.A
Organización	N.A			Fecha	N.A

Nosotros, los abajo firmantes, certificamos que las declaraciones en este registro son correctas y que las soldaduras de prueba fueron preparadas, soldadas y probadas en conformidad con los requisitos del código en soldadura AWS D1.1

AUTORIZADO POR:

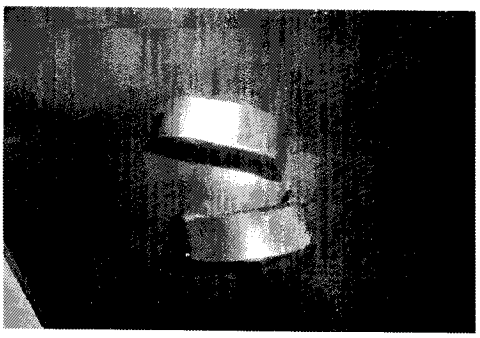
Nombre y Cargo Coord Control Calidad, Javier A Chaparro B. Firma

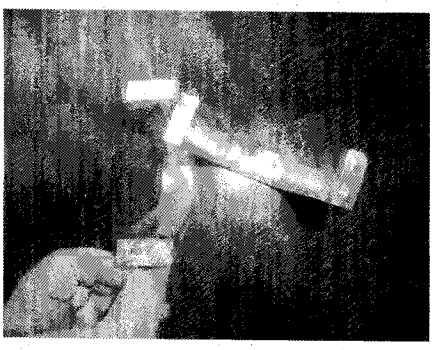
4OO INGENIERÍA E.U.	**INSPECCION VISUL Y DESTRUCTIVA (WPQ)**	**DPTO. DE CALIDAD** **REGISTRO No 2** **RAUL FLORES. W 10**

DESCRIPCIÓN DE LA INSPECCIÓN VISUAL.

Comforme sin indicaciones relevantes de acuerdo a los criterios del codigo AWS D 1.1-2025 seccion 6 parte D

REGISTRO FOTOGRAFICO:





INDICACIONES Y CRITERIOS DE ACEPTACION Y/O RECHAZO

Se realiza prueba destructiva sin indicaciones relevantes de acuerdo a los criterios del codigo AWS D 1.1 2025 de acuerdo a la seccion 6 parte B numerales 6.10.3.3

INSPECTOR: JAVIER A CHAPARRO B. **FECHA** 12/03/2025

	CALIDAD	QA-F-06
	FORMATO	Version 1
	CALIFICACION DE SOLDADOR (WPQ)	3/09/2019

Código Aplicable AWS D1.1/D1.1M:2025 **Fecha** 7/03/2025

Nombre del Soldador CARLOS SANCHEZ CC 7250447 **Identificación No** W 29

Especificación Procedimiento Soldadura WPS No. 003-AOOEU-PRE / 003A-AOOEU - PRE **Rev. No.** 0

Variables		VALORES ACTUALES DE CALIFICACION	RANGO CALIFICADO
Proceso.		FCAW-G	FCAW-G
Tipo(Manual, Semiautomático, Automático)		SEMI AUTOMATICO	SEMI AUTOMATICO
Tipo de Corriente		DC+	DC+
Posición.		3G	1F-2F-3F.1G-2G-3G
Progresión de Soldadura(Ascendente o descendente)		ASCENDENTE	ASCENDENTE
Backing (SI O NO)		NO	NO
ESPECIFICACION DEL MATERIAL			
METAL BASE		ASTM A 572 GR50 / 709 50W	GRUPO METAL - II
ESPESOR PLATINA	RANURA	12.7mm Ilimitado	Ilimitado
	FILETE	N.A	
ESPESOR TUBERIA	RANURA	N.A	N.A
	FILETE	N.A	
DIAMETRO DE TUBERIA	RANURA	N.A	N.A
	FILETE	N.A	N.A
METAL DE APORTE			
	ESPECIFICACION No	AWS A 5,20 / 5,29	AWS A 5,20 / 5,29
	CLASE	E 71T-1C H4 / E 81T1-W2C	E 71T-1C H4 / E 81T1-W2C
	F- No		
GAS DE PROTECCION		100% CO2	100% CO2
OTRO		N.A	N.A

INSPECCION VISUAL

Aceptable SI [X] No [ ]

RESULTADO PRUEBAS DE DOBLES

PROBETA No 1	RESULTADO	PROBETA No2	RESULTADO
LADO 1 X 2	SATISFACTORIOS	LADO 2 X 2	SATISFACTORIOS

RESULTADO PRUEBAS DE FILLETE

APARIENCIA	N.A
TAMAÑO DEL FILETE	N.A
PENETRACION (RAIZ)	N.A
MACROATAQUE	N.A

RESULTADO INSPECCION VISUAL

Sin discontinuidades relevantes cumple con los criterios de aceptación de acuerdo a AWS D1.1

INSPECCIONADO POR	Insp; Javier A Chaparro B	PRUEBA No	FCAW-3G
ORGANIZACIÓN	AOO INGENIERIA S.A.S	FECHA	7/03/2025

RESULTADOS ENSAYO RADIOGRAFICO

Identificación de Película No.	N.A	Resultado	N.A	Estampe	N.A
Interpretado por	N.A			Numero de Prueba	N.A
Organización	N.A			Fecha	N.A

Nosotros, los abajo firmantes, certificamos que las declaraciones en este registro son correctas y que las soldaduras de prueba fueron preparadas, soldadas y probadas en conformidad con los requisitos del código en soldadura AWS D1.1

AUTORIZADO POR:

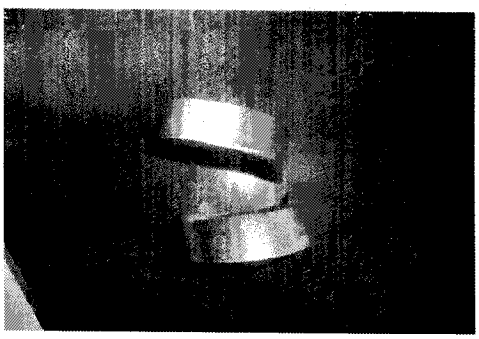
Nombre y Cargo Coord Control Calidad, Javier A Chaparro B. Firma

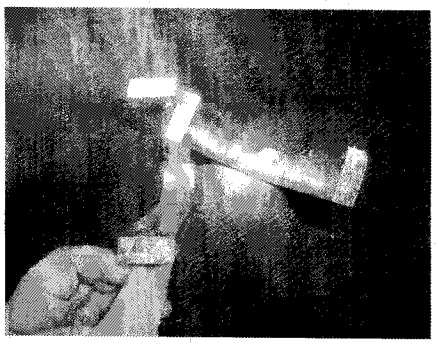
	INSPECCION VISUL Y DESTRUCTIVA (WPQ)	**DPTO. DE CALIDAD** **REGISTRO No 1** **CARLOS SANCHEZ. W 29**

DESCRIPCIÓN DE LA INSPECCIÓN VISUAL.

Comforme sin indicaciones relevantes de acuerdo a los criterios del codigo AWS D 1.1-2025 seccion 6 parte D

REGISTRO FOTOGRAFICO:





INDICACIONES Y CRITERIOS DE ACEPTACION Y/O RECHAZO

Se realiza prueba destructiva sin indicaciones relevantes de acuerdo a los criterios del codigo AWS D 1.1 2025 de acuerdo a la seccion 6 parte B numerales 6.10.3.3

INSPECTOR: JAVIER A CHAPARRO B. **FECHA** 12/03/2025