SOBRE MI

Soy una persona proactiva, dinàmica, organizada. Responsable con buena relación interpersonales, con la capacidad de resolver problemes eficientemente y con el compromiso siempre de alcanzar los objetivos propuestos por la empresa.

Mi objetivo es poder crecer, ganando mas experiència en la area metal·lúrgica, y poder formar parte de un equipo. Para adquirir Nuevos conocimientos y poder todo lo mejor de mi.

Preparado para afrontar cualquier actividad designada.

CONTACTO

WhatsApp: 2615914687

Lujan de Cuyo-Mendoza - Argentina

ariel.armando.gt@gmail.com

30 años

COMPETENCIAS

Llicencia de Conducir

- Categoria:A1

SOFTWARE

Excel (Autodidacta-Basico)

ARIEL GUTIERREZ

Oficial cañista – Soldador en estructura

FORMACION ACADEMICA

- Colegio Esc. técnica Carlos Fader N°4-104
- Soldador en estructura instituto welding (120hs cursado)
- Curso de oficial cañista PP VAldes Inspecciones (40hs cursado)

EXPERIENCIA LABORAL

CIURZA SA 01/2025 a 05/2025

SOLDADOR Y AMOLADOR (Fabricación de andamios multidireccionales.)
• Soldadura por procedimiento SMAW y MIC-MAC.
• Trabajos de limpieza y pinturas de andamios por inmersión.

SERVICIOS INDUSTRIALES SR. 10/2024 a 01/2025

SOLDADOR Y AMOLADOR (Construcción de galpones y tinglados)

- Sólidos conocimientos de soldadura SMAW/MIG-MAG.
- Manejo de máquinas de taller, como amoladora, radial.
- Experiencia con punteo y soldadura de piezas, armadura montaje.
- Trabajos de limpieza y pinturas de cabreadas y correas.

TALLER METALURGICO LOS CATARI 05 /2024 a 09/2024

AYUDANTE DE SOLDADOR (Fabricación y reparación de implementos agrícolas)

- Trabajos de soldadura con procedimiento SMAW/MIG-MAG.
- Manejo de máquina de taller (amoladora)
- Limpieza de piezas y pintura

REFINERÍA LUJÁN DE CUYO

EMPRESA MILICIC S.A de 09/2023 a 04/2024

- Oficial obra civil:, carpintero, encofrador con moldes metálicos, armador de Hierro de columnas y tabiques, cámaras de H°A.

Cursos realizados: inducción- Espacio confinado- Altura. (Cursos vigentes), Permisos de Trabajo (ejecutante).

<u>EMPRESA SERVICIOS CHIVAS</u> (Paro de planta en Refineria YPF) en 08/2023 (20 dias).

- Ayudante en horno de hidrogeno HrH1.
- Desmontaje de tapas superiores tapas inferiores de tuberías de hidrogeno.
- Corte y limpiezas de pernos en taller (amolador).

Cursos realizados: inducción-uso de amoladora (cursos vigentes).

ACTITUDES LABORALES

- Electricidad domiciliaria
- Interpretación de planos de estructuras metálicas y obra civil
- Conocimientos de montaje y desmontaje de tuberías
- Lecturas de planos de interpretación de planos isométricos
- Posibilidad de incorporación inmediata
- Seriedad y compromiso
- Prevención de riesgos laborales
- Persona resolutiva y dinámica

Disponibilidad de Trabajo en cualquier area, o fuera de la provincia.

En la siguiente pagina les adjunto mi calcificación en SOLDADOR EN ESTRUCTURA Y CERTIFICADO DE CAÑISTA.

PP VALDEZ
INSPECCIONES

Certifica que el Señor

GUTIERREZ, ARIEL

DNI: 38.909.934

Ha participado y aprobado la capacitación teórico-práctica de "Mantenimiento operativo en el oficio de cañista para la construcción en montajes industriales".

Realizada durante 8 (ocho) jornadas durante los meses febrero a abril del año 2025 en las instalaciones de la sede Guaymallén, provincia de Mendoza; y con una duración total de 40 (cuarenta) horas-cátedra.

INGENIERO MECÁNICO
ESP. HIGIENE Y SEGURIDAD
INSPECTOR SOLDADURA
Nivel II. Mat.: 4584

30 de abril de 2025

Ing. Pablo P. Valdez
Instructor

Contacto: Tel.: 3546 43 0020 pablopatriciovaldez@yahoo.com

Welding Cursos

QW-484 REGISTRO DE PRUEBAS DE CALIFICACIÓN DE SOLDADORES (RCS)

QW-484 MANUFACTURER´S RECORD OF WELDER QUALIFICATION TEST (WPQ)

(See QW-301, Section IX, ASME BOILER and PRESSURE VESSEL CODE)

Sheet 1 of 1

RCS/WPQ

0369

NOMBRE DEL SOLDADOR: **GUTIERREZ, ARIEL** Welder Name:	DNI N°: **38.909.934** DNI N°	
EPS UTILIZADO: **0-03 Rev.0** Identification of WPS	CUÑO N°: **369** Stamp N°	
ESPECIFICACIÓN DE METAL BASE: **SA 36** Specification of Base Metal	ESPESOR (mm): **9 mm** Thickness (mm)	

VARIABLES DE SOLDADURA (QW-350) Welding Variables	VALORES REALES Actual Values		RANGO CALIFICADO Qualified Range	
CUPON N° (Test Coupon): **369**				
PROCESO DE SOLDADURA UTILIZADO (Welding Process Used)	**GTAW**	**SMAW**	**GTAW**	**SMAW**
TIPO (Manual o semiautomático) - Type (Manual or semi automatic process) (QW-350)	**MANUAL**	**MANUAL**	**MANUAL**	**MANUAL**
RESPALDO (metal de soldadura, metal, etc.) – Backing (Metal, weld metal, etc.) (QW-402)	**SIN RESPALDO**	**CON RESPALDO**	**SIN o CON RESPALDO**	**CON RESPALDO**
METAL BASE (☒) CHAPA (Plate) – (☐) TUBO (Pipe) DIAMETRO (Diameter)) (QW-403)	**CHAPA**		**CHAPA Y CAÑO Ø MAYOR A 73 mm**	
NUMERO P METAL BASE (Metal base Number P)(QW-403)	**P1**		**P1 a P15F, P34, P41 a P49**	
INSERTO CONSUMIBLE (GTAW o PAW) (Consumable Insert (GTAW or PAW))	**NO UTILIZADO**	**NA**	**NO**	**NA**
NUMERO F METAL DE SOLDADURA (Filler Metal F Number) (QW-404)	**6**	**4**	**6**	**4, 1, 2 Y 3**
TIPO DE APORTE – Filler Type (solid / metal or flux cored / power) (GTAW or PAW(QW-404))	**SOLIDO**	**NA**	**SOLIDO**	**NA**
ESPESOR DE SOLDADURA DEPOSITADO mm (t weld deposited mm) (QW-404.30)	**4**	**5**	**8**	**10**
MODO DE TRANSFERENCIA EN GMAW (GMAW Transference Mode)) (QW-409)	**NA**	**NA**	**---**	**---**
POSICIÓN CALIFICADA (Position qualified: 2G, 6G, 3F, etc.) (QW-405)	**3G**		**CHAPA Y CAÑERIA Ø MAYOR A 610mm: F, V CAÑO Ø IGUAL O MAYOR A 73: F, V FILETE O PUNTOS EN CHAPA Y CAÑO: F, V**	
PROGRESION VERTICAL (Vertical Progression (uphill / downhill) (QW-405)	**ASCENDENTE**	**ASCENDENTE**	**ASCENDENTE**	**ASCENDENTE**
GAS INERTE DE RESPALDO (Inert gas backing (GTAW,FCAW, PAW or GMAW)) (QW-408)	**NO UTILIZADO**	**NA**	**CON / SIN GAS**	**---**
TIPO Y POLARIDAD DE CORRIENTE EN GTAW (GTAW Welding Current Type / Polarity)) (QW-409)	**DC DIRECTA (E-)**	**NA**	**DC DIRECTA (E-)**	**---**
CLASIFICACIÓN METAL DE APORTE (Filler metal or electrode classification - AWS) – *Info Only*	**ER70S-3**	**E7018**	**EL APLICABLE**	
ESPECIFICACIÓN METAL DE APORTE (Filler metal or electrode specification - SFA) – *Info Only*	**5.18**	**5.1**	**EL APLICABLE**	

RESULTADOS
Results

EXAMEN VISUAL DE SOLDADURA TERMINADA (QW-302.4): **APROBADO**
Visual Examination of Completed Weld

ENSAYOS REALIZADOS
Performed Test

TIPO Y FIGURA N° Type and Figure N°	RESULTADO Result	TIPO Y FIGURA N° Type and Figure N°	RESULTADO Result
FACE BEND QW-462-3 (a) 369 2	**ACEPTABLE QW-163**	ROOT BEND QW-462-3 (a) 369 1	**ACEPTABLE QW-163**
--	--	--	--

RESULTADOS DE ENSAYOS VOLUMETRICOS PARA CALIFICACIÓN ALTERNATIVA DE SOLDADURAS A TOPE
Test Results for alternative qualification of Groove Welds by Volumetric NDE

RESULTADOS VOLUMETRICOS END: **NO UTILIZADO**	INFORME N°: **---NA**	END EVALUADO POR: **---NA**

ENSAYOS MECÁNICOS CONDUCIDOS POR: **ANTONIO FERRER** Test Conducted by	INFORME DE LABORATORIO N°: **369** Laboratory Report N°
SOLDADURA SUPERVISADA POR: **HUMBERTO MANZANO** Welding supervised by	CERTIFICADO NIVEL II: **4092** Certificado level II:

Nota: Certificamos que los registros de este informe son correctos y que los cupones de ensayo fueron preparados, soldados y ensayados según lo requerido por el Código ASME IX ED2023. *Note: We certify that the statements made in this record are correct and that the test coupons were prepared, welded, and tested in accordance with the requirements of ASME IX ED2023.*

GUSTAVO SERÉ
DIRECTOR

Humberto Manzano
INSPECTOR DE CALIDAD
NIVEL II SOLDADURA

Lugar y fecha: Mendoza, septiembre 09 de 2024