



Martin Fortte

SOLDADOR CALIFICADO

CONTACTO



261 6661613



Forttemartin23@gmail.com

HABILIDADES

- Técnicas de soldadura
- Adaptabilidad
- Motivación
- Trabajo en equipo
- Resolución de problemas

EDUCACIÓN

- Calificación de soldador
Welding Instituto
2024

EXPERIENCIA LABORAL

Tecnalco S.A

Metalúrgica en general. Procesos SMAW Y GMAW.

Encargado de sector de pintura termo endurecible.

Medio oficial en sector corte de vidrio , DVH ,
armadode marcos.

Instalación en obra.

Periodo 2023-2024.

Referencia: Marcos Barufaldi 261 7000778.

Netbuilding Obras y Servicios

Metalúrgica. Procesos SMAW, GMAW, GTAW.

Montaje de estructuras pesadas.

Trabajos en altura.

Colocación de paneles aislantes.

Manejo de autoelevador, manitou.

Periodo 2020-2022.

Referencia: Gustavo Meschini 261 2534419.

Tec S.A

Metalurgica. Procesos SMAW y GMAW.

Montaje de estructura pesada.

Trabajos en altura.

Colocacion de paneles aislantes.

Corte plasma / oxicorte.

Periodo 6 meses.

Referencia: Juan Prieto 261 4521458

Transporte Ochiutto

Metalúrgica. Procesos GMAW y SMAW.

Reparación de semirremolques y acoplados.

Corte con plasma / oxicorte.

Mantenimiento de camiones.

Mecánica ligera.

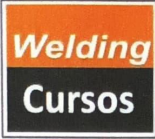
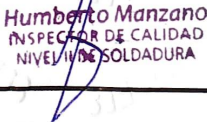
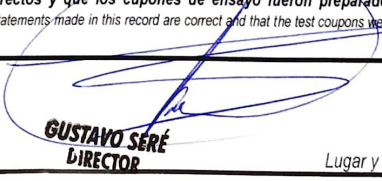
Arreglos en fibra de vidrio.

Electricidad básica.

Carga y descarga de contenedores y reefers.(20' y 40').

Período 2016- 2017.

Referencia: Mauricio Meloni 261 5718589.

	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	
					330	
NOMBRE DEL SOLDADOR: FORTTE, MARTIN Welder Name:		DNI N°: 39.236.814 DNI N°:				
EPS UTILIZADO: 0-03 Rev.0 Identification of WPS:		CUÑO N°: 330 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): 330						
PROCESO DE SOLDADURA UTILIZADO (Welding Process Used)		GTAW		SMAW		
TIPO (Manual o semiautomático) - Type (Manual or semi automatic process) (QW-350)		MANUAL		MANUAL		
RESPALDO (metal de soldadura, metal, etc.) - Backing (Metal, weld metal, etc.) (QW-402)		SIN 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		
NUMERO F METAL DE SOLDADURA (Filler Metal F Number) (QW-404)		6		4		
TIPO DE APORTE - Filler Type (solid / metal or flux cored / power) (GTAW or PAW)(QW-404))		SOLIDO		NA		
ESPESOR DE SOLDADURA DEPOSITADO mm (t weld deposited mm) (QW-404 30)		4		5		
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 CAÑERÍA 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		
GAS INERTE DE RESPALDO (Inert gas backing (GTAW, FCAW, PAW or GMAW)) (QW-408)		NO UTILIZADO		NA		
TIPO Y POLARIDAD DE CORRIENTE EN GTAW (GTAW Welding Current Type / Polarity)) (QW-409)		DC DIRECTA (E-)		NA		
CLASIFICACIÓN METAL DE APORTE (Filler metal or electrode classification - AWS) - Info Only		ER70S-3		E7018		
ESPECIFICACIÓN METAL DE APORTE (Filler metal or electrode specification - SFA) - Info Only		5.18		5.1		
EL APLICABLE						
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°		
FACE BEND QW-462-3 (a) 330 2		ACEPTABLE QW-163		ROOT BEND QW-462-3 (a) 330 1		
--		--		--		
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 MECANICOS CONDUCTIDOS POR: ANTONIO FERRER Test Conducted by		INFORME DE LABORATORIO N°: 330 Laboratory Report N°:				
SOLDADURA SUPERVISADA POR: HUMBERTO MANZANO Welding supervised by		CERTIFICADO NIVEL II: 4748 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.						
Humberto Manzano INSPECTOR DE CALIDAD NIVEL III DE SOLDADURA GUSTAVO SERÉ DIRECTOR Lugar y fecha: Mendoza, agosto 08 de 2024						

SERVICIOS DE CALIDAD serviciosdecalidad02@gmail.com	CONTROL DE CALIDAD ENSAYOS DESTRUCTIVOS	INFORME N°	330
		REPORT N°:	
		FECHA	02/07/2024
		DATE:	
HOJA	1	del/of	1
SHEET:			

CUPON	330	CALIFICACION	☐ VERIFICACION DE PROCEDIMIENTO ☒ HABILIDAD SOLDADOR ☐ METAL DE APOORTE
Soldadores:	FORTTE, MARTIN	DNI 39.236.814	Sigla: 330
Procedimiento:	0-03 Rev.0	Proceso:	GTAW / SMAW
Posición:	3G	Tratamiento Térmico:	NO
Metal de Aporte:	ER70S-3 / E7018	Diámetro del Aporte:	2.4 mm / 2.5 mm
Metal Base:	SA 36	Espesor del Metal Base:	9 mm (CHAPA)

330 1		330 2	
	X		X

FACE AND ROOT BEND TEST		
SPECIMEN #	TYPE AND FIGURE #	RESULT
330 1	Root Bend QW-462-3(a)	ACEPTABLE QW-163
330 2	Face Bend QW-462-3(a)	ACEPTABLE QW-163
Notas:		

RESULTADO RESULT	☒ CUMPLE CON LA CALIDAD REQUERIDA SATISFIES THE REQUIRED QUALITY
	☐ NO CUMPLE CON LA CALIDAD REQUERIDA DOES NOT SATISFY THE REQUIRED QUALITY
	RECHAZADO REJECTED
	PARA INFORMACIÓN FOR INFORMATION

La información y calidad de los materiales suministrados por el Cliente son responsabilidad del mismo.

REALIZÓ PERFORMED BY:	REVISÓ CHECKED BY:	CLIENTE CUSTOMER:	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 Sección IX.Ed 2023 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 Section IX of the ASME Code. Ed 2023
Antônio INSPECTOR SOLDADURA NIVEL II IRAM - IAS 1500 - 169	GUSTAVO SERÉ DIRECTOR	Welding Cursos	