

MAXIMILIANO KEVIN FLORES

📞 2616330802 ✉️ Newfrodo123@gmail.com



- **DATOS PERSONALES**

DNI: 46.062.732
CUIL: 20-46062732-0
Fecha de Nacimiento: 07/09/2004
Estado civil: Soltero
Nacionalidad: Argentino
Dirección: Barrio 25 de mayo, manzana I casa 2, Rodeo del Medio

- **ESTUDIOS REALIZADOS**

Primario: Completo
Secundario: Incompleto
Curso: Soldador calificado

- **EXPERIENCIA LABORAL**

- **Metal liniers**
Puesto: Ayudante de metalúrgico
Tiempo: 12/09/2022 hasta 12/05/2023
- **Barrio privado**
Puesto: Ayudante de albañil
Tiempo: 13/06/2023 hasta 10/ 01/2024

- **APTITUDES**

- Capacidad de adaptación rápida
- Fácil aprendizaje en tareas nuevas
- Trabajo en equipo

DISPONIBILIDAD HORARIA: FULL TIME



**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

212

NOMBRE DEL SOLDADOR: FLORES, MAXIMILIANO Welder Name:	DNI N°: 46.062.732 DNI N°	
EPS UTILIZADO: 0-03 Rev.0 Identification of WPS	CUÑO N°: 212 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): 212				
PROCESO DE SOLDADURA UTILIZADO (Welding Process Used)	GTAW	---	GTAW	---
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	---	SIN O CON RESPALDO	---
METAL BASE (☒) CHAPA (Plate) - (☐) TUBO (Pipe) DIAMETRO (Diameter) (QW-403)	CHAPA		CHAPA Y CAÑO Ø MAYOR A 610mm: F,V CAÑO Ø MAYOR O IGUAL A 73mm: F FILETE O PUNTOS EN CHAPA O CAÑO: F,H,V	
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	---	NO	---
NUMERO F METAL DE SOLDADURA (Filler Metal F Number) (QW-404)	6	---	6	---
TIPO DE APORTE - Filler Type (solid / metal or flux cored / power) (GTAW or PAW)(QW-404))	SOLIDO	---	SOLIDO	---
ESPESOR DE SOLDADURA DEPOSITADO mm (t weld deposited mm) (QW-404.30)	9	---	18	---
MODO DE TRANSFERENCIA EN GMAW (GMAW Transference Mode)) (QW-409)	N/A	---	---	---
POSICIÓN CALIFICADA (Position qualified: 2G, 6G, 3F, etc.) (QW-405)	3G		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)	SIN GAS	---	CON O SIN GAS	---
TIPO Y POLARIDAD DE CORRIENTE EN GTAW (GTAW Welding Current Type / Polarity)) (QW-409)	DC DIRECTA (E-)	---	DC DIRECTA (E-)	---
CLASIFICACIÓN METAL DE APORTE (Filler metal or electrode classification - AWS) - Info Only	ER70S-3	---	EL APPLICABLE	
ESPECIFICACIÓN METAL DE APORTE (Filler metal or electrode specification - SFA) - Info Only	5.18	---	EL APPLICABLE	

OTROS: F= BAJO MANO V=VERTICAL - H= SOBRE CABEZA
Others:

RESULTADOS Results

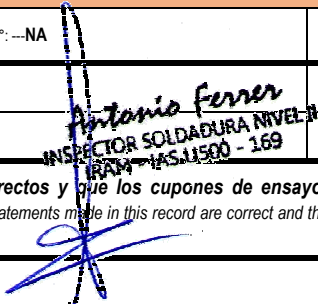
EXAMEN VISUAL DE SOLDADURA TERMINADA (QW-302.4): APROBADO Visual Examination of Completed Weld
--

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)212 2	ACEPTABLE QW-163	ROOT BEND QW-462-3 (a)212 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 CONDUCTIDOS POR: ANTONIO FERRER Test Conducted by		INFORME DE LABORATORIO N°: 212 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.

Lugar y fecha: **Mendoza, mayo 30 de 2024**

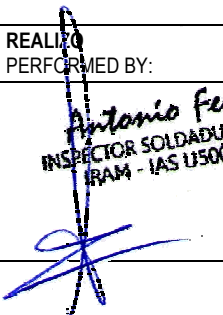
SERVICIOS DE CALIDAD  serviciosdecualidad02@gmail.com	CONTROL DE CALIDAD ENSAYOS DESTRUCTIVOS	INFORME N° REPORT N°:	212
		FECHA DATE:	29/05/2024
		HOJA SHEET:	1 de/of 1

CUPON 212	CALIFICACION	☐ VERIFICACION DE PROCEDIMIENTO	
		☒ HABILIDAD SOLDADOR	
		☐ METAL DE APORTE	
Soldadores:	FLORES, MAXIMILIANO KEVIN	DNI 46.062.732	Sigla: 212
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)

212 1		212 2	
	X X		

FACE AND ROOT BEND TEST		
SPECIMEN #	TYPE AND FIGURE #	RESULT
212 1	Root Bend QW-462-3(a)	ACCEPTABLE QW-163
212 2	Face Bend QW-462-3(a)	ACCEPTABLE 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
 Antonio Ferrer INSPECTOR SOLDADURA, NIVEL II IRAM - IAS U500 - 169			