



# WILIAM QUISPE

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

Preparado para afrontar cualquier actividad designada.

## DATOS PERSONALES

 Luján de Cuyo, Mendoza, Argentina

 quispewili0617@gmail.com

 (2616995153)

Estado civil: soltero

Edad: 27 años

DNI: 41661363

## DATOS ADICIONALES

Licencia de conducir B1

Vehículo propio

Flexibilidad horaria

## EDUCACIÓN

- TECNICO EN CONSTRUCCIONES

)

## EXPERIENCIA

**SR. SERVICIOS INDUSTRIALES de 10/2024 –01/2025**

**REFINERÍA LUJÁN DE CUYO**

**EMPRESA MILICIC S.A de 09/2022 a 10/2023**

**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)

**EMPRESA SERVICIOS CHIVAS (Paro de planta en Refinería YPF) en 08/2023 (20 días)**

Ayudante metalurgico: Trabajo 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).

**Empresa Santiago Monteverdi S.A. De 02/2019 a 04/2022**

Construcción de bodega Salenteim

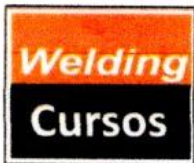
Medio oficial en obra civil, carpintero encofrador y armador de Hierro de estructuras de tabiqueS.

Ayudante metalúrgico: montaje de correas y chapa, amolador y pintor.

**APTITUDES LABORALES**

- Electricista domiciliario
- Experiencia en soldadura TIG-MIG/MAG-SMAW
- Experiència en manipulación de maquinas de taller (amoladora, radial)
- Prevención y riesgos laborales
- Persona resolutiva y dinámica
- Meticulosidad en acabados
- Interpretación de planos de estructura metàlica y civil

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



**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 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

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 CONDUCTIDOS 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 DE SOLDADURA

Lugar y fecha: **Mendoza, septiembre 09 de 2024**

