



Tipos de calificación:

- Calificación de Soldador en Plancha (ASME IX)
- Calificación de Soldador en Tubo 2" (ASME IX)
- Calificación de Soldador en Tubo 3" (ASME IX)
- Calificación de Soldador en Tubo 4" (ASME IX)
- Calificación de Soldador en Tubo 6" (ASME IX)
- Calificación de Soldador en Tubo 8" (ASME IX)
- Calificación de Soldador en Tubo 10" (ASME IX)
- Calificación de Soldador en Tubo 12" (ASME IX)
- Calificación de Soldador en Tubo MENORES A 2"
- Calificación de Soldador en Tubo de 2" (API 1104)
- Calificación de Soldador en Tubo de 3" (API 1104)
- Calificación de Soldador en Tubo de 4" (API 1104)
- Calificación de Soldador en Tubo de 6" (API 1104)
- Calificación de Soldador en Tubo de 8" (API 1104)
- Calificación de Soldador en Tubo de 10" (API 1104)
- Calificación de Soldador en Tubo de 12" (API 1104)
- Calificación de Soldador en AWS D.1.1
- Calificación de Soldadores 6"(no incluye Radiografía)
- Calificación de Soldadores 12"(No Incluye Radiografía)



INFORMES:



Cel. 74261319



La Paz: Calle 7 N° 545 esq. Av. 14 de Septiembre - Zona Obrajes



(591-2) 2783628 22788368



Santa Cruz: Av. Virgen de Cotoca N° 3879 (Esq. 3° Anillo Externo)



(591-3) 3474688 -33474742



El Alto: Av. Tiahuanacu N° 35 - Zona Villa Bolívar "D"



(591-2) 2823234



Cochabamba: Av. Gabriel René Moreno N° 1116 (Entre Casto Rojas y Parque Demetrio Canelas Acera Este)



(591-4) 4242428 - 4242429



**Email: inspecciones@ibnorca.org
info@ibnorca.org**



IBNORCA

INSTITUTO BOLIVIANO DE NORMALIZACIÓN Y CALIDAD



CALIFICACIÓN DE SOLDADORES



LA COMPETENCIA DE TU PERSONAL ES LO PRIMERO

Porque la seguridad de tus equipos es primero

REQUISITOS

El solicitante deberá presentar los siguientes requisitos:

- Carta de solicitud o Correo Electrónico a nombre de IBNORCA.
- RUAT (carnet de propiedad) en caso de los vehículos.
- Póliza de importación en caso de equipos pesados.

En caso no contar con los documentos descritos anteriormente, se puede presentar uno de los siguientes documentos, donde indique los datos del equipo a verificar:

- Certificado anterior emitido por IBNORCA.
- Seguro.

La información mínima que debe tener la solicitud es la siguiente:

- Solicitante.
- Nombre y NIT para la factura.
- Teléfono fijo y/o móvil y e-mail, del solicitante.
- Nombres y Apellidos del soldador(es)
- Número del C.I. del soldador(es)
- Indicar la posición a calificar (1G, 2G, 3G, 4G, 5G, 6G, 1F, 2F, 3F, 4F, 5F, SP)
- Indicar el espesor y diámetro de la probeta si la calificación se realizará en tuberías, para plancha, indicar únicamente el espesor.
- Dirección del taller donde se realizara la prueba.

2. DOCUMENTOS

Asimismo se debe adjuntar a esta solicitud los siguientes documentos:

- Fotocopia de la Especificación del Procedimiento de Soldadura - EPS (WPS) con la cual se desea calificar. En caso de no contar con uno detallar en la solicitud escrita que la calificación se hará con Especificación(es) de Procedimiento de Soldadura de IBNORCA.

- Fotocopia del Carnet de Identidad del soldador.

- Fotocopia del Curriculum Vitae del soldador actualizado (No documentado)

Nota.-

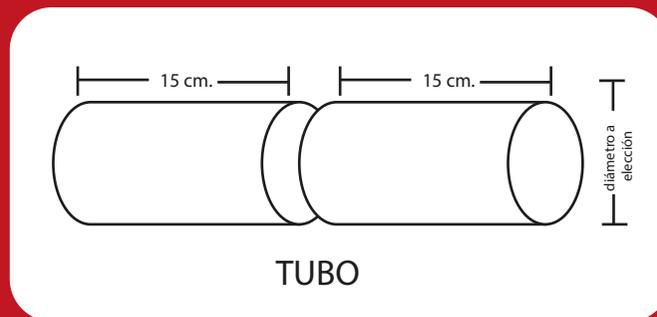
3. EQUIPOS E INFRAESTRUCTURA

- Taller para realizar la calificación.
- Equipo de soldadura conforme al proceso requerido, (máquina de soldar, moto soldadora, etc.).
- Herramientas y accesorios de trabajo (amoladora, cepillo, disco de desbaste, disco de amolar, alineador)
- Termo para electrodos de soldadura.
- Electrodo (el diámetro requerido en la especificación de procedimiento de soldadura).

- El soldador al momento de la prueba debe contar con el equipo de protección adecuado (EPP)

4. PROBETAS

Se deben tener preparadas las probetas para la realización de la prueba con las siguientes dimensiones.



CALIFICACION EN:	SCHEDULE	COSTO EN BS.
TUBO Ø < 2"	SCH 40	1430
TUBO Ø = 2"	SCH 80, 160	1430
TUBO Ø = 3"	SCH 40, 80, 160	1500
TUBO Ø = 4"	SCH 40, 80, 120, 160	1600
TUBO Ø = 6"	SCH 40, 80, 120, 160	2035
TUBO Ø = 8"	SCH 20 Hasta SCH 120	2255
TUBO Ø = 10"	SCH 20 Hasta SCH 100	2365
TUBO Ø = 12"	SCH 20 Hasta SCH 80	2640
CHAPA	HASTA ½"	1500

