



INSPENET

INSPENET – INSPECCIÓN Y CERTIFICACIÓN INDUSTRIAL

Documento Técnico – Control de Calidad en Soldadura
Versión 1.0 | Código: INS-CC-WS-09 | Fecha: octubre 2025

CHECKLIST DE EVALUACIÓN DE SOLDADOR

Conforme a Código ASME Sección IX – Artículo III
(Calificación de Soldadores y Operadores de Soldadura)



ASME IX COMPLIANCE – INSPECCIÓN CERTIFICADA

Documento de libre uso técnico. Elaborado por Inспенet AI para fines educativos y de control de calidad. Basado en el Código ASME Sección IX – Artículo III: Calificación de Soldadores.

Fecha: 10/07/2025

Autor: Mario Toyo, Ingeniero.



INSPENET

Guía para Inspectores de Equipos y Auditores Técnicos
Evaluación y trazabilidad de soldadores calificados según los requisitos de la
Sección IX del ASME Boiler & Pressure Vessel Code.

CHECKLIST DE EVALUACIÓN DE SOLDADOR – ASME SECCIÓN IX (ARTÍCULO III)

EMPRESA: _____ PROYECTO: _____

INSPECTOR: _____ FECHA: _____

CÓDIGO / NORMA: ASME SECCIÓN IX – ARTÍCULO III

PROCESO DE SOLDADURA: _____

1. Datos Generales del Soldador

- ☐ Nombre completo del soldador
- ☐ ID o número de registro interno
- ☐ Cargo o categoría laboral
- ☐ Fecha de calificación
- ☐ Empresa o contratista responsable

2. Verificación del Procedimiento (WPS – Welding Procedure Specification)

- ☐ El WPS utilizado está aprobado por un PQR válido.
- ☐ Coincide el proceso de soldadura (SMAW, GTAW, etc.).
- ☐ Se confirma el número de WPS y su revisión vigente.
- ☐ Variables esenciales, no esenciales y suplementarias identificadas.
- ☐ El metal base y metal de aporte corresponden al rango calificado (P-Numbers).
- ☐ Espesor de metal base y metal depositado dentro del rango.
- ☐ Posición de soldadura conforme al WPS (1G, 2G, 5G, 6G, etc.).
- ☐ Precalentamiento y PWHT documentados correctamente.



INSPENET

- ☐ Registro de consumibles utilizados y lote de

fabricación.

3. Ejecución Práctica de la Soldadura

- ☐ Aplicación correcta del WPS durante la prueba.
- ☐ Posición corporal estable y técnica adecuada.
- ☐ Control de fusión, penetración y cordón uniforme.
- ☐ Limpieza entre pasadas y control térmico interpaso.
- ☐ Sin interrupciones o defectos visuales.
- ☐ Condiciones ambientales adecuadas (sin viento, humedad excesiva).
- ☐ Uso correcto de EPP y cumplimiento de seguridad industrial.

4. Inspección Visual del Cupón de Prueba

- ☐ Identificación del cupón y trazabilidad clara.
- ☐ Sin grietas, socavación, poros ni falta de fusión.
- ☐ Dimensiones del cupón conforme a rango de espesor y diámetro.
- ☐ Acabado superficial conforme a criterios de ASME QW-191.
- ☐ Registro fotográfico adjunto (opcional).

5. Ensayos Mecánicos y No Destructivos

- ☐ Ensayos destructivos realizados (doblado, tracción, macroestructura).
- ☐ Ensayos no destructivos aplicados según procedimiento (RT, UT, PT, MT).
- ☐ Resultados dentro de criterios de aceptación.
- ☐ Reportes firmados por laboratorio o inspector calificado.
- ☐ Documentación archivada con el número de WPS y WPQ asociado.

6. Verificación del Registro de Calificación (WPQ – Welder Performance Qualification Record)

- ☐ Contiene toda la información del soldador.
- ☐ Firmado por inspector autorizado y representante de la empresa.
- ☐ Variables esenciales claramente definidas.
- ☐ Resultados de ensayo documentados.



INSPENET

- ☐ Alcance de calificación (posición, espesor, tipo de

metal) correctamente establecido.

- ☐ Documento archivado y trazado en registros internos.

7. Vigencia y Recalificación

- ☐ Continuidad del proceso sin interrupción > 6 meses.
- ☐ Recalificación vigente si aplica.
- ☐ Actividades de soldadura documentadas en bitácora.
- ☐ No excede los límites del rango calificado.
- ☐ Fecha de próxima verificación o recalificación programada.

8. Conclusiones del Inspector

- ☐ Cumple con todos los requisitos de la norma ASME IX.
- ☐ Aprobado para certificación de soldador.
- ☐ No conforme (requiere nueva evaluación o capacitación).

• Observaciones: _____

• _____

• _____

• Firma del Inspector: _____ Fecha: _____

• Sello o Certificación: _____