



Gonzalo A. Fernández Gallardo

13.678.548-6

Fecha de Nacimiento: 21 Enero 1979
Dirección: Simón Rodríguez 1461, La Florida, RM, Chile
Fono: (56) (9) 93040540
Mail: gonzaloafg@gmail.com
Nacionalidad: Chilena
Estado Civil: Soltero
Licencia de Conducir: Clase B-C
Calificación de soldador: P_CETI_GMAW_3G_AWS D1.1
Rango Calificado: Rango Horizontal y Vertical, con y sin respaldo

Estudios profesionales y formación

2014

Centro Técnico INDURA

Santiago, Chile

SOLDADOR CALIFICADO Progresión de Soldadura 3G Ascendente

Práctica en Soldadura MIG/MAG en Acero al Carbono
Código: 12-37-8105-09
Ficha N° AWS-GMAW-S-43519

Duración: 40 Horas
Situación: Aprobado

2006 al 2008

Inacap, Sede Maipu

Santiago, Chile

**TÉCNICO EN MECÁNICA AUTOMOTRIZ
EN SISTEMAS ELECTRÓNICOS**

Duración: 4 Semestres

Situación: Titulado

Carrera Técnica capaz de formar y liderar equipos multidisciplinarios de trabajo, con excelente nivel de control de calidad, y solución de problemas técnicos en forma dinámica, practica, con eficacia y eficiencia, etc. entre otras. La formación obtenida como estudiante de Inacap, potencia las siguientes habilidades en el desarrollo de la profesión:

- Manejo de relaciones interpersonales y humana.
- Capacidad de emprendimiento y pensamiento estratégico.
- Capacidad de diagnóstico técnico de equipos multimarca.
- Habilidades para implantar sistemas de control de calidad y control de stock
- Capacidad de solucionar problemas rápidamente de manera técnica profesional
- Habilidades y conocimientos técnicos del área mecánica gral.
- Conocimiento y manejo de herramientas de diagnostico electrónico.

2001 al 2004

Universidad de las Américas

Santiago, Chile

CONTADOR AUDITOR

Duración: 6 Semestres

Situación: Incompleto

Carrera cuyo perfil destaca por su proactividad, capacidad de administración Financiera y contable.

Las actividades que se desarrollan en la carrera son :

- Manejo de stock e inventarios
- Administración de gastos y costos
- Manejo de libros contables
- Manejo de sistema de SII electrónico, entre otras

1998 al 2000

Inst. Profesional ESUCOMEX

Santiago, Chile

COMERCIO INTERNACIONAL

Duración: 4 Semestres

Situación: Titulado

Carrera Cuya función es asumir la dirección en el área de "Gestión en Mercados Internacionales", en cualquier tipo de empresa.

Experiencia Laboral

-
- Cargo **EJECUTIVO DE VENTAS**
Empresa **AUTOMOTORA GUILLERMO MORALES LTDA.**
Período **Junio 2012 - Mayo 2013**
Área de desempeño **Venta de Marcas Especializadas Vehículos**
Venta de Créditos
Venta de Seguros Automotrices

Comercializar todo tipo de marcas nuevas y usadas para la compañía, asesoría técnica y comercial, realizar servicios post venta en el área crediticia y seguros del rubro.

- Cargo **TECNICO MECANICO Y AYUDANTE DE SOLDADOR**
Empresa **A.B. Arriendos S.A. Quilicura**
Período **Marzo 2011 - Junio 2012**
Área de desempeño **Diagnostico, Reparación y Mantención de equipos Electromecánicos.**


Empresa de arriendo de equipos industriales eléctricos, que me permite desempeñarme en distintos tipos de trabajos orientados a la mantención, análisis y calidad en el área de mecánica general de equipos y motores, entre otras.

- Cargo **JEFE DE LINEA.**
Empresa **Autotest Ltda. Sucursal Av La Florida**
Período **Enero 2006- Marzo 2011**
Área de desempeño **Revisión Técnica**

Jefe de Línea, ésta me permitió desempeñarme en el área de control de calidad, revisión multimarca de vehículos, etc. respetando la normativa legal vigente y manuales de procedimiento implementados por el Ministerio de Transporte.

Santiago 2014

CALIFICACION DE SOLDADOR AWS D 1.1
(Welder Qualification Test Record)

SOLDADOR (Welder)	: GONZALO ANTONIO FERNANDEZ	
R.U.T. (ID)	: 13678548-6	
ESTAMPA N° (Identification N°)	: S/E	
PROCESO DE SOLDADURA (Welding Process)	: GMAW-S	
TIPO (Type)	: semiautomatico	
IDENTIFICACIÓN WPS	: P_CETI_GMAW_3G_AWS D1.1	
MATERIAL BASE (Base Metal)	: ASTM A36	
ESPESOR (Thickness)	: 10 mm.	
FICHA N°	: AWS_GMAW-S_43519	

Variables	Valor Real Utilizado	Rango Calificado
Proceso/Tipo (Process/Type)	GMAW-S	GMAW-S
Electrodo - Único o Múltiple (Electrode-Single or Multiple)	No Aplica	No Aplica
Corriente/Polaridad (Current/Polarity)	Corriente continua polaridad invert.	No Aplica
Posición (Position)	3G asc	Plano, Horizontal y Vertical
Progresión de Soldadura (Weld Progression)	Ascendente	Ascendente
Respaldo (Si o No) (Backing Yes or No)	No	Con y Sin respaldo
Materiales/Especificaciones (Material/Spec.)		
Material Base (Base Metal)	ASTM A36 a ASTM A36	No Aplica
Espesor Plancha (Thickness Plate)	10	de 3.0 a 20 mm.
Canal (Groove)	A Tope Bisel en V	No Aplica
Filete (Fillet)	Prueba no realizada	Plano, Horizontal y Vertical
Espesor Cañería/Tubo (Thickness Pipe/Tube)	No Aplica	No Aplica
Canal (Groove)	No Aplica	No Aplica
Filete (Fillet)	No Aplica	No Aplica
Diámetro Cañería (Diameter Pipe)	No Aplica	Superior a 24" (600mm)
Canal (Groove)	No Aplica	No Aplica
Filete (Fillet)	Prueba no realizada	Plano, Horizontal y Vertical
Metal de Aporte (Filler Metal)		
Especificación N° (Spec. N°)	A5.18	No Aplica
Clasificación (Class)	ER70S-6	No Aplica
Número F (F Number)	No Aplica	No Aplica
Gas/Tipo Fundente (Gas/ Flux Type)	SGAC20 (80% Ar y 20% Co2)	No Aplica

Inspección Visual Aceptable (Visual Inspection)

☒ Si (Yes) ☐ No (No)

Resultado Ensayo Guiado (Guided Bend Test Results)					
Tipo (Type)	Resultado (Result)	Tipo (Type)	Resultado (Result)	Tipo (Type)	Resultado (Result)
Cara y Raíz 3G asc	Cumple				

Resultado Ensayo de Filete

Apariencia: ☐ Aceptable ☐ No Aceptable

Test Fractura Penetración de Raíz: ☐ Aceptable ☐ No Aceptable

Tamaño del Filete: ☐ Aceptable ☐ No Aceptable

Macroataque: ☐ Aceptable ☐ No Aceptable

Inspeccionado por: Carlos Basoalto

N° reporte:

Fecha: 26/03/2014

Aclaración: Centro Técnico Indura Ltda.


Resultado de Ensayo Radiográfico o Ultrasonido

Tipo de Ensayo	Radiográfico	Ultrasonido	Observación
N° reporte	Resultado		
Inspeccionado por:	Fecha:		Organización

Certificamos que los resultados y antecedentes expuestos en este informe, son correctos y que las probetas de soldadura fueron preparadas, soldadas y ensayadas, de acuerdo con los requerimientos de la sección 4 de ANSI/AWS D1.1:2010 STRUCTURAL WELDING CODE-STEEL

Fecha(date): 26 de Marzo del 2014

Empresa (manufacturer): fernandez y montoya s.a

Aprobado por (Approved by): 

Claudio Martínez H