



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: gonzaloafq@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, práctica, 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 diagnóstico 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 | Diagnóstico, 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)	GALLARDO
ESTAMPA N° (Identification N°)	13676548-6
PROCESO DE SOLDADURA (Welding Process)	S/E
TIPO (Type)	GMAW-S
IDENTIFICACIÓN WPS	semiautomático
MATERIAL BASE (Base Metal)	P_CETI_GMAW_3G_AWS D1.1
ESPESOR (Thickness)	ASTM A36
FICHA N°	10 mm.
	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
Material/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)	<input checked="" type="checkbox"/> Si (Yes)	<input type="checkbox"/> 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	Tamaño del Filete
Test Fractura Penetración de Raíz	Macroataque
inspeccionado por: Carlos Bascoalto	Nº reporte:

Alarcon Fecha: 26/03/2014

Organización: Centro Técnico Indura Ltda.

Resultado de Ensayo Radiográfico o Ultrasonido

Tipo de Ensayo	Radiográfico	Ultrasonido			Observación
Nº reporte		Resultado			

inspeccionado por: Fecha: Observación:

Certificamos que los resultados y antecedentes expuestos en este informe, son correctos y que las pruebas 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

CETI

Fecha (date): 26 de Marzo del 2014

Empresa (manufacturer): fernandez y rodriguez srls

Aprobado por (Approved by):

Claudio Martinez H

