Página reservada a las autoridades expedidoras / Úřední záznamy / Forbeholdt
til påtegninger fra myndigheder / Amtliche Vermerke / Märkused /
Προορίζεται για τις Αρχές που έχουν αρμοδιότητες για την έκδοση του διαβατηρίου /
Page reserved for issuing authorities / Page réservée aux autorités compétentes pour
délivrer le passeport / Don údaras eisiúna an leathanach seo / Pagina riservata all'autorità /
Lapas varas izdevējiestādēm / Laipuse rezerveeta väljaandjatele /
Rivatalos bejegyzések / Pagna riservata ghall-awtorijajiet li harguh / Opmerkingen van
bevoegde instanties / Wpisy urzędowe / Página reservada às autoridades / Úradné záznamy /
Zaunamti pridedamos organai / Sivu varattu viranomaisme rkintöjä varten / Myndighets noteringar

3

AAE643016 S

ESPAÑA

PASAPORTE
PASSPORT

Tipo/Type/Type Código/Code/Code PASAPORTE Nº/PASSPORT No/PASSEPORT Nº
P ESP AAE643016

(1) Apellidos/Surname/Nom
SANCHEZ
DEZA

(2) Nombre/Given Names/Prénoms
FERNANDO

(3) Nacionalidad/Nationality/Nationalité
ESPAÑOLA

(11) Id. No.
A5218181200

(4) Fecha de nacimiento/Date of birth/Date de naissance
10-08-1969

(5) Sexo/Sex/Sexe
M

(6) Lugar de nacimiento/Place of birth/Lieu de naissance
MADRID (MADRID)

(7) Fecha de expedición/Date of issue/
Date de délivrance
28-12-2011

(9) Autoridad/Authority/Autorité
DGP-28061L6P1

(10) Firma del titular/Holder's signature/Signature du titulaire

(8) Fecha de caducidad/Date of expiry/
Date d'expiration
28-12-2021

P<ESPSANCHEZ<DEZA<<FERNANDO<<<<<<<<<<<<<<<<<<<<
AAE6430160ESP6908108M2112286A5218181200<<<04

FERNANDO SANCHEZ DEZA
WELDER

Fernando el Catolico, 85
28330 San Martin de la Vega-Madrid-Spain
Mobile phone 0034629123291
E-mail fsanchezdeza@hotmail.com

To whom it may concern.

I am a self-motivated Welder with more than twenty years of experience in pipeline construction.

Working as a welder in many projects. My skills, experience and my focus in getting a job well done, have been very good results in the projects I´ve worked and with very positive feedback from managers, clients.

Please let me know if you would like more information about my experience. I´m looking forward to discuss my suitability for this role in person.

Warm regards

Fernando Sánchez Deza

FERNANDO SANCHEZ DEZA

NATIONALITY	SPANISH
DATE OF BIRTH	10 AUGUST 1969
ADDRESS	Fernando El Católico, 85 28330 San Martín de la Vega-Madrid - Spain
MOBILE PHONE .	0034 633 182 332 0034 629 123 291
MAIL	fsdeza@solysol.com.es

PROFESSION REPORT

TECHNICAL DEMONSTRATOR WELDING EQUIPMENT, WELDING INSTRUCTTOR.
WELDER OF OIL AND GAS PIPELINES, GAS PLANTS AND REFINERIES IN INTERNATIONAL PROJECTS SINCE 1990.
APPROVED IN ALL TYPES OF WELDS SUCH AS UP AND DOWN HILL FLEET WELD (SMAW), GTAW, GMAW, FCAW, SAW.

WORKING EXPERIENCE LAST PROJECTS

Year 2014 - (Enero) Employed as a welder, technical demonstrator welding equipment, welding instructor in SOLUCIONES INDUSTRIALES Y SOLDADURA 2008, S.L. **I'm currently employed in this company**

Year 2013.- (December) Repairing pipe 48" – 22,62mm.thickness – Murcia – **NOKSEL ESPAÑA**
(July-December) Pipeline 16" 82Km. Huercal Overa-Baza-Guadix Almeria.
Company CIMONTUBO INGENIERIA - **ENDESA**

Year 2012.- (September-January) Several inches welded pipe. Perth - Australia
Company ENGINEERING OURENSE.
(January– March) Pipeline 10" 40Km. Cáceres and 20" 2Km. Asturias.
Company INEREX - **ENAGAS.**

Year 2011.- (February-December) Pipeline 8", 12", and 16", 70Km. Zaragoza
Company ANGEMO,S.A. - **ENDESA.**

Year 2010.- (May-December) Pipeline 24" 680Km. NEW MULTI PRODUCT
Johannesburgo-Durban-South Africa
Company **SPIECAPAG-GROUP FIVE.**
(February-March) Variant 10" Granada
Company INEREX. Property **ENAGAS.**

Year 2009.- (February-October) Pipeline 10" 80Km. Zaragoza-Calatayud.
Company ANGEMO. Property **ENDESA.**

Year 2007.- (September 2007-July 2008) Pipeline 20" 74Km. Madrid.
Company ANGEMO, Property **ENAGAS.**
(April-August) Pipeline 14" Section 140Km. Zaragoza-Madrid.
Company CAP WELDING. Property **REPSOL**.
(January-March) Pipe water marsh of Montoro.
Company CAP WELDING.

Year 2006.- (October-December) Pipeline 10" 36 km. Ciudad Real.
Company AGRUSOLPI. Property **SHODES.**
(April-October) Aqueduct 48" 15Km. Lerida.
Company ANGEMO. Property **COPYSA.**
(March-April) Pipeline 20" 11Km. Madrid.
Company CIMONTUBO. Property **ENAGAS.**

Year 2004.– 26" y 48" pipeline 50Km. Sicilia. Company **STRAIKER**
Room of pumps cold-heat. TERMINAL 4 BARAJAS. Madrid.
Company **PREMONOR**.
Lines climatiz pipe. Room of pumps. TERMINAL 4 BARAJAS.

Madrid. Company **W.I.P.**

MANY MORE

Pipeline Madrid 20” – 40Km. **CIMOMTUBO**
Pipeline Logroño 32” – 23Km. **ANGEMO**
Pipeline Santander 12” – 42Km. **ANGEMO**
Pipeline Tarifa Algeciras 16” – 80Km. **INABENSA**
Pipeline Villalba – Lugo 10” – 46Km. **CMA**
Water Pipeline - Escatron 30” -40Km.

CERTIFICADO DE CUALIFICACION DE SOLDADORES Y OPERADORES

WELDER AND WELDING OPERATOR PERFORMANCE QUALIFICATION RECORD

Nº WPQ / WOPQ: 13-0484-S Rev.00

Empresa Company name	ACCIONA (GASODUCTO HUERCAL-OVERA-GUADIX)	**Fecha de examen** Test date:	19/07/2013
Nombre del soldador Welder's name	FERNANDO SÁNCHEZ DEZA	**Sello nº** Stamp nº S-7	**DNI** ID Nº 52.181.812-X
Identificación del WPS utilizado Identification of WPS followed	13-129-W (LINEA)	**Probeta** ☑ Test Coupon	**Producción** ☐ Production weld
Especificación del material(es) soldado Base material(s) specification welded	API 5L Gr. X60 (Grupo 2)	**Espesor(es)** Thickness(es)	5,6 mm

VARIABLES DE SOLDADURA Y LÍMITES DE CUALIFICACIÓN PARA SOLDADOR

WELDING TESTING VARIABLES AND QUALIFICATION LIMITS FOR WELDER

QW-350	VARIABLES ESENCIALES ESENCIAL VARIABLES	SOBRE MUESTRA ACTUAL VALUES	RANGO CUALIFICADO RANGE QUALIFIED
	Proceso(s) de soldadura y tipo Welding process(es) and type	SMAW Manual	SMAW Manual
QW-402	**Respaldo (metálico, soldadura, etc.)** Backing (metal, weld metal, etc.)	SIN	SIN
QW-403	**Diámetro de tubería** Pipe diameter	16"	≥ 12 ¾"
QW-403	**Material base nº P a nº P** Base metal P-number to P-number	1 Gr.2 a 1 Gr.2 (Grupo 2)	1 Gr.2 a 1 Gr.2 (Grupo 2)
QW-404	**Especificación metal(es) aporte SFA** Filler metal SFA specification(s)	1ª Pasada: A5.1 (Pipeliner 6P+) / Resto: 5.5 (Shield Arc-70+)	1ª Pasada: A5.1 (Pipeliner 6P+) / Resto: 5.5 (Shield Arc-70+)
QW-404	**Clasificación AWS y tipo metal(es) aporte** Filler metal classification and product form	1ª Pasada: E 6010 Resto: E 8010-G	1ª Pasada: E 6010 / Resto: E 8010-G
QW-404	**Metal aporte nº F** Filler metal F-number(s)	3	3
QW-404	**Anillo consumible (GTAW, PAW)** Consumable insert	N/A	N/A
QW-404	**Espesor depositado por proceso (t)** Welded deposit thickness by welding process	T = 5,6 mm	5,0 ≤ T ≤ 11,2 mm
	Con un mínimo de 3 pasadas With a minimum of 3 layers **Proceso 1** S1		
	Con un mínimo de 3 pasadas With a minimum of 3 layers **Proceso 2** N/A		
QW-405	**Posición de soldadura a tope** Welding position groove weld	6G	TODAS
QW-405	**Posición de soldadura en ángulo** Welding position fillet weld	N/A	N/A
QW-405	**Progresión (ascendente/descendente)** Progression (uphill/downhill)	DESCENDENTE	DESCENDENTE
QW-408	**Gas de respaldo (GTAW, GMAW, PAW)** Inner gas backing for (GTAW, GMAW, PAW)	N/A	N/A
QW-409	**Tipo transferencia eléctrica (GMAW)** Transfer mode (GMAW)	N/A	N/A
QW-409	**Tipo de corriente y polaridad** Welding current type and polarity	1ª Pasada: DC EN(-) / Resto: DC EP(+)	1ª Pasada: DC EN(-) / Resto: DC EP(+)

VARIABLES DE SOLDADURA Y LÍMITES DE CUALIFICACIÓN: OPERADORES CON MÁQUINA

TESTING VARIABLES AND QUALIFICATION LIMITS FOR OPERATORS WITH MACHINE WELDING

QW-360	VARIABLES ESENCIALES ESENCIAL VARIABLES	SOBRE MUESTRA ACTUAL VALUES	RANGO CUALIFICADO RANGE QUALIFIED
(a)	**Proceso de soldadura y tipo** Welding process	----	----
(b)	**Control visual remoto o directo** Direct or remote visual control	----	----
(c)	**Control automatico de voltaje (GTAW)** Automatic arc voltage control GTAW	----	----
(d)	**Localización automática de la unión** Automatic joint tracking	----	----
(e)	**Posición de soldadura** Welding position	----	----
(f)	**Anillo consumible (GTAW, PAW)** Consumable insert	----	----
(g)	**Respaldo** Backing	----	----
(h)	**Pasada simple o múltiple en cada lado** Single or multiple passes per side	----	----

Grupo Bureau Veritas

CERTIFICADO DE QUALIFICACION DE SOLDADORES Código ASME, Sección IX (QW-484) RECORD OF WELDER OR WELDING OPERATOR QUALIFICATION	**Inf Nº:** 06/06/S14/1/000728 **Fecha:** 01/02/2012

NOMBRE DEL SOLDADOR: Fernando Sánchez Deza Welder's name	**Registro:** S-1 Clock number	NºRef: N.I.F. 52181812X Stamp number
PROCESO DE SOLDADURA USADO: SMAW Welding process used	**TIPO:** Manual Type	
PROCEDIMIENTO Nº: 20L X60-U Identification WPS followed, WPS Nº	**REV.** 0 Rev.	**FECHA:** 13/02/2.012 Date
MATERIAL BASE SOLDADO: API 5L X60 Base Material Welded	**ESPESOR:** 10,3 mm Thickness	

VARIABLES PARA CADA PROCESO MANUAL O SEMIAUTOMATICO (QW-350)
Manual or semiautomatic variables for each process

VARIABLE CALIFICADA	VALORES USADOS Actual values	RANGO HOMOLOGADO Range qualified
RESPALDO (metal, electrodo, flux, etc.) **(QW-350)**	NO	Con y sin respaldo
ASME P. Nº A ASME P. Nº (QW-403) :	P nº1 Gr1 a P nº1 Gr1	P nº1 Gr1 a P nº1 Gr1
( ) CHAPA Plate **(x)TUBERIA** Pipe (si es tubería, indicar diámetro) (Enter diámeter, if pipe)	20"	≥ 2 7/8 " a sin límite
ESPECIFICACION METAL DE APORTE (SFA) / Filler metal specification (SFA)	5.1 / 5.5	5.1 / 5.5
CLASIFICACION METAL DE APORTE(QW-404) / Classification	E6010 / E8010-P1	E6010 / E8010-P1
METAL DE APORTE F.Nº / Filler metal F.Nº	F 3 / F 3	F 3 / F 3
CONSUMIBLE PARA GTAW O PAW / Consumable insert for GTAW or PAW	---	---
ESPESOR DE METAL DEPOSITADO / Weld deposit thickness	10,3 mm	5 a 20,6 mm
POSICION DE SOLDADURA(1G,5G,etc.) (QW-405) / Welding position	5G	F, V, O
PROGRESION DE SOLDADURA (Ascendente/Descendente) Progresion (Uphill/Downhill)	1ªAscendente(-) Resto Descendente(+)	1ªAscendente(-) Resto Descendente(+)
GAS DE RESPALDO PARA GTAW, PAW O GMAW;GAS DE COMBUSTION PARA OFW (QW-408) Backing gas for GTAW, PAW or GMAW, fuel gas for OFW	---	---
MODO DE TRANSFERENCIA GMAW (QW-409) / GMAW transfer mode	---	---
CORRIENTE DE SOLDEO GTAW / TIPO Y POLARIDAD GTAW welding current type/polarity	---	---

VARIABLES PARA SOLDADURA AUTOMATICA (QW-360)
Machine welding variables for the process used

CONTROL VISUAL DIRECTO / REMOTO / Direct / Remote visual control	---	---
CONTROL AUTOMATICO DE VOLTAJE (GTAW) / Automatic voltage control	---	---
SEGUIMIENTO AUTOMATICO DE LA JUNTA / Automatic joint tracking	---	---
POSICION DE SOLDEO (1G, 5G, etc.) / Welding position	---	---
CONSUMIBLE / Consumable insert	---	---
RESPALDO (metal, metal depositado, flux, etc.) / Backing (metal, weld metal, flux, etc.)	---	---

RESULTADOS DEL ENSAYO DE DOBLADO QW 462.2, 3(a), 3(b) / Guided bend test results

TIPO Y FIGURA Nº Type and figure nº	RESULTADO Result	TIPO Y FIGURA Nº Type and figure nº	RESULTADO Result
---	---	---	---

RESULTADO DEL EXAMEN VISUAL (QW-302.4): ACEPTABLE
Visual examination results

CUALIFICACION ALTERNATIVA MEDIANTE RADIOGRAFIA
For alternative qualification of groove welds by radiography

RESULTADO DEL EXAMEN RADIOGRAFICO (QW-304 Y QW-305): ACEPTABLE — **Nº Informe:** 30/30/02/1/001030/01

SOLDADURA EN ANGULO, QW 462.4(b) Y 462.4(c) / filled weld

ENSAYO DE FRACTURA: N.A. Fracture test	**LONGITUD Y % DEFECTOS:** N.A. mm Length and percent defects	
MACRO TEST-FUSION: N.A. mm Macro test-fusion	**TAMAÑO LADOS FUNDIDO:** N.A. mm Filler leg size Filler leg size	**CONCAVIDAD/CONVEXIDAD:** N.A. mm Concavity/Convexity

ENSAYOS DE CUALIFICACION DIRIGIDOS POR: Eduardo Garrido
Qualification test conduced by — **DE: ECA** Of

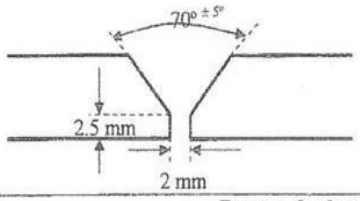
CERTIFICAMOS LA EXACTITUD DE LOS DATOS DE ESTA FICHA Y SU CONFORMIDAD A LAS EXIGENCIAS DE LA SECCION IX DEL CODIGO ASME EN CUANTO A PREPARACION, REALIZACION Y CONTROL DE LOS ENSAYOS DE SOLDEO.
We certify that the statements in this record are correct and that the test coupons were prepared, welded, and tested in accordance with the requirements of section IX of the ASME code.

Vº Bª ECA: **Fdo:** Raúl Rodríguez By	**POR ECA:** **INSPECTOR: Fdo:** Emilio Gómez By	**ORGANIZACIÓN:** Organization INGENIERIA ENERGÉTICA EXTREMEÑA, S.L. B-06.486.203

CUALIFICACION DE SOLDADOR API-1104

Procedure Qualification Record/ Welding Performance Qualification API-1104

Empresa Company	ACCIONA INFRAESTRUCTURA				
WPQ nº	11-0234-S Rev.: 0	***WPS Nº***	L/Z-C/01-W Rev.:0	***Proceso:*** Process	SMAW
Soldador Welder	FERNANDO SÁNCHEZ DEZA		***Identificación*** Mark	D.N.I.: 52.181.812-X / S-3	
Posición Position	5G	***Dirección de soldadura*** Direction of welding	Descendente		
Condiciones ambientales Weather conditions	Tiempo seco		***Pantalla corta viento*** Wind break used	NO	
Temperatura ambiente Mean Temperature	> 10° C		***Máquina de soldeo*** Welding machine type	Grupo de soldadura	
Fecha, hora y lugar de soldeo Welding time day and location	16/05/11 / LINEA Gasoducto Vencillón – Sariñena Fase I				
Metal de aportación Filler Metal	S.F.A 5.1: E 6010 / E 7010 (Lincoln Electric) / (sin respaldo)				
Sobreespesor Reinforcement size	≤ 1.6 mm.		***Tubo- Tipo y Grado*** Pipe type and grade	API 5L X-42	
Diámetro exterior Outside Diameter	Probeta: 239,8 mm. Rango: 60,3 hasta 323,8 mm.		***Espesor de tubería*** Wall thickness	Probeta: 7,1 mm. Rango: De 1.58 hasta 14.2 mm	
Características eléctricas o de llama Electrical or flame characteristics	1ª Pasada DCEN(-) / Resto DCEP (+)				
Precalentamiento Preheat	Mín. 50 ºC		***Tiempo entre pasadas*** Time lapse between passes	< 4 min.	
Tipo de acoplador y supresión del mismo Type and removal of line-up clamp	Clamp interno, no se retira hasta acabar 1º Pasada				
Limpieza y/o amolado Cleaning and/or grinding	Amolado y cepillado				
Gas de protección y caudal Shielding gas and flow rate	N.A.				
Fundente de protección Shielding gas flux	N.A		***Velocidad de soldeo*** Speed of travel	8 - 14 cm/min	
Composición del gas de plasma Plasma gas composition	N.A		***Caudal del gas de plasma*** Plasma gas flow rate	N.A	
Tamaño de la boquilla de gas Plasma gas orifice size	N.A		***Croquis y tablas anexos*** Sketches and tabulations attached	N.A	



Tamaño de electrodos y número de pasadas

Electrode size an number of beads

PASADA (WELD LAYER)	METAL APORTADO (FILLER METAL) TIPO (TYPE)	METAL APORTADO (FILLER METAL) Ø (mm)	VOLTAJE (V)	AMPERIOS (A)	VELOCIDAD (TRAVEL SPEED) (cm/min)	INPUT TERMICO (TERMAL INPUT) (KJ/cm)
1ª Pasada (Raíz)	E 6010	3.2	26	90	8	17.6
2ª Pasada (Relleno)	E 7010	3.2	27	100	14	11.5
3ª Pasada (Relleno)	E 7010	4.0	27	120	12	16.2
4ª Pasada (Peinado)	E 7010	4.0	27	120	12	16.2

TRANSNET
NMPP Alliance

WELDER QUALIFICATION TEST RECORD

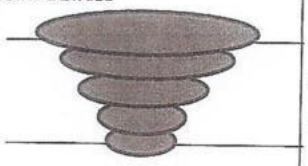
SPIECAPAG
GROUP FIVE Civil Engineering

PROJECT	NMPP
CONTRACTOR	Spiecapag Group 5
SPECIFICATION	API 1104 19TH ED
CERTIFICATE No.	ML-M-06 W 220
PLACE OF TEST	Dickens Rd
DATE	5-May-10
WPS No.	ML-M-06
BASE MATERIAL	API 5L X 65
DIAMETER	610 OD
RANGE QUALIFIED	OD>=323.9
WALL THICKNESS	11.6 mm
RANGE QUALIFIED	Unlimited
WELD POSITION	5G

WELDERS NAME: Fernando Sanchez
ADDRESS: Spain

WELDERS SIGNATURE:

JOINT DETAILS



Single "V" Butt Weld. Included angle

Root Face1.5 ±0.5 mm

Root Gap 2.5 ±0.5mm

WELDER I/D (STAMP NUMBER)

220

WELDING DATA

PASS No.	WELDING PROCESS	ELECTRODE TYPE	DIA.	WELD DIRECTION	MEAN / AVERAGE AMPS	MEAN / AVERAGE VOLTS	POLARITY	CURRENT TYPE
1	SMAW	E6010	3.2	Up hill	66	33	`-VE	DC
2	SMAW	E8010	4.0	Down hill	123	31	`+VE	DC
3	SMAW	E8010	5.0	Down hill	163	30	`+VE	DC
4	SMAW	E8010	5.0	Down hill	146	30	`+VE	DC
5	SMAW	E8010	5.0	Down hill	150	30	`+VE	DC

VISUAL INSPECTION	:	Accepted
MPI	:	N/A
RADIOGRAPHY	:	Accepted
ULTRASONIC TESTING	:	N/A
NUMBER OF ATTEMPTS	:	1
If Test Is A Failure State Reason	:	

MECHANICAL TESTING (IF REQUIRED) : NIL

FOR INFORMATION ONLY

COMMENTS :
RADIOGRAPHY REPORT No: WQT 26

APPROVALS	CONTRACTOR	INSPECTION	NMPP
SIGNED			
NAME:	D. Angulo	F. Dewi	Gerald Strydom
TITLE:	QA/QC Site Manager	QC Inspector	QA Engineer
DATE:	5-May-10	5-May-10	5-May-10

TRANSNET
NMPP Alliance

WELDER / WELDING OPERATOR QUALIFICATION TEST DATA REPORT

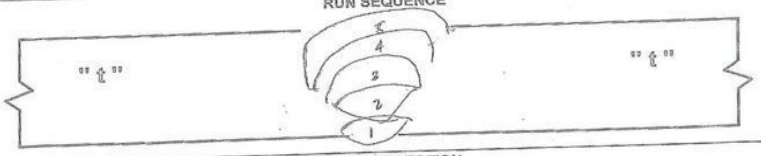
SPIECAPAG
GROUP FIVE Civil Engineering

Date of Test	: 05/05/2010	Time of Test	: 12:45
WPS No.	: ML-M-06	Location	: Ockers Road
Welder Name.	: FER-MANDO	Weather	:
Qualification Std	: API 1104 20th Edition	Ambient Temperature	:
Welding Machine Type	: Mig - Arc 500 Converter	Wind Break (Yes / No)	: Yes
Clamp Type	: External	Clamp Removal	: 50 % after Root Pass
Welding Process	: SMAW	Filler Metal Type	: E6010, E8010
Direction of Welding	: UPHILL & Downhill	Filler Metal Batch No.	:
Shielding Gas	: N/A	Backing Gas	: N/A
Backing Material	: N/A	Joint Type	: Single V Butt Joint
Pre Heat Temperature	: 80°C Min	Interpass Temperature	: 250 max
Root Face	: 1.5mm ± 0.5	Pipe Type & Grade	: API 5LX 65
Root Gap	: 2.5mm ± 0.5	Cleaning Method	: Wire Brush
Pipe Diameter & Thk	: OD 609.6mm W.T 4.6mm	Total Welding Time	: 1 hr 21 mnt
Pipe No. (1)	: UN-Numbered	Pipe No.(2)	: UN-Numbered
Welder id. #	: 320	Weld Position	: 6G

☐ Welder Qualification ☐ Welding Operator Qualification

Pass Number	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Filler Metal Diameter	3.2	4.0	5.0	5.0	5.0					
Pass Start Time	12:47	13:22	13:34	13:48	13:58					
Pass Finish Time	13:07	13:30	13:42	13:54	14:08					
Amps	66	123	163	146	150					
Volts	33	31	30	30	30					
Speed of Travel (mm/sec)	1.50	3.26	3.06	3.00	2.72					
Heat Input (kJ/mm)	1.45	1.16	1.56	1.93	1.6					
Delay Between Pass		15	4	3	4					

RUN SEQUENCE



VISUAL INSPECTION

Defect Type	Location	Length	Depth	Accept / Reject
Possible arc strike	3 and 4 o'clock	-	-	Accept

INSPECTOR FATMA DEVI DATE 05/05/2010

2684358-SG-PL0-QA-PO-211

NMPP-SG-FOR-Q-060

FOR INFORMATION ONLY

GUINOVART & OSHSA — CERTIFICADO DE CUALIFICACIÓN DE SOLDADORES (WQR) — 1 de 2

Empresa: GUINOVART & OSHSA (G. COLLADO H. - TUREGANO) Certificado nº: WQR- Nº 13

Nombre del soldador : Fernando Sánchez Deza

D. N. I. : 52.181.812. X Sello nº : S- 7

Proceso: SMAW Tipo: Manual

Especificación de procedimiento de soldadura utilizado (WPS) : 104/OSHSA Rev. 04

Material(es) Base Soldado : API 5L Gr- X- 42 Espesor(es) : 7,90 mm

VARIABLES PARA CADA PROCESO MANUAL O SEMIAUTOMÁTICA	VALORES EMPLEADOS EN LA CALIFICACIÓN	RANGO DE CALIFICACIÓN
PROCESO:	SMAW	SMAW
TIPO DE PROCESO :	Manual	Manual
RESPALDO (metal, metal de soldadura...)	NO	NO
ESPECIFICACIÓN DE MATERIAL (QW - 403):	API 5L Gr-X-42	GRUPO 1
DIAMETRO :	Ø 12"	Ø ext >2" 7/8 SIN LIMITE
ESPESOR :	7,90 mm	1,56 a 15,80 mm
METAL DE APORTE (QW - 404)		
Nº DE ESPECIFICACIÓN SFA:	1ª 5.1 RESTO 5.5	1ª 5.1 RESTO 5.5
CLASE AWS:	1ª E6010 RESTO E7010G	1ª E6010 RESTO E7010G
Nº F :	3	3
Nº A	1	1
POSICIÓN (QW - 405)		
POSICIÓN A TOPE :	5G	1G y 5G
PROGRESIÓN DE SOLDEO :	1ªASCEN. RESTO DESC.	1ªASCEN. RESTO DESC.
GAS (QW - 408)		
TIPO DE GAS :	N.A	N.A
CAUDAL:	N.A	N.A
GAS DE RESPALDO :	N / A	N / A
CARACTERÍSTICAS ELÉCTRICAS (QW - 409)		
CORRIENTE :	Continua	Continua
POLARIDAD :	1ª DCEN RESTO DCEP	1ª DCEN RESTO DCEP
AMPERIOS:	96 - 141	72 - 158
VOLTIOS:	25 - 28	22 - 33

EUROCONTROL S.A. M

G&O Mas Casanovas, 46-64 08025 BARCELONA

[Logo:] Cap Welding

ISO 9001 [Logo:] BUREAU VERITAS
[illegible year]
BUREAU VERITAS Certification

MADRID, 28 May 2012

To Whom It May Concern:

The company CAP WELDING S.L., holder of Company Tax Code B 81688012 and with registered address for tax purposes at C/Ferraz, 28, 2º izq., Madrid, hereby certifies that Mr. Fernando Sánchez Deza, holder of Spanish ID No. 52.181.812-X, has worked for this company on several occasions conducting installation and welding of gas and oil pipelines, having held the position of SKILLED WELDER (FIRST CLASS). Said party has been approved for work in SMAW, for line, joint and spot welding.

His work was highly satisfactory, showing his extensive experience as well as professional behaviour and hard work at all times.

Should you require any further information, please do not hesitate to contact us.

[Stamp:] C.A.P. WELDING S.L. [Illegible signature]

Mónica Arnoso

Cap Welding S.L.

Tel.: (+34) 620 294 025

Email: marnoso@capwelding.com

CAP WELDING

Business address:
POL IND EL ALBA C/VILAFORTUNY A23 NAVE 21
43480 – VILA-SECA

Address for tax purposes:
C/Ferraz Nº 28 2 IZQ
28008 – MADRID

TEL.: (+34) 91 555 92 70
Email: capwelding@capwelding.com
Htpp://www.capwelding.com [sic]

MARTA SOLEDAD BERNAR AROCENA
INTERPRETE JURADO DE INGLES
Av. De Venecia, 33 3º B
Pol. Res. Sta. Ana
Cartagena 30319 (MURCIA)
Tel. (34) 968310805 / Fax. (34) 968088662
Móvil: (34) 600419279