

**FERNANDO SANCHEZ DEZA**  
WELDER

Mobile phone +34 63318 23 32  
E-mail fsanchezdeza@solysol.com.es

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](mailto:fsdeza@solysol.com.es)

## PROFESSION REPORT

TECHNICAL DEMONSTRATOR WELDING EQUIPMENT, WELDING INSTRUCTOR.  
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

N° WPQ / WOPQ: 13-0484-S Rev.00

<b>Empresa</b> Company name	ACCIONA (GASODUCTO HUERCAL-OVERA-GUADIX)	<b>Fecha de examen</b> Test date:	19/07/2013
<b>Nombre del soldador</b> Welder's name	FERNANDO SÁNCHEZ DEZA	<b>Sello n°</b> Stamp n°	S-7
<b>Identificación del WPS utilizado</b> Identification of WPS followed	13-129-W (LINEA)	<b>DNI</b> ID N°	52.181.812-X
<b>Especificación del material(es) soldado</b> Base material(s) specification welded	API 5L Gr. X60 (Grupo 2)	<b>Probeta</b> Test Coupon	<input checked="" type="checkbox"/> <b>Producción</b> Production weld
		<b>Espesor(es)</b> 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
	<b>Proceso(s) de soldadura y tipo</b> Welding process(es) and type	SMAW Manual	SMAW Manual
QW-402	<b>Respaldo (metálico, soldadura, etc.)</b> Backing (metal, weld metal, etc.)	SIN	SIN
QW-403	<b>Diámetro de tubería</b> Pipe diameter	16"	≥ 12 3/4"
QW-403	<b>Material base n° P a n° P</b> 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	<b>Especificación metal(es) aporte SFA</b> 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	<b>Clasificación AWS y tipo metal(es) aporte</b> Filler metal classification and product form	1ª Pasada: E 6010 Resto: E 8010-G	1ª Pasada: E 6010 / Resto: E 8010-G
QW-404	<b>Metal aporte n° F</b> Filler metal F-number(s)	3	3
QW-404	<b>Anillo consumible (GTAW, PAW)</b> Consumable insert	N/A	N/A
QW-404	<b>Espesor depositado por proceso (t)</b> 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 SI	
	Con un mínimo de 3 pasadas with a minimum of 3 layers	Proceso 2 N/A	
QW-405	<b>Posición de soldadura a tope</b> Welding position groove weld	6G	TODAS
QW-405	<b>Posición de soldadura en ángulo</b> Welding position fillet weld	N/A	N/A
QW-405	<b>Progresión (ascendente/descendente)</b> Progression (uphill/downhill)	DESCENDENTE	DESCENDENTE
QW-408	<b>Gas de respaldo (GTAW, GMAW, PAW)</b> Inner gas backing for (GTAW, GMAW, PAW)	N/A	N/A
QW-409	<b>Tipo transferencia eléctrica (GMAW)</b> Transfer mode (GMAW)	N/A	N/A
QW-409	<b>Tipo de corriente y polaridad</b> 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)	<b>Proceso de soldadura y tipo</b> Welding process	----	----
(b)	<b>Control visual remoto o directo</b> Direct or remote visual control	----	----
(c)	<b>Control automático de voltaje (GTAW)</b> Automatic arc voltage control GTAW	----	----
(d)	<b>Localización automática de la unión</b> Automatic joint tracking	----	----
(e)	<b>Posición de soldadura</b> Welding position	----	----
(f)	<b>Anillo consumible (GTAW, PAW)</b> Consumable insert	----	----
(g)	<b>Respaldo</b> Backing	----	----
(h)	<b>Pasada simple o múltiple en cada lado</b> Single or multiple passes per side	----	----

Formato 033. Rev. 07

FORMATO PROPIEDAD DE S.C.I. S.A., PROHIBIDA SU REPRODUCCION

HOJA 1 de 2

Sheet of







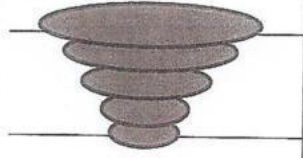




**CERTIFICADO DE QUALIFICACION DE SOLDADORES**  
**Código ASME, Sección IX (QW-484)**  
**RECORD OF WELDER OR WELDING OPERATOR**  
**QUALIFICATION**


Inf N°: 06/06/S14/1/000728  
 Fecha: 01/02/2012

NOMBRE DEL SOLDADOR: Fernando Sánchez Deza Welder's name		Registro: S-1 Clock number	N°Ref: N.I.F. 52181812X Stamp number
PROCESO DE SOLDADURA USADO: SMAW Welding process used		TIPO: Manual Type	
PROCEDIMIENTO N°: 20L X60-U Identification WPS followed, WPS N°		REV. 0 Rev.	FECHA: 13/02/2.012 Date
MATERIAL BASE SOLDADO: API 5L X60 Base Material Welded		ESPESOR: 10,3 mm Thickness	
<b>VARIABLES PARA CADA PROCESO MANUAL O SEMIAUTOMATICO (QW-350)</b> Manual or semiautomatic variables for each process			
<b>VARIABLE CALIFICADA</b>		<b>VALORES USADOS</b> Actual values	<b>RANGO HOMOLOGADO</b> Range qualified
RESPALDO (metal, electrodo, flux, etc.) (QW-350)		NO	Con y sin respaldo
ASME P. N° A ASME P. N° (QW-403): ( ) CHAPA (x) TUBERIA (si es tubería, indicar diámetro) Plate (Enter diámetro, if pipe)		P n°1 Gr1 a P n°1 Gr1	P n°1 Gr1 a P n°1 Gr1
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.N° / Filler metal F.N°		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) Progesion (Uphill/Downhill)		1°Ascendente(-) Resto Descendente(+)	1°Ascendente(-) 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		-----	-----
<b>VARIABLES PARA SOLDADURA AUTOMATICA (QW-360)</b> 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.)		-----	-----
<b>RESULTADOS DEL ENSAYO DE DOBLADO QW 462.2, 3(a), 3(b) / Guided bend test results</b>			
TIPO Y FIGURA N° Type and figure n°	RESULTADO Result	TIPO Y FIGURA N° Type and figure n°	RESULTADO Result
-----	-----	-----	-----
RESULTADO DEL EXAMEN VISUAL (QW-302.4): ACEPTABLE Visual examination results			
<b>CUALIFICACION ALTERNATIVA MEDIANTE RADIOGRAFIA</b> For alternative qualification of groove welds by radiography			
RESULTADO DEL EXAMEN RADIOGRAFICO (QW-304 Y QW-305): ACEPTABLE		N° Informe: 30/30/02/1/001030/01	
<b>SOLDADURA EN ANGULO, QW 462.4(b) Y 462.4(c) / filled weld</b>			
ENSAYO DE FRACTURA: N.A. Fracture test		LONGITUD Y % DEFECTOS: N.A. Length and percent defects	
mm	TAMAÑO LADOS FUNDIDO: N.A. Filler leg size	mm	CONCAVIDAD/CONVEXIDAD: N.A. Concavity/Convexity
mm	mm	mm	mm
ENSAYOS DE CUALIFICACION DIRIGIDOS POR: Eduardo Garrido Qualification test conducted 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.			
V° B° ECA:  Fdo: Raúl Rodríguez By	POR ECA:  INSPECTOR: Fdo: Emilio Gómez By		ORGANIZACIÓN: Organization 


ECA: Entidad Colaboradora de la Administración, S.A.U. Av. Cien Faltos de los Andes, B. Parque Empresarial "A-7", Edif. "Halcones", 06174 Sant Capar de Valles (Barcelona) - Reg. Merc. Bredoneta, Tomo 4960, Libro 3698, Sección 2ª, Folio 50, Hoja N° 40535, Inscriptor: P. C.I.F. A-101 038101

CUALIFICACION DE SOLDADOR API-1104						
Procedure Qualification Record/ Welding Performance Qualification API-1104						
Empresa Company		ACCIONA INFRAESTRUCTURA				
WPQ n°	11-0234-S Rev.: 0	WPS N°	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				
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.P.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		
Diámetro exterior Outside Diameter		Probeta: 239,8 mm. Rango: 60,3 hasta 323,8 mm.		Espesor de tubería Wall thickness		
Características eléctricas o de llama Electrical or flame characteristics		1ª Pasada DCEN(-) / Resto DCEP (+)				
Precalentamiento Preheat		Mín. 50 °C		Tiempo entre pasadas Time lapse between passes		
Tipo de acoplador y supresión del mismo Type and removal of line-up clamp		Clamp interno, no se retira hasta acabar 1ª 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		
Composición del gas de plasma Plasma gas composition		N.A.		Caudal del gas de plasma Plasma gas flow rate		
Tamaño de la boquilla de gas Plasma gas orifice size		N.A.		Croquis y tablas anexos Sketches and tabulations attached		
<b>Tamaño de electrodos y número de pasadas</b> Electrode size an number of beads						
PASADA (WELD LAYER)	METAL APORTADO (FILLER METAL)		VOLTAJE (V)	AMPERIOS (A)	VELOCIDAD (TRAVEL SPEED) (cm/min)	INPUT TERMICO (THERMAL INPUT) (KJ/cm)
	TIPO (TYPE)	Ø (mm)				
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

		<b>WELDER QUALIFICATION TEST RECORD</b>						
								
<b>PROJECT</b> NMPP <b>CONTRACTOR</b> Spiecapag Group 5 <b>SPECIFICATION</b> API 1104 19TH ED <b>CERTIFICATE No.</b> ML-M-06 W 220 <b>PLACE OF TEST</b> Dickens Rd <b>DATE</b> 5-May-10 <b>WPS No.</b> ML-M-06 <b>BASE MATERIAL</b> API 5L X 65 <b>DIAMETER</b> 610 OD <b>RANGE QUALIFIED</b> OD>=323.9 <b>WALL THICKNESS</b> 11.6 mm <b>RANGE QUALIFIED</b> Unlimited <b>WELD POSITION</b> 5G			<b>WELDERS NAME:</b> Fernando Sanchez <b>ADDRESS:</b> Spain  <b>WELDERS SIGNATURE:</b>					
<b>JOINT DETAILS</b> 			Single "V" Butt Weld. Included angle  Root Face 1.5 ±0.5 mm  Root Gap 2.5 ±0.5mm		<b>WELDER I/D (STAMP NUMBER)</b>  220  			
<b>WELDING DATA</b>								
PASS No.	WELDING PROCESS	ELECTRODE TYPE	DIA.	WELD DIRECTION	MEAN / AVERAGE		POLARITY	CURRENT TYPE
					AMPS	VOLTS		
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								
<div style="border: 2px solid red; padding: 5px; display: inline-block;">                     FOR INFORMATION ONLY                 </div>								
COMMENTS : RADIOGRAPHY REPORT No: WQT 26								
<b>APPROVALS</b>	<b>CONTRACTOR</b>		<b>INSPECTION</b>			<b>NMPP</b>		
	SIGNED 		SIGNED 			SIGNED 		
	NAME: D. Angulo		NAME: F. Dewi			NAME: Gerald Strydom		
	TITLE: QA/QC Site Manager		TITLE: QC Inspector			TITLE: QA Engineer		
DATE: 5-May-10		DATE: 5-May-10			DATE: 5-May-10			



**WELDER / WELDING OPERATOR  
QUALIFICATION TEST DATA REPORT**



**GROUP FIVE**  
Civil Engineering

---

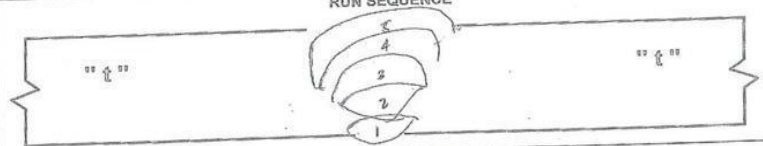
**Date of Test** : 05/05/2010  
**WPS No.** : ML-PA-06  
**Welder Name** : FELIX NAVARRO  
**Qualification Std** : API 1104 20th Edition  
**Welding Machine Type** : MMA-Arc 500 Converter  
**Clamp Type** : External  
**Welding Process** : SMAW  
**Direction of Welding** : Uphill & Downhill  
**Shielding Gas** : N/A  
**Backing Material** : N/A  
**Pre Heat Temperature** : 302 Min  
**Root Face** : 1.5 mm ± 0.5  
**Root Gap** : 2.5 mm ± 0.5  
**Pipe Diameter & Thk** : 00 509.6 mm w.t 11.6 mm  
**Pipe No. (1)** : UN-NUMBERED  
**Welder id. #** : 820

**Time of Test** : 12:45  
**Location** : Uacens Road  
**Weather** :  
**Ambient Temperature** :  
**Wind Break (Yes / No)** : YES  
**Clamp Removal** : 50% after Root Pass  
**Filler Metal Type** : E6010, E 8010  
**Filler Metal Batch No.** :  
**Backing Gas** : N/A  
**Joint Type** : Single V Butt Joint  
**Interpass Temperature** : 250 max  
**Pipe Type & Grade** : API ELX 65  
**Cleaning Method** : Wire Brush  
**Total Welding Time** : 1 hr 21 min  
**Pipe No. (2)** : UN-NUMBERED  
**Weld Position** : CA

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	13:39	13:45	13:58					
Pass Finish Time	13:07	13:30	13:42	13:58	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	3.05	2.72					
Heat Input (kJ/mm)	1.45	1.16	1.56	1.43	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 DEWI      **DATE** : 05/05/2010


2684358-SG-PLD-QA-PO-211

FOR INFORMATION ONLY

NMPP-SG-FOR-Q-090







NEW MULTI  
PRODUCT PIPELINE  
(NMPP) PROJECT

**NAME:** F SANCHEZ DEZA      **BADGE NO**  
**COMPANY:** SPICAPAG/G5 JV      **DBN 5143**  
**ID No:** A5218181200  
**SITE ENTRY DATE:** 24-05-2010

WELDER



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/OSHS 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 :	1ª ASCEN. RESTO DESC.	1ª ASCEN. 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



*Handwritten signature*



[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

Http://www.capwelding.com [sic]

MARTA SOLEDAD BERNAR AROCENA  
INTERPRETE JURADO DE INGLES  
Av. De Venecia, 33 3º B  
Pol. Res. Sta. Ana  
Cartagena 30819 (MURCIA)  
Tel. (34) 968310805 / Fax. (34) 968088662  
Móvil: (34) 600419279