

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 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. Huerca 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

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 n° Stamp n°: S-7
Identificación del WPS utilizado Identification of WPS followed: 13-129-W (LINEA)	DNI ID N°: 52.181.812-X
Especificación del material(es) soldado Base material(s) specification welded: API 5L Gr. X60 (Grupo 2)	Probeta ☒ Producción ☐ Test Coupon Production weld
	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 ESENTIAL 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 n° P a n° 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 (Pipelinex 6P+) / Resto: 5.5 (Shield Arc-70+)	1ª Pasada: A5.1 (Pipelinex 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 n° 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 SI			
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 ESENTIAL 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 automático 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	----	----

Formato 033. Rev. 07

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

HOJA 1 de 2

Sheet of

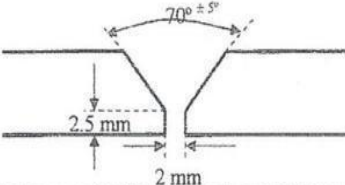


CERTIFICADO DE QUALIFICACION DE SOLDADORES
Código ASME, Sección IX (QW-484)
RECORD OF WELDER OR WELDING OPERATOR
QUALIFICATION

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: 13/02/2012 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. N° A ASME P. N° (QW-403):		P n°1 Gr1 a P n°1 Gr1	P n°1 Gr1 a P n°1 Gr1
() CHAPA Plate (x) TUBERIA (si es tubería, indicar diámetro) Pipe (Enter diámetro, 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.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) Progresion (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		-----	-----
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 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			
CUALIFICACION ALTERNATIVA MEDIANTE RADIOGRAFIA 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	
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. Length and percent defects	
MACRO TEST-FUSION: N.A. Macro test-fusion		CONCAVIDAD/CONVEXIDAD: N.A. Concavity/Convexity	
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 	

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	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 °C		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 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	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 and 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 (Ratiz)	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

WELDER QUALIFICATION TEST RECORD

SPICAPAC
GROUP FIVE
Civil Engineering

PROJECT	NMPP	WELDERS NAME:	Fernando Sanchez
CONTRACTOR	Spiecapag Group 5	ADDRESS:	Spain
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 SIGNATURE:	

JOINT DETAILS 	Single "V" Butt Weld. Included angle Root Face 1.5 ± 0.5 mm Root Gap 2.5 ± 0.5 mm	WELDER I/D (STAMP NUMBER) 220	
--	--	---	---

[illegible]

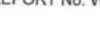
VISUAL INSPECTION	:	Accepted
MPI	:	N/A
RADIOGRAPHY	:	Accepted
ULTRASONIC TESTING	:	N/A
NUMBER OF ATTEMPTS	:	1
If Test Is A Failure State Reason	:	

MECHANICAL TESTING (IF REQUIRED) : NIL

FOR INFORMATION ONLY

COMMENTS :

RADIOGRAPHY REPORT No: WQT 26

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

TRANSNER		WELDER / WELDING OPERATOR QUALIFICATION TEST DATA REPORT		SPEICAPAG GROUP FIVE Civil Engineering																															
Date of Test	: 05/05/2010	Time of Test	: 12:45																																
WPS No.	: ML-M-06	Location	: Dickens Road																																
Welder Name	: FELMAN DO	Weather	:																																
Qualification Std	: API 1104 20th Edition	Ambient Temperature	:																																
Welding Machine Type	: MAI-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	: 1.5 mm ± 0.5	Pipe Type & Grade	: API 65 GS																																
Root Gap	: 2.5 mm ± 0.5	Cleaning Method	: Wire Brush																																
Pipe Diameter & Thk	: OD 509.6 mm w.t 11.6 mm	Total Welding Time	: 1 hr 21 min																																
Pipe No. (1)	: UN-Numbered	Pipe No. (2)	: UN-Numbered																																
Welder id. #	: 820	Weld Position	: GA																																
☐ 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	13:45	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	3.05	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 <table border="1"> <thead> <tr> <th>Defect Type</th> <th>Location</th> <th>Length</th> <th>Depth</th> <th>Accept / Reject</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Possible arc strike</td> <td>3 and 4 o'clock</td> <td></td> <td></td> <td>Accept</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>											Defect Type	Location	Length	Depth	Accept / Reject	Possible arc strike	3 and 4 o'clock			Accept															
Defect Type	Location	Length	Depth	Accept / Reject																															
Possible arc strike	3 and 4 o'clock			Accept																															
INSPECTOR <u>FATMA DEWI</u>					DATE <u>05/05/2010</u>																														

2684358-SG-PLD-QA-PO-211

FOR INFORMATION ONLY

NMPP-SG-FOR-Q-050



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




[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 30010 (MURCIA)
Tel. (34) 968310805 / Fax. (34) 968088662
Móvil: (34) 600419279