

Glenn Harrison Sánchez Centeno

Datos personales

Fecha de nacimiento: 21 de diciembre de 1969

Lugar de nacimiento: Barú, Chiriquí

Edad: 48 años

Cédula: 4-213-729

Seguro Social: 142-7571

Estado Civil: Unido

Nacionalidad: panameño

Residencia: Monte Verde, Puerto Armuelles

Teléfono: 63635788

Educación

Primaria: Escuela Crispino Ceballos

Primer Ciclo: Instituto Benigno Jimenez Garay

Secundaria: Instituto Profesional y Técnico de Colón / Mecánica de precisión

Cursos y Seminarios

- Soldadura, herrería y forja INADEH

- Pruebas realizadas y calificadas como soldador de primera categoría para realizar trabajos en diferentes empresas donde he laborado

26 de Agosto de 2017 hasta el 2018, SDC PANAMA CONSTRUCTION,
S.A.

Soldador, armador y
fabricador Panamá y colón

2018 hasta 2019 RYR SERVICES

Capataz y soldador
Panamá y colón

Labores realizadas

- Empalmes de pilotes tipo "H" (Perfil W14x120)
- Fabricación de brakets de soporte, heavy duty
- Fabricación de compuertas de tablestaca (AZ13)
- Pipe Fitter para tuberías de diesel y F/o de 6 y 8 pulgadas de diámetro
- Fitter estructural de vigas H y tuberías

Trabajos realizados en diferentes empresas por periodos cortos durante los años que he trabajado

- PILOTEC, soldador de pilotes
- ICE, como soldador de tuberías en bahía Minas, en colón
- Trabajo en planta BAYANO como soldador y líder de cuadrilla
- Trabajo en AES como soldador de PILOTEC, y armador de barcaza y pilotaje
- DYLON CONSTRUCTION, como soldador de tubería de pilotaje y armador

REFERENCIAS

Victor Vargas, Talleres Industriales, Cel: 6259-8459



REPÚBLICA DE PANAMÁ
TRIBUNAL ELECTORAL

**Glenn Harrinson
 Sanchez Centeno**

NOMBRE USUAL:
 FECHA DE NACIMIENTO: 21-DIC-1969
 LUGAR DE NACIMIENTO: CHIRIQUÍ, BARÚ
 SEXO: M TIPO DE SANGRE:
 EXPEDIDA 23-JUL-2012 EXPIRA 23-JUL-2022

4-213-729

Glenn H Sanchez

República de Panamá

AUTORIDAD DEL TRÁNSITO
 Y TRANSPORTE TERRESTRE
LICENCIA DE CONDUCIR

4-213-729

**GLENN HARRINSON SANCHEZ
 CENTENO**

NACIONALIDAD DEL TITULAR:
PANAMEÑA

FECHA DE NACIMIENTO DEL TITULAR:
21/12/1969

TIPO DE LICENCIA:
A.C

EXPIRACION DE LA LICENCIA:
30/03/2015

FECHA DE EMISION:
31/12/2014

TIPO D

012725187




CAJA DE SEGURO SOCIAL
REPUBLICA DE PANAMA

**GLENN
 HARRINSON
 SANCHEZ
 CENTENO**

CEDULA: 4-213-729
SEGURO SOCIAL: 142-7571
FECHA DE NAC.: 21-10-1969
EXPEDICION: 15/03/2012
VENCIMIENTO:



ASEGURADO

Experiencia Laboral

Mayo de 1998 Talleres Industriales, S.A.

Colón y Panamá me desempeñe como soldador y armador de calderas

1998 / 1999 Slop & Oil Recovery, S.A.

Cargo soldador, armador

9 de diciembre de 1999 / 21 de enero de 2000 Mechanical Contractors, S.A.

Panamá, Balboa, Cargo ocupado Soldador

10 de abril de 2003 / 31 de diciembre de 2004, Caribbean Drydock, Inc.

Panamá, Puerto de balboa

Marzo de 2015 / Marzo de 2014 Talleres Industriales Internacional

Panamá, Colón Capataz de soldadura de embarcaciones, tanto en el pacífico como en el atlántico

2011a 2012 Tec Ingeniería, S.A.

Panamá, Soldador de tanque de combustible

2012/ 2012 VERWATER, soldador de tanque y tubería

Agosto 2015, Panamá, DJN Jan de Nui

Panamá, Cargo Armador, fabricación de tuberías, reparación de barcaza, reparación de piña de dragado y pasarela

2016 5 de mayo de 2017, MEC PANAMA,

Cargo, soldador, armador y astillero

Robinson Mendoza, talleres Industriales, Cel: 6090-7708

Ingeniero Castro, TCE, Cel: 6673-8626

Ingeniero Alex Reyes, Caribbean Drydock, INC. Cel.: 6617-5107

Ricardo Arzuaga, RyR Services, Cel: 6538-1167



TALLERES INDUSTRIALES INTERNATIONAL



24 Hours Ship Services - Panama - Colon P.O. Box 0301-02161, Colon, Rep. of Panama, Zona Procesadora Colon Maritime Investor
Tels.: Colon: (507) 433-9500 / 9501 / 9502 Fax: (507) 445-1104 E-mail: talleres@talleresindustriales.com

Colón, 22 de Septiembre del 2016.

A Quien Concierno

**El Suscrito Director de Recursos Humanos De Talleres Industriales International,
S.A.**

Certifica

Que el Sr. Glenn Sánchez con número de cédula de identidad 4-213-729 fue empleado eventual recurrente de nuestra empresa desde el 2005 hasta Marzo del 2014.

El Sr. Glenn Sánchez se desempeñó como Capataz de Soldadura en nuestro talleres y a bordo de embarcaciones tanto en el anclaje del Pacífico como en el Atlántico.

Atentamente:

Manuel De Leon

Director Administrativo.

Talleres Industriales International, S.A.



Jan De Nul
PANAMA SA

miembro de Jan De Nul Group
Bella Vista I Urbanización Obarrio
Calle Aquilino de la Guardia
Edificio IGRA No 8, Apto / Local Planta Baja
Panamá I República de Panamá
www.jandenul.com

Panama, 4 de OCTUBRE de 2016.

Señores
A QUIEN CONCIERNA
E.S.M.

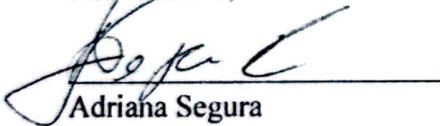
Estimados Señores,

Por medio de la presente Nosotros Jan De Nul Panama S.A. certificamos que el Sr. Glenn Sanchez C. portador de la cedula No. 4-213-729 laboro en nuestra empresa desde el día 10 de agosto de 2015 hasta el día 4 de diciembre de 2015 ocupando el cargo de Armador.

El Sr. Sanchez devengaba un salario de B/7.63 por hora

Sin más por el momento

Atentamente,



Adriana Segura
Asesora Legal/Laboral
Jan De Nul Panama S.A.
314-1859



CERTIFICACIÓN LABORAL

A quien corresponda

E. S. D.

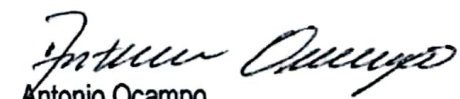
Señores:

Por medio de la presente certificamos que el señor **Sánchez C. Glenn H.**, de nacionalidad panameña, con c.i.p.4-213-729 y N° de pasaporte 1819232, labora en nuestra empresa **CEC INGENIERIA S.A.**, el Proyecto NuStar St. Eustatius Terminals N.V. en la isla St. Eustatius de Netherlands Antilles, con el cargo de **Soldador**.

Para constancia se firma a solicitud del interesado en Ciudad de Panamá, a los **24** días del mes de

Noviembre de 2011

Atentamente,


Antonio Ocampo
Gerente General
CEC INGENIERIA S.A.

/vs



14 de Mayo de 1999

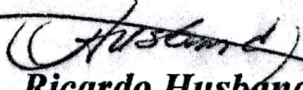
El suscrito Gerente de Operaciones de TALLERES INDUSTRIALES, S.A.

CERTIFICA

*Que el señor **Gleen Sanchez**, con cédula de identidad personal N. 4-213-729 y Seguro Social N. 4-213-729, es empleado eventual de esta empresa desde mayo de 1998 hasta la fecha.*

*Que el señor **Gleen Sanchez**, se desempeña como **soldador** en nuestro taller y abordo de barcos en atracados en los muelles de Cristobal y Balboa.*

Atentamente;


Ricardo Husband
Gerente de Operaciones



MECHANICAL CONTRACTORS, S.A.

TELS.: (507) 232-4338
(507) 272-2169
FAX: (507) 232-4340
e-mail: mecsa@orbl.net

P.O. BOX 663
BALBOA - PANAMA

Panamá, 3 de febrero de 2000


A QUIEN CONCIERNE:

Por este medio certificamos que el señor **Sr. GLEN SANCHEZ**, con cédula de identidad No. 4-213-729 y seguro social No. 142-7571, trabajó en nuestra empresa desde el 9 de diciembre de 1999 hasta el 21 de enero de 2000, devengando un salario de B/. por hora, ocupando el cargo de soldador.

El señor Sánchez demostró eficiencia, puntualidad y responsabilidad durante su permanencia en el proyecto.

Atentamente,

MECHANICAL CONTRACTORS, S.A.


Lic. Víctor M. Bárcenas V.
Contralor

/evy



上海疏浚巴拿马建设股份有限公司
SDC PANAMA CONSTRUCTION, S. A.

PH F&F TOWER 43B, Calle
50, Distrito de Bella vista,
Provincia de Panama,
Republica de Panama
Tel: 387-7957
Fax: 387-7949

Colón, 20 de octubre de 2018.

A quien concierne

Por este medio, nosotros SDC PANAMA CONSTRUCTION S.A., certificamos que el señor Glenn Harrinson Sanchez Centeno, con cédula de identidad personal #4-213-729, laboró con nosotros desde el día 26 de agosto del 2017, realizando labores de Soldador, devengando un salario de \$8.35/h.

Sin otro particular, y agradeciendo de antemano su fina atención, nos suscribimos de ustedes,

Muy atentamente,

Cao Disheng

SDC PANAMA CONSTRUCTION, S.A.

Recursos Humanos



CARIBBEAN DRYDOCK, INC.

PHYSICAL ADDRESS: CECOLL LOT 7 & PANAMA REP. OF PANAMA TELS: 011 (507) 310- 4027 4047 4048 4049 4050
FAX: 011 (507) 230-4030 MAILING ADDRESS: P.O BOX 3147 BALBOA, PANAMA

Panamá, 31 de diciembre de 2003

REF: INTERCOASTAL MARINE, INC.
Proyecto - Rehabilitación del Muelle #14 para Gruas Porticas
Puerto de Balboa, Panama

A QUIEN CONCIERNA:

Por medio de la presente Certificamos que el señor Glenn Sánchez con cédula de identidad personal No. 4-213-729, laboro en nuestra empresa **CARIBBEAN DRYDOCK, INC.** desde el 10 de abril del 2003 hasta la fecha el 31 de diciembre del 2003.

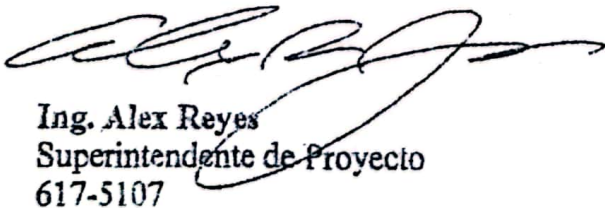
El señor Sanchez laboro como Soldador Certificado, el mismo ha demostrado responsabilidad, honradez y puntualidad en sus labores cotidianas:

1. Empalmes de pilotes tipo "H" (perfil W14x120)
2. Fabricación de "brackets" de soporte, heavy duty
3. Fabricación de compuertas de tablestacas (AZ13)
4. Pipe Fitter para Tubería de diesel y F/O, de 6" y 8" diámetro
5. "Fitter" estructural de vigas H y tubería.

Toda la soldadura fue probado: Particula Magnética y Ultrasonido.

Para cualquier consulta adicional, favor comunicarse conmigo.

Atentamente,
CARIBBEAN DRYDOCK, INC.



Ing. Alex Reyes
Superintendente de Proyecto
617-5107

WELDER APPROVAL TEST CERTIFICATE

DESIGNATION ASME IX / SMAW / P / BW / P1 / B / t26,8 / 3G / bs

Page 1 of 1

Manufacturer's Welding Procedure Specification

Inspecting Authority: VERWATER

Delegate: O. van den Berg

Reference N° (if applicable): WPS.099.010 Nustar

Reference N°: VERW-2012-06-30_001

Report N°: 43940

Welder's Name: G.H. Sanchez Centeno

Identification: W13

Method of Identification: ID-card

Date and Place of Birth: 21-12-1969 at Panama

Employer: VERWATER

Code / Testing Standard: ASME IX

Job Knowledge: Practical and theoretical knowledge



	Weld Test Details	Range of Approval
Welding Process	SMAW	SMAW
Plate (P) or Tube(T)	P	P + T
Joint Type (BW or FW)	BW	BW + FW
Parent Metal Group	P1	P1->P11+ P34+ P41->P49
Filler Metal Type / Designation:	Conarc One	AWS A 5.1, F. No.4 A No.1
Gas / Flux	N.A.	N.A.
Auxiliaries	N.A.	N.A.
Material Thickness [mm]	26,8 mm	ALL
Pipe Outside Diameter [mm]:	N.A.	N.A.
Welding Positions:	3G	All
Gouging / Backing strips	none	none

Additional information is available on *attached-sheet / welding procedure specification N° WPS.099.010 Nustar*

Type of test	Performed and	
	acceptable	Not required
Visual	X	
Volumetric	X	
Magnetic Penetrant		X
Macro		X
Fracture		X
Bend		X
Additional*		X

Sint Eustatius, 30-6-2012

Name and Signature: O. van den Berg

Inspecting Authority: ADIS/ VERWATER

Date of ISSUE: 30-6-2012

Location: Sint Eustatius

PROLONGATION FOR APPROVAL BY PROJECT MANAGER

PROLONGATION FOR APPROVAL BY INSPECTING AUTHORITY

Date	Signature	Position or Title
30-6-2012	<i>W Barnes</i>	W. Barnes API 653

Date	Signature	Position or Title
30-6-2012	<i>R.H. Jongen</i>	Project Manager Verwater <i>R.H. Jongen</i>

*) append separate sheet if required



ADIS RIDDERKERK B.V.
 Ringdijk 485
 2983 GS Ridderkerk
 Tel. 0180 - 462426
 Fax 0180 - 414740

Ultrason onderzoekrapport Ultrasonic examination report

43940

Pagina van
 Page 1 of 1

Klant Client : Verwater Tankbouw B.V.	Plaats Location : St. Eustatius	Datum Date : 20-06-2012
Project Project : Petrobras - NuStar terminal	Order Nr. Order No.: 1110224	ADIS ord. ADIS ord.:
Onderwerp Subject : Tank 72	Tekening Nr. Drawing No. : STEU-STET-42-049	
Mat. Type Mat. Type : S355 J2	Lasvoorbereiding Weldpreparation : K	Las proces Welding process : SMAW
Oppervlakte staat Surface condition :	Oppervlakte temp. Surface temp. : ambient	Referentie blok Reference block : V1,V2,ASME
Procedure Nr. Procedure No. : N-UT-ASV-01 Rev. D	Acceptatie kr. Acceptance cr. : N-UT-ASB-A1 rev. A	

Apparatuur/Equipment

Apparatuur : Sitiescan 330
 Koppelmiddel : Sonagel
 Meetbereik : 0-100mm
 Range : 0-200mm

Gevoeligheid : DAC+ 6dB
 Oppervl.verlies : + 2 dB
 Reflector : 2.4 mm

Tasters/Probes

10 mm	8 x 9	8 x 9	8 x 9	Afmeting Size
0	45	60	70	Hoek Angle
4 Mhz	4 Mhz	4 MHz	4 MHz	Frekwentie Frequency

Onderzochte delen/Examined parts

A ultrasonic weld examination was carried out on the following welds for Verwater Tankbouw, order number 1110224, weld as indicated on drawing TK72-01.,

Weld C1/V3(starting from corner weld, T = 26.8mm), examined length approx. 2697 mm, welded by welder G.H. Sanchez Centeno.

The examined spot was acceptable to the specification

Onderzoeker
ADIS Godfrey
 PCN No. 212463
 20-06-2012
 RIDDERKERK Tel. 0180-462426 Fax 0180-414740

Klant
 Client **AV VERWATER**
 Datum
 Date O. van den Berg
 Handt. 30-06-2012
 Sign

Keur inst. **W BANA**
 Cert auth. **W BANA**
 Datum **API 653**
 Date **Reviewed**
 Handt.
 Sign. **30-06-2012**



WELDER QUALIFICATION CERTIFICATE

(*) ACCORDING TO BUREAU VERITAS MARINE DIVISION RULES & REGULATIONS (1,2 or 3)
or (*) ACCORDING TO OTHER REGULATIONS (4)

CERTIFICATE NUMBER: **PNMO/2008/BO12-17**

The undersigned certifies that Mr

Name: **GLENN HARRINSON**
Forename: **SANCHEZ CENTENO**
Welder's ref: **C.I.P. 4-213 729**
Employed by: **TALLERES INDUSTRIALES, S.A.**



has successfully passed as welder / welding operator (*)
on: **07/11/2008**
at: **COLON, PANAMA**
under attendance of Mr: **JUAN ACOSTA**

a qualification test in accordance with:

- 1 Bureau Veritas Rules for the Classification of Mobile Offshore Units (*)
- or 2 Bureau Veritas Rules for the Classification of Fixed Platforms (*)
- or 3 Bureau Veritas Rules for the Classification of Ships (*)
- or 4 (*)

Results & validity of the qualification are on page(s): _____

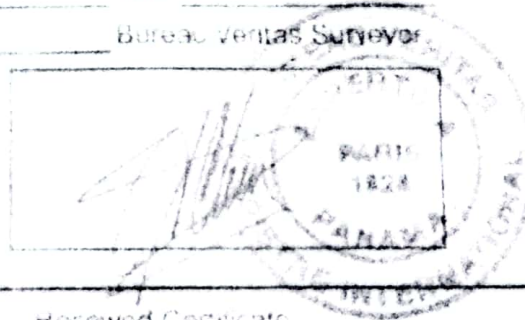
This certificate remains valid from **07 Nov-08** to **07 Nov-10**

it has been established one original and **1** copies

Made in **PANAMA, PANAMA** date **07 Nov-08**

By Mr **JOSE CHONG** Bureau Veritas Surveyor

Signed: Stamp



Renewed Certificate

Date	Valid		For the following test pieces only	By	Stamp & Signature
	from	to			

FOTEXSA S.A.

EL PODER DE LA INSPECCIÓN

Tel. 264-2924 Fax 214-6514
Apartado 150164 Las Cumbres, Zona 15, Panamá

Inspección Visual			
Resultados Satisfactorio			
Prueba de Doblez Guiada			
Tipo	Resultado	Tipo	Resultado
Prueba de Filete			
Aperturas		Tamaño del Filete	
Prueba de Fractura de Penetración de la Raíz		Macnetch	
(Describe la ubicación, naturaleza y dimensiones de cualquier ruptura o defecto del coupon de prueba.)			
Inspeccionado por		Número de Prueba	
Organización		Fecha	

Inspección Radiográfica					
Número de Toma	Resultados	Observaciones	Número de Toma	Resultados	Observaciones
ICM3 3G	Aceptado				
ICM3 4G	Aceptado				
Interpretado por: Juan José Amado			Número de Prueba: 3 3G, 3 4G		
Organización: Fotexsa, S.A.			Fecha: 16-04-03		

Nosotros los suscritos certificamos que lo contenido en este registro es verdadero y que los soldaduras de prueba fueron preparadas, soldadas e inspeccionadas de conformidad con los requerimientos de las secciones aplicables de los siguientes planos AWS D1.1.

Fabricante o Contratista:

Intercoastal Marine

Autorizado Por:

Ing. Juan José Amado, CWI

Fecha:

16-04-03

WQR ICM 03-03 Glenn Sanchez
Página 2 de 2

FOTEXSA S.A.

EL PODER DE LA INSPECCIÓN

Tel. 264-2924 Fax 214-6514
Apartado 150164 Las Cumbres, Zona 15, Panamá

REGISTRO DE CALIFICACION DE SOLDADORES, ARMADORES Y OPERADORES DE SOLDEO

Tipo de Soldador:		Soldador	
Nombre:	Glenn Sánchez	C.D.:	4-213-729
WPS No.:	N/A	Revisión No.:	
		Fecha:	16-04-03

Variables	Utilizados para la Calificación	Rango de Calificación	Calificado en:
Proceso / Tipo	SMAW	SMAW	SMAW
Electrodo (simple o múltiple)	M	S o M	S o M
Corriente / Polaridad	120-175 DCEP		
Posición	3G, 4G	F, H, V, OH	F, H, V, OH
Progresión	Subiendo	Subiendo	Subiendo
Respaldo (Si o No)	Si	Con o Sin	Con o Sin
Material/Spec.	Grupo I a Grupo I	Igual	Igual
DATOS SOBRE EL METAL BASE			
Especur. (Plancha)			
A tope	5/8"	1/8" a 1 1/4"	1/8" a 1 1/4"
Filete		1/8" a ilimit.	1/8" a ilimit.
Especur. (Tubería)			
A tope		1/8" a 1 1/4"	1/8" a 1 1/4"
Filete		1/8" a ilimit.	1/8" a ilimit.
Diametro. (Tubería)			
A tope		24" a ilimit.	24" a ilimit.
Filete		24" a ilimit.	24" a ilimit.
DATOS SOBRE EL METAL DE APORTE			
No. de Especificación	AWS A5.1		
Clase	E7018		
F No.	F4	Todos	Todos
Gas/Fuente Tipo			
C.No.			

EDMAJO - CNGC - OC - 063 - 2007		WPQR - PRE CALIFICADO	
REGISTRO DE CALIFICACION DE SOLDADOR		HOJA:	1 de 2
<i>De acuerdo al código AWS D1.1 SECC 4.</i>		EMISION:	2012
COMPETENCIA LABORAL EN SOLDADURA		REVISION:	1

REGISTRO DE CALIFICACION DE SOLDADOR (WPQ)					
Nombre del Soldador: Glenn Sanchez		CEDULA: 4-213-729	WPQ No.: 981	Venc: 07/08/2014	
Identificación de WPS seguido por el soldador: WPS-SMAW-01		Evaluado en: <input checked="" type="checkbox"/> Probeta <input type="checkbox"/> Soldadura Producción			
Especificación de metal base: ASTM A 36		Espesor: 3/8" PLG (9mm)			
Variables de soldadura		Valor Usado en la Calificación		Rango Calificado	
Proceso de Soldadura:		SMAW		SMAW	
Tipo usado (manual, semiautomático):		MANUAL		MANUAL	
Respaldo(metal, soldadura):		NO		NO	
(X) Plancha (X) Tubería de Acero al carbono		Plancha de 3/8" TUB. de 6 plg		hasta 19 mm (3/4"),	
Metal Base No. P o S a No. P o S		P 1		P 1	
Especificación metal aporte (SFA)		A-5.1		A-5.1 a A-5.5	
Clasificación metal aporte		E-7018- 1/8"		E-7018- 1/8"	
Metal de aporte No. F:		F 1 a F4		TODOS	
Con Material de aporte:		SI		SI	
Inserto Consumible: (GTAW o PAW):		NO		NO	
Tipo de aporte (GTAW o PAW):		NO		NO	
Espesor depositado por cada proceso:		3.2mm		3.2 mm	
Posición calificada:		3G, 4G y 6G		TODAS	
Progresión vertical (ascendente/descendente):		ASCENDENTE		ASCENDENTE	
Tipo de gas combustible (OFW):		NO		NO	
Gas Inerte de respaldo (GTAW, PAW, GMAW):		NO		NO	
Modo de Transferencia (GMAW):		NO		NO	
Corriente Tipo/Polaridad (GTAW):		CDPP		CDPP	
RESULTADOS					
Resultado de Inspección Visual:		ACEPTABLES			
Resultados de Prueba de Doble:		ACEPTABLES			
(no) Lado		(X) Cara y Raíz Transversal		(no) Cara y Raíz Longitudinal	
(no) Tubería, Resistencia a la corrosión			(no) Plancha, resistencia a la corrosión		
(no) Tubería, Prueba de ataque químico			(no) Plancha, Prueba de ataque químico		
Tipo	Resultado	Tipo	Resultado	Tipo	Resultado
CARA 1	OK	CARA 2	ACEPTABLE		
RAIZ 1	OK	RAIZ 2	ACEPTABLE		
Resultado de examen radiográfico alternativo:		NO APLICADO			
Soldadura de filete: Prueba de fractura: NO		Longitud y porcentaje de defectos:		NINGUNO	
Macro ataque: _____		Tamaño de filete: _____		Concavidad/Convexidad: _____	
Otras Pruebas:		No se aplicaron			
Película o muestras evaluadas por: n.a		Compañía:		CENTRO CAPACITOR EDMAJO	
Pruebas Mecánicas conducidas por: ING. EUSEBIO OJO		Prueba de Laboratorio No:		300	
Soldadura supervisada por: Mario Gálvez.					



"SOLDATRONIC'S"

ACADEMÍA DE SOLDADURA

Juan Díaz - Ciudad Radial, Calle 16, Casa N° 8527

Teléfono: 220-8112

Panamá, República de Panamá.

Panamá, 27 de MARZO de 2001

Señor(es/as): **A QUIEN CONCIERNE.**

E. S. D.

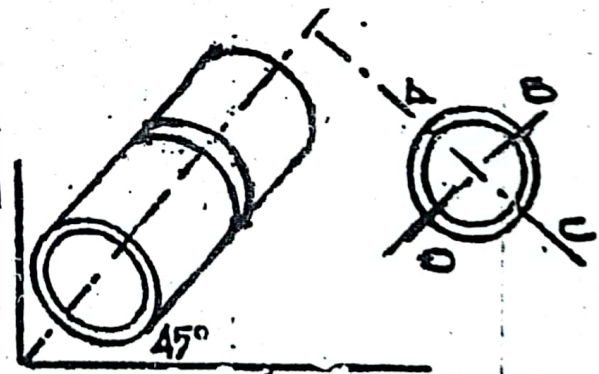
PRUEBA DE APTITUD PARA SOLDADORES.

FLEXION GUIADA.

NOMBRE DEL SOLDADOR: Glenn H. Sanchez C.I.P.: 4-213-729 S.S 1427571
PROCESOS DE SOLDADURA: GTAW Y SMAW ELECTRODOS: E-7018 5/32"Ø
MATERIAL: Acero al carbon DIAMETRO DEL TUBO: 6"Ø SCH.80 PLANCHA: N.R
PROCEDIMIENTO: Primer pase con GTAW POSICION: 6G
RESULTADOS DE LAS PRUEBAS DOBLADAS:

CARA	A	<u>aceptada</u>
	C	<u>aceptada</u>

RAIZ	B	<u>aceptada</u>
	D	<u>aceptada</u>



OBSERVACIONES:

*Todas las pruebas flexionaron a 180°
sin ningún tipo de defecto visible.
La apariencia del cordón es buena.*

CERTIFICAMOS QUE LO ANOTADO EN ESTE REGISTRO ES CORRECTO Y QUE LA PRUEBA DE SOLDADURA PREPARADA, SOLDADA Y PROBADA FUE DE AÇUERDO CON LOS REQUERIMIENTOS DE LA SECCION IX DEL CODIGO ASME, ULTIMA EDICION.

FECHA: 27-Marzo-01 EXAMEN CONDUCTIDO POR:



MARIO A. GALVEZ G.
Especialista en Soldadura Terciaria

PRUEBA DE APTITUD PARA SOLDADORES
REFINERIA PANAMA, S.A.

142-7571

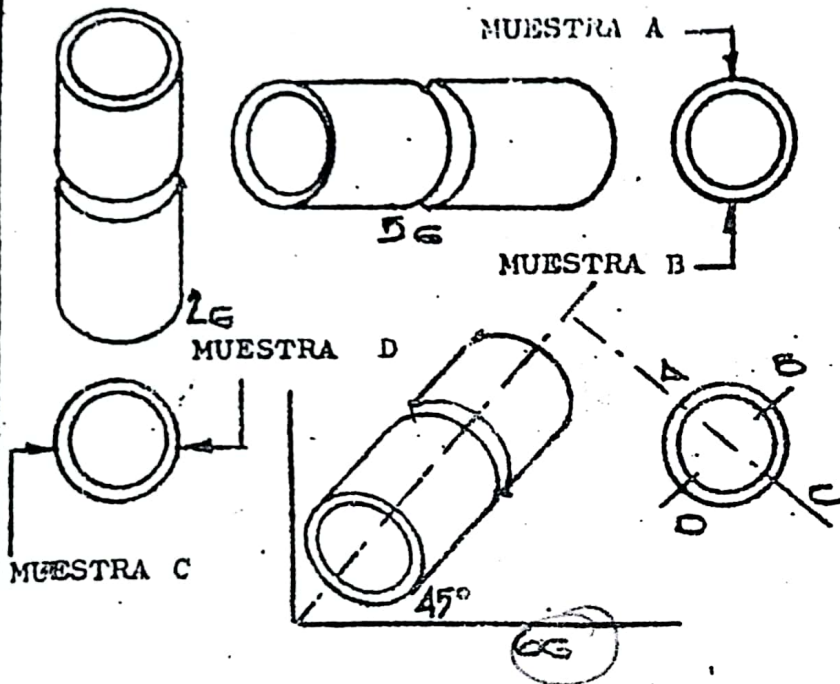
NOMBRE DEL SOLDADOR Glenn H. Sanchez C. Cédula 4-213-729 S. Social

Proceso Utilizado SMAW Tipo y Tamaño 6010 Especificación del Material Acero Carbono
d. Electrodo 1/8" φ

Ficha No. 439 Dia. del tubo y espesor 6" φ - SA80 Tubería y/o plancha Tubería

Procedimiento Posición Fija Rangos P-N 1 a P.N. 1 Espesor de 1/8" a 3/4"

POSICION DE LA MUESTRA



QW-46.1.3 Soldadora de Unión en tuberías

POSICIONES DE LAS JUNTAS 6G

RESULTADO PRUEBA DE DOBLAR

CARA	A	<u>Aceptada</u>
	C	<u>Aceptada</u>
RAIZ	B	<u>Aceptada</u>
	D	<u>Aceptada</u>

NOTAS:

Detalle de defectos en caso de rechazo.

OBSERVACIONES:

Apariencia de soldadura, et

Buena.

CERTIFICAMOS QUE LO ANOTADO EN ESTE REGISTRO ES CORRECTO Y QUE LA PRUEBA DE SOLDADURA PREPARADA, SOLDADA Y PROBADA DE ACUERDO CON LOS REQUERIMIENTO DE LA SECCION IX DEL CODIGO DE LA ASME, ULTIMA EDICION.

PRUEBA ORIGINAL SI NO.

EXAMEN CONDUCIDO POR

FECHA: 24/ENE./2000

James K...
INSPECTOR

24/1/2000

ISTHMUS TRAINING INSTITUTE (ITI) INC.

Whitman Park, 11th y 12th St, La Boca, Panama, Panama
P.O. Box 0830-1307, Panama - 1500 Panama
Tel: (507) 211-2122 / 2243 Email: info@isthmustraining.com

HEREBY CERTIFIES THAT

GLENN HARRINSON SANCHEZ CENTENO

Passport / ID No. 4-213-729

HAS SUCCESSFULLY COMPLETED THE

**SEMINARIO DE TRABAJO SEGURO EN ALTURA EN EL SECTOR
MARITIMO Y PORTUARIO**

Issued at Panama on the September, 30th of 2019


Academic Director
Magister Manuel Aguirre



P19-023

Signature of the Certificate holder
Certificate Number SEM-TSASMP-1916
Duration: 40 hours