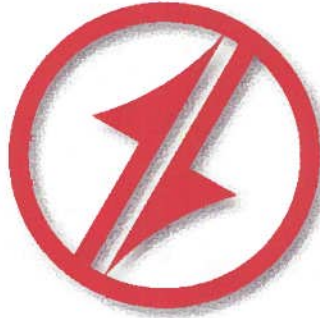


**CORPORACIÓN MEXICANA DE INVESTIGACIÓN EN  
MATERIALES S.A. DE C.V.**



**REPORTE DE REVISIÓN DOCUMENTAL Y DIAGNÓSTICO  
INICIAL PARA LA CERTIFICACIÓN “CWF” POR AWS**

**GERENCIA DE DESARROLLO TECNOLÓGICO**  
Subgerencia de Capacitación y Certificación

SCC-REP/13-022



**American Welding Society**  
International Agent

Registro ante la Secretaría del Trabajo y Previsión Social  
CMI-911213-6k2-0013

Registro ante la Dirección General de Profesiones  
DIEN/416/2002, expediente 05-00130

**Usuario**

Ing. Oscar de la Peña  
Manufacturing Technology Manager  
Powerbrace Rail Products Division

Realizó:

M.C. Fernando Macías López  
CWI No. 05010211

Presenta,

Dr. Jorge L. Acevedo Dávila  
Gerente de Desarrollo Tecnológico



**Fernando Macias Lopez**  
CWI 05010211  
QC1 EXP. 1/1/2017

## CONTENIDO

RESUMEN EJECUTIVO .....	3
1 ANTECEDENTES .....	3
2 OBJETIVOS .....	4
2.1 Objetivo general .....	4
2.2 Objetivos específicos.....	4
3 ALCANCE .....	4
4 ACTIVIDADES REALIZADAS.....	4
4.1 Reunión de apertura.....	4
4.2 Revisión de las especificaciones del manual de calidad ISO 9001:2008 y su implementación.....	5
4.3 Revisión de las especificaciones de la aplicación del manual de calidad de soldadura y su implementación en conformidad con los códigos AWS D1.1:2010, "Structural Welding Code – Steel" y D15.1/D15.1M:2007-errata, "Railroad Welding Specification for Cars and Locomotives" .....	5
4.4 Revisión de las especificaciones de la aplicación del manual de calidad de soldadura en ensayos no destructivos y su implementación. ....	5
4.5 Reunión de cierre .....	6
5 DIAGNOSTICO DE LOS RESULTADOS OBTENIDOS.....	6
6 CONCLUSIONES.....	10

## RESUMEN EJECUTIVO

De acuerdo a a los servicios solicitados por la empresa *Powerbrace Rail Products Division*, a COMIMSA como centro público de investigación para participar como institución vinculada en la convocatoria de proyectos de investigación, de desarrollo o de innovación tecnológica del CONACYT, se realizó un diagnóstico inicial para la preparación del programa de certificación CWF de AWS.

El programa se desarrolló de acuerdo al plan de auditoría basado en la norma QC17:2008, "Specification for AWS Accreditation of Certified Welding Fabricators" como se indica a continuación:

### 9 de Abril del 2013

- ❖ Reunión de apertura - 10:00 am
- ❖ Visita Inicial - 10:30 am
- ❖ Revisión de Manual de Aseguramiento de la Calidad - 10:00 am hasta 17:00 hrs.
- ❖ Recopilar, verificar información y auditar evidencias (Interviene personal multidisciplinario) - 10:30 am hasta 17:00 pm.

### 10 de Febrero del 2013

- ❖ Recopilar, verificar información y auditar evidencias (Interviene personal multidisciplinario) - 10:00 am hasta 2:00 pm.

### 12 de Febrero del 2013

- ❖ Reunión de cierre - 11:00 pm
- ❖ Envío de Observaciones

## 1 ANTECEDENTES

De acuerdo a la solicitud de servicio de la la empresa *Powerbrace Rail Products*, se realizó un diagnóstico inicial conforme lo indica la especificación AWS B5.17, "Specification for the Qualification of Welding Fabricators", con la finalidad de determinar el estado actual de la empresa *Powerbrace Rail Products Division*.

## 2 OBJETIVOS

### 2.1 Objetivo general

Realizar las actividades de recopilación y revisión de la documentación necesaria para certificar a la empresa bajo los requerimientos de los estándares QC17:2008, "Specification for AWS Accreditation of Certified Welding Fabricators" y B5.17:2008, "Specification for the Qualification of Welding Fabricator".

### 2.2 Objetivos específicos

- Evaluar y revisar el estado actual del Sistema de Gestión de Calidad (SGC) ISO 9001:2008 en conformidad con los requerimientos de la norma B5.17:2008, "Specification for the Qualification of Welding Fabricator".
- Diagnosticar el cumplimiento de los procesos de soldadura de acuerdo al estándares D1.1:2010, "Structural Welding Code – Steel" y D15.1/D15.1M:2007-errata - Railroad Welding Specification for Cars and Locomotives.
- Diagnosticar el cumplimiento de la inspección y prueba de acuerdo al estándar ASNT-TC-1A:2011, "Recommended Practice For Personal Qualification and Certification in Nondestructive Testing".
- Establecer un plan de desarrollo profesional y dar cumplimiento de los procesos y el recurso humano con estricto apego a la normativa QC17, "Specification for AWS Accreditation of Certified Welding Fabricators" y B5.17:2008, "Specification for the Qualification of Welding Fabricator".

## 3 ALCANCE

El alcance de este trabajo se centra en la elaboración de una revisión documental de la empresa *Powerbrace Rail Products Division* en base a los criterios de la especificación y conocer el estado actual de la empresa de acuerdo a la norma AWS B5.17:2008.

El presente trabajo no contempla accesorios tales como tornillos, bridas, válvulas ni recubrimientos.

## 4 ACTIVIDADES REALIZADAS

### 4.1 Reunión de apertura

Durante esta reunión se expone el plan de auditoría a la empresa y la forma en que se llevarán a cabo las actividades solicitando la presencia del personal involucrado.

#### **4.2 Revisión de las especificaciones del manual de calidad ISO 9001:2008 y su implementación**

- Compromiso de la dirección.
- Estructura organizacional.
- Control de documentos.
- Control de registros.
- Adquisiciones.
- Identificación y trazabilidad.
- Sistema de no conformidad.
- Centro de equipo de seguimiento, medición y prueba.
- Auditorías internas.
- Determinación de competencias.

#### **4.3 Revisión de las especificaciones de la aplicación del manual de calidad de soldadura y su implementación en conformidad con los códigos AWS D1.1:2010, “*Structural Welding Code – Steel*” y D15.1/D15.1M:2007-errata, “*Railroad Welding Specification for Cars and Locomotives*”**

- Inspección recibo de materiales insumos.
- Manejo y almacenamiento de materiales insumos.
- Procedimientos de soldadura.
- Calificación de procedimientos de soldadura.
- Calificación de soldadores.
- Identificación de códigos AWS aplicables.
- Determinación de competencias en soldadura. Ej. CWI, CWE, CW, entre otros.
- Capacitación y entrenamiento al personal involucrado en soldadura.

#### **4.4 Revisión de las especificaciones de la aplicación del manual de calidad de soldadura en ensayos no destructivos y su implementación.**

- Procedimientos operativos para la calificación y certificación de personal en ensayos no destructivos.
- Procedimientos operativos para cada método de ensayo no destructivo. Ej. PT, VT, UT, RX, entre otros.
- Evaluación de proveedores en ensayos no destructivos.
- Librerías.

#### 4.5 Reunión de cierre

Se realiza una reunión con representantes de diferentes áreas involucradas dentro de la empresa, en donde se menciona de forma general los resultados de la revisión documental y se entrega de manera preliminar el checklist de AWS para auditoría interna del manual de calidad.

### 5 DIAGNOSTICO DE LOS RESULTADOS OBTENIDOS

En la Tabla 5.1 se muestran las áreas de oportunidad identificadas, resultado de la revisión del manual de calidad así como de la aplicación del manual en piso. Las observaciones fueron divididas de acuerdo a la sección que le corresponde en la especificación AWS B5.17.

Tabla 5.1 Checklist de AWS para auditoría interna del manual de calidad

Sección B5.17	Tópico	Observaciones
6.1	Portada	Elaborar portada de SGC
6.2.1	Compromiso de la dirección e identificación del código AWS aplicable.	No menciona el código aplicable en el manual. No todos los involucrados identifican la normativa AWS.
6.2.2	Compromiso y soporte de la gerencia.	Satisfactorio
6.2.3	Compromiso y autoridad de la gerencia de calidad.	Satisfactorio
6.2.4	Aprobación y firma por la gerencia del manual de calidad.	Satisfactorio, sin embargo es recomendable realizar un mapeo de procesos de la organización con el propósito de identificar los requerimientos para el estricto cumplimiento de las normas de referencia
6.3.1	Diagrama organizacional	Satisfactorio, sin embargo es necesario realizar la actualización de los niveles y responsabilidades

Sección B5.17	Tópico	Observaciones
6.3.2	Delegación de responsabilidades.	Se recomienda elaborar por cada empleado su determinación de la competencia para de esta manera identificar su plan de desarrollo capacitación
6.4.1	Control de documentos en el manual de calidad	Establecer una lista maestra de documentos internos y externos de la realización del proceso o normas de referencia
6.4.2	Control de documentos contractuales.	Satisfactorio
6.4.3	Control de documentos, dibujos.	Satisfactorio
6.4.4	Control de registros de calidad.	Satisfactorio
6.4.5	Control de documentos de retención.	Satisfactorio
6.5.1	Control de recibo de materiales.	El control de recibo de materiales presenta áreas de oportunidad en la recepción del metal de aporte de acuerdo a las especificaciones de la AWS A5.XX y ASTM.
6.5.2	Control de inspección recibo de materiales.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ El personal no presenta un entrenamiento adecuado como inspector visual ASNT-TC-1A:2011, "Recommended Practice For Personal Qualification and Certification in Nondestructive Testing".</li> <li>▪ El personal no presenta un entrenamiento adecuado en clasificación de materiales.</li> <li>▪ No se cuenta con un procedimiento de inspección visual.</li> </ul>

Sección B5.17	Tópico	Observaciones
6.5.3	Control de identificación y trazabilidad de materiales.	Presenta áreas de oportunidad para mantener la trazabilidad del material de forma homogénea desde la recepción para la inspección (en todos los procesos y etapas).
6.5.4	Control de reportes de prueba de materiales.	Presentan áreas de oportunidad en cuanto a la identificación de los MTR's.
6.5.5	Control de materiales de aporte.	No evidencia trazabilidad de acuerdo con el estándar AWS A5.XX.y ASTM
6.6.1	Especificación de procedimientos de soldadura (WPS).	Los WPS's presentan áreas de oportunidad en las variables esenciales y no esenciales de acuerdo al proceso de soldadura y código aplicable. Es necesario capacitar a los supervisores y soldadores en cuanto al manejo e interpretación de códigos y procedimientos de soldadura.
6.6.2	Calificación de habilidad de soldador.	Reconsiderar la recalificación de los soldadores de acuerdo al código aplicable considerando los posibles cambios que se realizaran en los WPS's y tomando en cuenta la utilización de WPS's precalificados.
6.6.3	Manejo de metales de aporte.	No evidencia un procedimiento escrito y estandarizado el manejo, almacén y cuidados especiales que requieren los consumibles de acuerdo a las especificaciones de la AWS A5.XX.
6.7.1	Inspección de soldadura	El personal de inspección evidencia un programa eficiente, sin embargo debe desarrollar un plan de inspección y prueba en la evaluación de materiales y soldaduras.



Sección B5.17	Tópico	Observaciones
6.7.2	Calificación de inspectores	No se cuenta con inspectores certificados AWS para realizar la inspección visual de acuerdo a los requerimientos de las especificaciones aplicables.
6.7.3	Calificación de inspectores en ensayos no destructivos (NDT).	No se cuenta con un procedimiento calificado y validado por un nivel III para calificar a los inspectores de acuerdo con lo establecido en la norma ASNT SNT-TC-1A
6.7.4	Procedimientos de NDT.	No se cuenta con los procedimientos operativos de los métodos de inspección calificados y validados por un nivel III de acuerdo a lo establecido en la ASNT SNT-TC-1A.
6.7.5	Calificación de personal subcontratado en NDT.	No se cuenta con una evaluación de proveedores en la subcontratación de ensayos no destructivos, asegurando que cumplan lo requerido en las secciones 6.7.3 y 6.7.4.
6.8.1	Sistema de no conformidades.	Se recomienda documentar las mejoras que lleven a cabo dentro del producto no conforme.
6.9.1	Calibración.	Satisfactorio
6.9.2	Identificación de calibración.	Satisfactorio
6.9.3	Registros de calibración.	Satisfactorio
6.10	Auditorías internas de calidad.	Satisfactorio
6.11	Formatos.	Satisfactorio
7.0	Librería.	Incluir B5.17:2008 AWS A2.4, A3.0, ANSI Z49.1, ASNT TC 1A

## 6 CONCLUSIONES

El Sistema de Gestión de la Calidad refleja el compromiso que existe en Powerbrace Rail Products Division para el cumplimiento de los requisitos de The Association of American Railroads Quality Standard AAR M-1003, sin embargo se deberá corregir las observaciones detectadas en la revisión documental y enlistadas en el diagnóstico inicial en las áreas de soldadura y ensayos no destructivos con el objetivo de cumplir con los requerimientos del estándar AWS B5.17:200 Specification for the Qualification of Welding Fabricators

Es necesario dar seguimiento a los puntos señalados en el (6.1, 6.2.1, 6.2.4, 6.3.1, 6.3.2, 6.4.1, 6.5.1, 6.5.2, 6.5.3, 6.3.4, 6.5.5, 6.6.1, 6.6.2, 6.6.3, 6.7.1, 6.7.2, 6.7.3, 6.7.4, 6.7.5, 6.8.1, 7.0) checklist para llevarlos a un nivel satisfactorio y cumplir con el estándar, y de esta forma estar en condiciones de solicitar la auditoría por AWS para aspirar a certificar a la empresa como CWF.



Miner Enterprises  
Power Brace Corporation  
RPD

## MANUAL DE CALIDAD EN SOLDADURA

RPD – MCS

Revisión A

2015

# MANUAL DE CALIDAD EN SOLDADURA

Conforme a los requerimientos de:

- QC17: Specification for AWS Accreditation of Certified Welding Fabricators
  - AWS D1.1: Structural Welding Code - Steel
- AWS D15.1: Railroad Welding Specification - Cars and Locomotives

Preparado por:

Nombre	Puesto
Carlos Alberto Vargas Reyes	Gerente de Producción
Francisco Javier Lara García	Gerente de Calidad
Ana Laura Silva Chaparro	Ingeniero de Producción
Edna Ramírez Aguilar	Coordinador del Sistema de Calidad
Rolando Iram Casas Ortega	Ingeniero de Calidad
Juan Francisco Romo García	Entrenador

**ELABORO**

Ana Laura Silva Chaparro  
Ingeniero de Producción

**REVISO**

Carlos Alberto Vargas Reyes  
Gerente de Producción

**APROBO**

Oscar Marcos de la Peña  
Rodríguez  
Gerente de Planta



Califica a:

**LUIS ALBERTO CASILLAS CASTILLO**

Por cumplir satisfactoriamente con los requerimientos del Código AWS D1.1 y AWS D15.1

No. de control:  
12189

Calificación de Soldador  
CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA

No.	FECHA	No. de control	CÓDIGO	PROCESO	M. APORTE	M. BASE	POSICIÓN	ESPESOR
1	28/04/2013	12189	AWS D1.1/AWS D15.1	GMAW	ER70S-6	ASTM A36	1G	1/8" a 3/4"

WPS-MINER-01/2013	WPQ-MINER-01/2014
-------------------	-------------------

Luis Alberto Casillas Castillo  
Soldador

MC Fidencio Jesús García Mendoza  
CWI 14102021

Calificación de Soldador  
CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA



Califica a:

**HUGO OBREGÓN ESQUIVEL**

Por cumplir satisfactoriamente con los requerimientos del Código AWS D1.1 y AWS D15.1

No. de control:  
10802

Calificación de Soldador  
CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA

No.	FECHA	No. de control	CÓDIGO	PROCESO	M. APORTE	M. BASE	POSICIÓN	ESPESOR
1	28/04/2013	10802	AWS D1.1/AWS D15.1	GMAW	ER70S-6	ASTM A36	1G	1/8" a 3/4"

WPS-MINER-01/2013	WPQ-MINER-01/2014
-------------------	-------------------

Hugo Obregón Esquivel  
Soldador

MC Fidencio Jesús García Mendoza  
CWI 14102021

Calificación de Soldador  
CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA



Califica a:

**ISRAEL MÉNDEZ PACHICANO**

Por cumplir satisfactoriamente con los requerimientos del Código AWS D1.1 y AWS D15.1

No. de control:  
10862

Calificación de Soldador  
CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA

No.	FECHA	No. de control	CÓDIGO	PROCESO	M. APORTE	M. BASE	POSICIÓN	ESPESOR
1	28/04/2013	10862	AWS D1.1/AWS D15.1	GMAW	ER70S-6	ASTM A36	1G	1/8" a 3/4"

WPS-MINER-01/2013	WPQ-MINER-01/2014
-------------------	-------------------

Israel Mendez Pachicano  
Soldador

MC Fidencio Jesús García Mendoza  
CWI 14102021

Calificación de Soldador  
CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA



Califica a:

**MARCELINO FLORES GARCÍA**

Por cumplir satisfactoriamente con los requerimientos del Código AWS D1.1 y AWS D15.1

No. de control:  
10920

Calificación de Soldador  
CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA

No.	FECHA	No. de control	CÓDIGO	PROCESO	M. APORTE	M. BASE	POSICIÓN	ESPESOR
1	28/04/2013	10920	AWS D1.1/AWS D15.1	GMAW	ER70S-6	ASTM A36	1G	1/8" a 3/4"

WPS-MINER-01/2013	WPQ-MINER-01/2014
-------------------	-------------------

Marcelino Flores García  
Soldador

MC Fidencio Jesús García Mendoza  
CWI 14102021

Calificación de Soldador  
CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA



Califica a:

**FRANCISCO GALINDO GUERRERO**

Por cumplir satisfactoriamente con los requerimientos del Código AWS D1.1 y AWS D15.1

No. de control:  
13727

Calificación de Soldador  
CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA

No.	FECHA	No. de control	CÓDIGO	PROCESO	M. APORTE	M. BASE	POSICIÓN	ESPESOR
1	28/04/2013	13727	AWS D1.1/AWS D15.1	GMAW	ER70S-6	ASTM A36	1G	1/8" a 3/4"

WPS-MINER-01/2013

WPQ-MINER-01/2014

Francisco Galindo Guerrero  
Soldador

MC Fidencio Jesús García Mendoza  
CWI 14102021

Calificación de Soldador

CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA



Califica a:

**ÁNGEL ROBERTO SILVA RODRIGUEZ**

Por cumplir satisfactoriamente con los requerimientos del Código AWS D1.1 y AWS D15.1

No. de control:  
16202

Calificación de Soldador  
CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA

No.	FECHA	No. de control	CÓDIGO	PROCESO	M. APORTE	M. BASE	POSICIÓN	ESPESOR
1	28/04/2013	16202	AWS D1.1/AWS D15.1	GMAW	ER70S-6	ASTM A36	1G	1/8" a 3/4"

WPS-MINER-01/2013

WPQ-MINER-01/2014

Ángel Roberto Silva Rodríguez  
Soldador

MC Fidencio Jesús García Mendoza  
CWI 14102021

Calificación de Soldador

CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA



Califica a:

**DAVID SÁNCHEZ CASTILLO**

Por cumplir satisfactoriamente con los requerimientos del Código AWS D1.1 y AWS D15.1

No. de control:  
16080

Calificación de Soldador  
CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA

No.	FECHA	No. de control	CÓDIGO	PROCESO	M. APORTE	M. BASE	POSICIÓN	ESPESOR
1	28/04/2013	16080	AWS D1.1/AWS D15.1	GMAW	ER70S-6	ASTM A36	1G	1/8" a 3/4"

WPS-MINER-01/2013

WPQ-MINER-01/2014

David Sánchez Castillo  
Soldador

MC Fidencio Jesús García Mendoza  
CWI 14102021

Calificación de Soldador

CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA



Califica a:

**IRAM SEGOVIA REZA**

Por cumplir satisfactoriamente con los requerimientos del Código AWS D1.1 y AWS D15.1

No. de control:  
12170

Calificación de Soldador  
CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA

No.	FECHA	No. de control	CÓDIGO	PROCESO	M. APORTE	M. BASE	POSICIÓN	ESPESOR
1	28/04/2013	12170	AWS D1.1/AWS D15.1	GMAW	ER70S-6	ASTM A36	1G	1/8" a 3/4"

WPS-MINER-01/2013

WPQ-MINER-01/2014

Iram Segovia Reza  
Soldador

MC Fidencio Jesús García Mendoza  
CWI 14102021

Calificación de Soldador

CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA



Califica a:

**JOSÉ ANTONIO HERNÁNDEZ GÁMEZ**

Por cumplir satisfactoriamente con los requerimientos del Código AWS D1.1 y AWS D15.1

No. de control:  
11570

Calificación de Soldador  
CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA

No.	FECHA	No. de control	CÓDIGO	PROCESO	M. APORTE	M. BASE	POSICIÓN	ESPESOR
1	28/04/2013	11570	AWS D1.1/AWS D15.1	GMAW	ER70S-6	ASTM A36	1G	1/8" a 3/4"

WPS-MINER-01/2013	WPQ-MINER-01/2014
-------------------	-------------------

José Antonio Hernandez Gamez  
Soldador

MC Fidencio Jesús García Mendoza  
CWI 14102021

Calificación de Soldador  
CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA



Califica a:

**ROLANDO DE JESÚS MÉNDEZ BETANCOURT**

Por cumplir satisfactoriamente con los requerimientos del Código AWS D1.1 y AWS D15.1

No. de control:  
13736

Calificación de Soldador  
CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA

No.	FECHA	No. de control	CÓDIGO	PROCESO	M. APORTE	M. BASE	POSICIÓN	ESPESOR
1	28/04/2013	13736	AWS D1.1/AWS D15.1	GMAW	ER70S-6	ASTM A36	1G	1/8" a 3/4"

WPS-MINER-01/2013	WPQ-MINER-01/2014
-------------------	-------------------

Rolando de Jesús Mendez Betancourt  
Soldador

MC Fidencio Jesús García Mendoza  
CWI 14102021

Calificación de Soldador  
CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA



Califica a:

**JOSÉ ROSARIO SOLÍS SUSTAITA**

Por cumplir satisfactoriamente con los requerimientos del Código AWS D1.1 y AWS D15.1

No. de control:  
11367

Calificación de Soldador  
CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA

No.	FECHA	No. de control	CÓDIGO	PROCESO	M. APORTE	M. BASE	POSICIÓN	ESPESOR
1	28/04/2013	11367	AWS D1.1/AWS D15.1	GMAW	ER70S-6	ASTM A36	1G	1/8" a 3/4"

WPS-MINER-01/2013	WPQ-MINER-01/2014
-------------------	-------------------

Jose Rosario Solis Sustaita  
Soldador

MC Fidencio Jesús García Mendoza  
CWI 14102021

Calificación de Soldador  
CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA



Califica a:

**EDGAR ARTURO RIVERA GONZÁLEZ**

Por cumplir satisfactoriamente con los requerimientos del Código AWS D1.1 y AWS D15.1

No. de control:  
11465

Calificación de Soldador  
CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA

No.	FECHA	No. de control	CÓDIGO	PROCESO	M. APORTE	M. BASE	POSICIÓN	ESPESOR
1	28/04/2013	11465	AWS D1.1/AWS D15.1	GMAW	ER70S-6	ASTM A36	1G	1/8" a 3/4"

WPS-MINER-01/2013	WPQ-MINER-01/2014
-------------------	-------------------

Edgar Arturo Rivera Gonzalez  
Soldador

MC Fidencio Jesús García Mendoza  
CWI 14102021

Calificación de Soldador  
CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA



Califica a:

**JOSÉ MARIO PECINA CARRANZA**

Por cumplir satisfactoriamente con los requerimientos del Código AWS D1.1 y AWS D15.1

No. de control:  
12245

Calificación de Soldador  
CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA

No.	FECHA	No. de control	CÓDIGO	PROCESO	M. APORTE	M. BASE	POSICIÓN	ESPESOR
1	28/04/2013	12245	AWS D1.1/AWS D15.1	GMAW	ER70S-6	ASTM A36	1G	1/8" a 3/4"

WPS-MINER-01/2013				WPQ-MINER-01/2014				
-------------------	--	--	--	-------------------	--	--	--	--

Jose Mario Pecina Carranza  
Soldador

MC Fidencio Jesús García Mendoza  
CWI 14102021

Calificación de Soldador  
CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA



Califica a:

**MARTIN ARELLANO HERNÁNDEZ**

Por cumplir satisfactoriamente con los requerimientos del Código AWS D1.1, AWS D15.1 y AWS D1.2

No. de control:  
13737

Calificación de Soldador  
CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA

No.	FECHA	No. de control	CÓDIGO	PROCESO	M. APORTE	M. BASE	POSICIÓN	ESPESOR
1	28/04/2013	13737	AWS D1.1/AWS D15.1/AWS D1.2	GMAW GMAW	ER70S-6 ER4043	ASTM A36 ASTM B209 Gr. 5052 H32	1G 1G	1/8" a 3/4" 1/8" a 1/2"

WPS-MINER-01/2013				WPQ-MINER-01/2014				
WPS-MINER-04/2013				WPQ-MINER-04/2014				

Martin Arellano Hernandez  
Soldador

MC Fidencio Jesús García Mendoza  
CWI 14102021

Calificación de Soldador  
CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA



Califica a:

**JORGE ARMANDO AGUIRRE REYNA**

Por cumplir satisfactoriamente con los requerimientos del Código AWS D1.1 y AWS D15.1

No. de control:  
11451

Calificación de Soldador  
CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA

No.	FECHA	No. de control	CÓDIGO	PROCESO	M. APORTE	M. BASE	POSICIÓN	ESPESOR
1	28/04/2013	11451	AWS D1.1/AWS D15.1	GMAW	ER70S-6	ASTM A36	1G	1/8" a 3/4"

WPS-MINER-01/2013				WPQ-MINER-01/2014				
-------------------	--	--	--	-------------------	--	--	--	--

Jorge Armando Aguirre Reyna  
Soldador

MC Fidencio Jesús García Mendoza  
CWI 14102021

Calificación de Soldador  
CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA



Califica a:

**LUIS ALEJANDRO CORRAL VIELMA**

Por cumplir satisfactoriamente con los requerimientos del Código AWS D1.1 y AWS D15.1

No. de control:  
12169

Calificación de Soldador  
CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA

No.	FECHA	No. de control	CÓDIGO	PROCESO	M. APORTE	M. BASE	POSICIÓN	ESPESOR
1	28/04/2013	12169	AWS D1.1/AWS D15.1	GMAW	ER70S-6	ASTM A36	1G	1/8" a 3/4"

WPS-MINER-01/2013				WPQ-MINER-01/2014				
-------------------	--	--	--	-------------------	--	--	--	--

Luis Alejandro Corral Vielma  
Soldador

MC Fidencio Jesús García Mendoza  
CWI 14102021

Calificación de Soldador  
CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA



Califica a:

**FREDY CABRERA HERNÁNDEZ**

Por cumplir satisfactoriamente con los requerimientos del Código AWS D1.1 y AWS D15.1

No. de control:  
3599

Calificación de Soldador  
CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA

No.	FECHA	No. de control	CÓDIGO	PROCESO	M. APORTE	M. BASE	POSICIÓN	ESPESOR
1	28/04/2013	3599	AWS D1.1/AWS D15.1	GMAW	ER70S-6	ASTM A36	1G	1/8" a 3/4"

WPS-MINER-01/2013

WPQ-MINER-01/2014

Fredy Cabrera Hernandez  
Soldador

MC Fidencio Jesús García Mendoza  
CWI 14102021

Calificación de Soldador

CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA



Califica a:

**FRANCISCO GUADALUPE CANSINO RODRIGUEZ**

Por cumplir satisfactoriamente con los requerimientos del Código AWS D1.1 y AWS D15.1

No. de control:  
12243

Calificación de Soldador  
CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA

No.	FECHA	No. de control	CÓDIGO	PROCESO	M. APORTE	M. BASE	POSICIÓN	ESPESOR
1	28/04/2013	12243	AWS D1.1/AWS D15.1	GMAW	ER70S-6	ASTM A36	1G	1/8" a 3/4"

WPS-MINER-01/2013

WPQ-MINER-01/2014

Francisco Guadalupe Cancino Rodriguez  
Soldador

MC Fidencio Jesús García Mendoza  
CWI 14102021

Calificación de Soldador

CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA



Califica a:

**JAIME GARCÍA RAMIREZ**

Por cumplir satisfactoriamente con los requerimientos del Código AWS D1.1 y AWS D15.1

No. de control:  
12021

Calificación de Soldador  
CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA

No.	FECHA	No. de control	CÓDIGO	PROCESO	M. APORTE	M. BASE	POSICIÓN	ESPESOR
1	28/04/2013	12021	AWS D1.1/AWS D15.1	GMAW	ER70S-6	ASTM A36	1G	1/8" a 3/4"

WPS-MINER-01/2013

WPQ-MINER-01/2014

Jaime García Ramirez  
Soldador

MC Fidencio Jesús García Mendoza  
CWI 14102021

Calificación de Soldador

CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA



Califica a:

**OMAR VALDES JASSO**

Por cumplir satisfactoriamente con los requerimientos del Código AWS D1.1 y AWS D15.1

No. de control:  
3921

Calificación de Soldador  
CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA

No.	FECHA	No. de control	CÓDIGO	PROCESO	M. APORTE	M. BASE	POSICIÓN	ESPESOR
1	28/04/2013	3921	AWS D1.1/AWS D15.1	GMAW	ER70S-6	ASTM A36	1G	1/8" a 3/4"

WPS-MINER-01/2013

WPQ-MINER-01/2014

Omar Valdes Jasso  
Soldador

MC Fidencio Jesús García Mendoza  
CWI 14102021

Calificación de Soldador

CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA





Califica a:

**CARLOS VILLEGAS MONREAL**

Por cumplir satisfactoriamente con los requerimientos del Código AWS D1.1 y AWS D15.1

No. de control:  
14200

Calificación de Soldador  
CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA

No.	FECHA	No. de control	CÓDIGO	PROCESO	M. APORTE	M. BASE	POSICIÓN	ESPESOR
1	28/04/2013	14200	AWS D1.1/AWS D15.1	GMAW	ER70S-6	ASTM A36	1G	1/8" a 3/4"

WPS-MINER-01/2013				WPQ-MINER-01/2014				
-------------------	--	--	--	-------------------	--	--	--	--

Carlos Villegas Monreal  
Soldador

MC Fidencio Jesús García Mendoza  
CWI 14102021

Calificación de Soldador  
CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA



Califica a:

**CARLOS AMADOR HERNÁNDEZ MUÑOZ**

Por cumplir satisfactoriamente con los requerimientos del Código AWS D1.1 y AWS D15.1

No. de control:  
14179

Calificación de Soldador  
CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA

No.	FECHA	No. de control	CÓDIGO	PROCESO	M. APORTE	M. BASE	POSICIÓN	ESPESOR
1	28/04/2013	14179	AWS D1.1/AWS D15.1	GMAW	ER70S-6	ASTM A36	1G	1/8" a 3/4"

WPS-MINER-01/2013				WPQ-MINER-01/2014				
-------------------	--	--	--	-------------------	--	--	--	--

Carlos Amador Hernandez Muñoz  
Soldador

MC Fidencio Jesús García Mendoza  
CWI 14102021

Calificación de Soldador  
CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA



Califica a:

**JUAN CARLOS MARTINEZ FLORES**

Por cumplir satisfactoriamente con los requerimientos del Código AWS D1.1 y AWS D15.1

No. de control:  
3597

Calificación de Soldador  
CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA

No.	FECHA	No. de control	CÓDIGO	PROCESO	M. APORTE	M. BASE	POSICIÓN	ESPESOR
1	28/04/2013	3597	AWS D1.1/AWS D15.1	GMAW	ER70S-6	ASTM A36	1G	1/8" a 3/4"

WPS-MINER-01/2013				WPQ-MINER-01/2014				
-------------------	--	--	--	-------------------	--	--	--	--

Juan Carlos Martinez Flores  
Soldador

MC Fidencio Jesús García Mendoza  
CWI 14102021

Calificación de Soldador  
CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA



Califica a:

**JESÚS ROLANDO MENDOZA HERRERA**

Por cumplir satisfactoriamente con los requerimientos del Código AWS D1.1 y AWS D15.1

No. de control:  
7064

Calificación de Soldador  
CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA

No.	FECHA	No. de control	CÓDIGO	PROCESO	M. APORTE	M. BASE	POSICIÓN	ESPESOR
1	28/04/2013	7064	AWS D1.1/AWS D15.1	GMAW	ER70S-6	ASTM A36	1G	1/8" a 3/4"

WPS-MINER-01/2013				WPQ-MINER-01/2014				
-------------------	--	--	--	-------------------	--	--	--	--

Jesus Rolando Mendoza Herrera  
Soldador

MC Fidencio Jesús García Mendoza  
CWI 14102021

Calificación de Soldador  
CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA



Califica a:

**JOSÉ ÁNGEL BONILLAS GUZMÁN**

Por cumplir satisfactoriamente con los requerimientos del Código AWS D1.1 y AWS D15.1

No. de control:  
8961

Calificación de Soldador  
CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA

No.	FECHA	No. de control	CÓDIGO	PROCESO	M. APORTE	M. BASE	POSICIÓN	ESPESOR
1	28/04/2013	8961	AWS D1.1/AWS D15.1	GMAW	ER70S-6	ASTM A36	1G	1/8" a 3/4"

WPS-MINER-01/2013

WPQ-MINER-01/2014

Jose Ángel Bonillas Guzman  
Soldador

MC Fidencio Jesús García Mendoza  
CWI 14102021

Calificación de Soldador

CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA



Califica a:

**LUIS GERARDO RODRÍGUEZ RODRÍGUEZ**

Por cumplir satisfactoriamente con los requerimientos del Código AWS D1.1 y AWS D15.1

No. de control:  
11464

Calificación de Soldador  
CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA

No.	FECHA	No. de control	CÓDIGO	PROCESO	M. APORTE	M. BASE	POSICIÓN	ESPESOR
1	28/04/2013	11464	AWS D1.1/AWS D15.1	GMAW	ER70S-6	ASTM A36	1G	1/8" a 3/4"

WPS-MINER-01/2013

WPQ-MINER-01/2014

Luis Gerardo Rodriguez Rodriguez  
Soldador

MC Fidencio Jesús García Mendoza  
CWI 14102021

Calificación de Soldador

CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA



Califica a:

**GINBLER LÓPEZ ALEGRÍA**

Por cumplir satisfactoriamente con los requerimientos del Código AWS D1.1 y AWS D15.1

No. de control:  
12110

Calificación de Soldador  
CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA

No.	FECHA	No. de control	CÓDIGO	PROCESO	M. APORTE	M. BASE	POSICIÓN	ESPESOR
1	28/04/2013	12110	AWS D1.1/AWS D15.1	GMAW	ER70S-6	ASTM A36	1G	1/8" a 3/4"

WPS-MINER-01/2013

WPQ-MINER-01/2014

Ginbler Lopez Alegria  
Soldador

MC Fidencio Jesús García Mendoza  
CWI 14102021

Calificación de Soldador

CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA



Califica a:

**HILARIO HERNÁNDEZ MILANO**

Por cumplir satisfactoriamente con los requerimientos del Código AWS D1.1 y AWS D15.1

No. de control:  
13532

Calificación de Soldador  
CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA

No.	FECHA	No. de control	CÓDIGO	PROCESO	M. APORTE	M. BASE	POSICIÓN	ESPESOR
1	28/04/2013	13532	AWS D1.1/AWS D15.1	GMAW	ER70S-6	ASTM A36	1G	1/8" a 3/4"

WPS-MINER-01/2013

WPQ-MINER-01/2014

Hilario Hernandez Milano  
Soldador

MC Fidencio Jesús García Mendoza  
CWI 14102021

Calificación de Soldador

CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA



Califica a:

**ROGELIO GUEVARA TORRES**

Por cumplir satisfactoriamente con los requerimientos del Código AWS D1.1 y AWS D15.1

No. de control:  
17059

Calificación de Soldador  
CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA

No.	FECHA	No. de control	CÓDIGO	PROCESO	M. APORTE	M. BASE	POSICIÓN	ESPESOR
1	28/04/2013	17059	AWS D1.1/AWS D15.1	GMAW	ER70S-6	ASTM A36	1G	1/8" a 3/4"

WPS-MINER-01/2013	WPQ-MINER-01/2014
-------------------	-------------------

Rogelio Guevara Torres  
Soldador

MC Fidencio Jesús García Mendoza  
CWI 14102021

Calificación de Soldador  
CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA



Califica a:

**JOSÉ FIDENCIO GONZÁLEZ DELGADO**

Por cumplir satisfactoriamente con los requerimientos del Código AWS D1.1 y AWS D15.1

No. de control:  
11231

Calificación de Soldador  
CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA

No.	FECHA	No. de control	CÓDIGO	PROCESO	M. APORTE	M. BASE	POSICIÓN	ESPESOR
1	28/04/2013	11231	AWS D1.1/AWS D15.1	GMAW	ER70S-6	ASTM A36	1G	1/8" a 3/4"

WPS-MINER-01/2013	WPQ-MINER-01/2014
-------------------	-------------------

Jose Fidencio Gonzalez Delgado  
Soldador

MC Fidencio Jesús García Mendoza  
CWI 14102021

Calificación de Soldador  
CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA



Califica a:

**JUAN CARLOS ROCHA RIVERA**

Por cumplir satisfactoriamente con los requerimientos del Código AWS D1.1 y AWS D15.1

No. de control:  
17034

Calificación de Soldador  
CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA

No.	FECHA	No. de control	CÓDIGO	PROCESO	M. APORTE	M. BASE	POSICIÓN	ESPESOR
1	28/04/2013	17034	AWS D1.1/AWS D15.1	GMAW	ER70S-6	ASTM A36	1G	1/8" a 3/4"

WPS-MINER-01/2013	WPQ-MINER-01/2014
-------------------	-------------------

Juan Carlos Rocha Rivera  
Soldador

MC Fidencio Jesús García Mendoza  
CWI 14102021

Calificación de Soldador  
CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA



Califica a:

**LUIS ALBERTO BALDERAS PADILLA**

Por cumplir satisfactoriamente con los requerimientos del Código AWS D1.1 y AWS D15.1

No. de control:  
11257

Calificación de Soldador  
CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA

No.	FECHA	No. de control	CÓDIGO	PROCESO	M. APORTE	M. BASE	POSICIÓN	ESPESOR
1	28/04/2013	11257	AWS D1.1/AWS D15.1	GMAW	ER70S-6	ASTM A36	1G	1/8" a 3/4"

WPS-MINER-01/2013	WPQ-MINER-01/2014
-------------------	-------------------

Luis Alberto Balderas Padilla  
Soldador

MC Fidencio Jesús García Mendoza  
CWI 14102021

Calificación de Soldador  
CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA



Califica a:

**CESAR ALEJANDRO DE LEÓN GARCÍA**

Por cumplir satisfactoriamente con los requerimientos del Código AWS D1.1 y AWS D15.1

No. de control:  
8144

Calificación de Soldador  
CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA

No.	FECHA	No. de control	CÓDIGO	PROCESO	M. APORTE	M. BASE	POSICIÓN	ESPESOR
1	28/04/2013	8144	AWS D1.1/AWS D15.1	GMAW	ER70S-6	ASTM A36	1G	1/8" a 3/4"
WPS-MINER-01/2013					WPQ-MINER-01/2014			
Cesar Alejandro De León García Soldador					MC Fidencio Jesús García Mendoza CWI 14102021			

Calificación de Soldador  
CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA



Califica a:

**JOSÉ JAIME GAONA CRUZ**

Por cumplir satisfactoriamente con los requerimientos del Código AWS D1.1 y AWS D15.1

No. de control:  
17162

Calificación de Soldador  
CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA

No.	FECHA	No. de control	CÓDIGO	PROCESO	M. APORTE	M. BASE	POSICIÓN	ESPESOR
1	28/04/2013	17162	AWS D1.1/AWS D15.1	GMAW	ER70S-6	ASTM A36	1G	1/8" a 3/4"
WPS-MINER-01/2013					WPQ-MINER-01/2014			
José Jaime Gaona Cruz Soldador					MC Fidencio Jesús García Mendoza CWI 14102021			

Calificación de Soldador  
CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA



Califica a:

**JESÚS GARCÍA DÍAZ**

Por cumplir satisfactoriamente con los requerimientos del Código AWS D1.1 y AWS D15.1

No. de control:  
17163

Calificación de Soldador  
CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA

No.	FECHA	No. de control	CÓDIGO	PROCESO	M. APORTE	M. BASE	POSICIÓN	ESPESOR
1	28/04/2013	17163	AWS D1.1/AWS D15.1	GMAW	ER70S-6	ASTM A36	1G	1/8" a 3/4"
WPS-MINER-01/2013					WPQ-MINER-01/2014			
Jesús García Díaz Soldador					MC Fidencio Jesús García Mendoza CWI 14102021			

Calificación de Soldador  
CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA



Califica a:

**JUAN GABRIEL GARCÍA SIFUENTES**

Por cumplir satisfactoriamente con los requerimientos del Código AWS D1.1 y AWS D15.1

No. de control:  
6717

Calificación de Soldador  
CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA

No.	FECHA	No. de control	CÓDIGO	PROCESO	M. APORTE	M. BASE	POSICIÓN	ESPESOR
1	28/04/2013	6717	AWS D1.1/AWS D15.1	GMAW	ER70S-6	ASTM A36	1G	1/8" a 3/4"
WPS-MINER-01/2013					WPQ-MINER-01/2014			
Juan Gabriel García Sifuentes Soldador					MC Fidencio Jesús García Mendoza CWI 14102021			

Calificación de Soldador  
CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA



Califica a:

**MARCO ANTONIO DÍAZ JARAMILLO**

Por cumplir satisfactoriamente con los requerimientos del Código AWS D1.1 y AWS D15.1

No. de control:  
7871

Calificación de Soldador  
CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA

No.	FECHA	No. de control	CÓDIGO	PROCESO	M. APORTE	M. BASE	POSICIÓN	ESPESOR
1	28/04/2013	7871	AWS D1.1/AWS D15.1	GMAW	ER70S-6	ASTM A36	1G	1/8" a 3/4"

WPS-MINER-01/2013	WPQ-MINER-01/2014
-------------------	-------------------

Marco Antonio Díaz Jaramillo  
Soldador

MC Fidencio Jesús García Mendoza  
CWI 14102021

Calificación de Soldador  
CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA



Califica a:

**ISMAEL SÁNCHEZ ORTIZ**

Por cumplir satisfactoriamente con los requerimientos del Código AWS D1.1 y AWS D15.1

No. de control:  
17030

Calificación de Soldador  
CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA

No.	FECHA	No. de control	CÓDIGO	PROCESO	M. APORTE	M. BASE	POSICIÓN	ESPESOR
1	28/04/2013	17030	AWS D1.1/AWS D15.1	GMAW	ER70S-6	ASTM A36	1G	1/8" a 3/4"

WPS-MINER-01/2013	WPQ-MINER-01/2014
-------------------	-------------------

Ismael Sánchez Ortiz  
Soldador

MC Fidencio Jesús García Mendoza  
CWI 14102021

Calificación de Soldador  
CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA



Califica a:

**ROGELIO GUEVARA TORRES**

Por cumplir satisfactoriamente con los requerimientos del Código AWS D1.1 y AWS D15.1

No. de control:  
17059

Calificación de Soldador  
CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA

No.	FECHA	No. de control	CÓDIGO	PROCESO	M. APORTE	M. BASE	POSICIÓN	ESPESOR
1	28/04/2013	17059	AWS D1.1/AWS D15.1	GMAW	ER70S-6	ASTM A36	1G	1/8" a 3/4"

WPS-MINER-01/2013	WPQ-MINER-01/2014
-------------------	-------------------

Rogelio Guevara Torres  
Soldador

MC Fidencio Jesús García Mendoza  
CWI 14102021

Calificación de Soldador  
CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA



Califica a:

**LUIS EDUARDO LOPEZ DÁVILA**

Por cumplir satisfactoriamente con los requerimientos del Código AWS D1.1 y AWS D15.1

No. de control:  
17028

Calificación de Soldador  
CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA

No.	FECHA	No. de control	CÓDIGO	PROCESO	M. APORTE	M. BASE	POSICIÓN	ESPESOR
1	28/04/2013	17028	AWS D1.1/AWS D15.1	GMAW	ER70S-6	ASTM A36	1G	1/8" a 3/4"

WPS-MINER-01/2013	WPQ-MINER-01/2014
-------------------	-------------------

Luis Eduardo Lopez Dávila  
Soldador

MC Fidencio Jesús García Mendoza  
CWI 14102021

Calificación de Soldador  
CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA



Califica a:

**JUAN ANTONIO SÁNCHEZ TORRES**

Por cumplir satisfactoriamente con los requerimientos del Código AWS D1.1 y AWS D15.1

No. de control:  
16337

Calificación de Soldador  
CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA

No.	FECHA	No. de control	CÓDIGO	PROCESO	M. APORTE	M. BASE	POSICIÓN	ESPESOR
1	28/04/2013	16337	AWS D1.1/AWS D15.1	GMAW	ER70S-6	ASTM A36	1G	1/8" a 3/4"

WPS-MINER-01/2013				WPQ-MINER-01/2014				
-------------------	--	--	--	-------------------	--	--	--	--

Juan Antonio Sánchez Torres  
Soldador

MC Fidencio Jesús García Mendoza  
CWI 14102021

Calificación de Soldador  
CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA



Califica a:

**RAFAEL RODRÍGUEZ LUNA**

Por cumplir satisfactoriamente con los requerimientos del Código AWS D1.1 y AWS D15.1

No. de control:  
16936

Calificación de Soldador  
CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA

No.	FECHA	No. de control	CÓDIGO	PROCESO	M. APORTE	M. BASE	POSICIÓN	ESPESOR
1	28/04/2013	16936	AWS D1.1/AWS D15.1	GMAW	ER70S-6	ASTM A36	1G	1/8" a 3/4"

WPS-MINER-01/2013				WPQ-MINER-01/2014				
-------------------	--	--	--	-------------------	--	--	--	--

Rafael Rodríguez Luna  
Soldador

MC Fidencio Jesús García Mendoza  
CWI 14102021

Calificación de Soldador  
CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA



Califica a:

**RENE GOYTUORTO OLLERVIDES**

Por cumplir satisfactoriamente con los requerimientos del Código AWS D1.1 y AWS D15.1

No. de control:  
17160

Calificación de Soldador  
CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA

No.	FECHA	No. de control	CÓDIGO	PROCESO	M. APORTE	M. BASE	POSICIÓN	ESPESOR
1	28/04/2013	17160	AWS D1.1/AWS D15.1	GMAW	ER70S-6	ASTM A36	1G	1/8" a 3/4"

WPS-MINER-01/2013				WPQ-MINER-01/2014				
-------------------	--	--	--	-------------------	--	--	--	--

Rene Goytuorto Ollervides  
Soldador

MC Fidencio Jesús García Mendoza  
CWI 14102021

Calificación de Soldador  
CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA



Califica a:

**JOSÉ JUAN GARCÍA DÍAZ**

Por cumplir satisfactoriamente con los requerimientos del Código AWS D1.1 y AWS D15.1

No. de control:  
16982

Calificación de Soldador  
CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA

No.	FECHA	No. de control	CÓDIGO	PROCESO	M. APORTE	M. BASE	POSICIÓN	ESPESOR
1	28/04/2013	16982	AWS D1.1/AWS D15.1	GMAW	ER70S-6	ASTM A36	1G	1/8" a 3/4"

WPS-MINER-01/2013				WPQ-MINER-01/2014				
-------------------	--	--	--	-------------------	--	--	--	--

Jose Juan Garcia Diaz  
Soldador

MC Fidencio Jesús García Mendoza  
CWI 14102021

Calificación de Soldador  
CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA





**Califica a:**

**ANTONIO JUÁREZ TREJO**

Por cumplir satisfactoriamente con los requerimientos del Código AWS D1.1 y AWS D15.1

**No. de control:**  
17032

No.	FECHA	No. de control	CÓDIGO	PROCESO	M. APORTE	M. BASE	POSICIÓN	ESPESOR
1	28/04/2013	17032	AWS D1.1/AWS D15.1	GMAW	ER70S-6	ASTM A36	1G	1/8" a 3/4"
WPS-MINER-01/2013								WPQ-MINER-01/2014
				Antonio Juárez Trejo Soldador		MC Fidencio Jesús García Mendoza CWI 14102021		

**Calificación de Soldador**  
CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA

**Calificación de Soldador**  
CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA





**Califica a:**

**RICARDO MONTOYA REYNA**

Por cumplir satisfactoriamente con los requerimientos del Código AWS D1.1 y AWS D15.1

**No. de control:**  
17062

No.	FECHA	No. de control	CÓDIGO	PROCESO	M. APORTE	M. BASE	POSICIÓN	ESPESOR
1	28/04/2013	17202	AWS D1.1/AWS D15.1	GMAW	ER70S-6	ASTM A36	1G	1/8" a 3/4"
WPS-MINER-01/2013								WPQ-MINER-01/2014
				Ricardo Montoya Reyna Soldador		MC Fidencio Jesús García Mendoza CWI 14102021		

**Calificación de Soldador**  
CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA

**Calificación de Soldador**  
CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA





**Califica a:**

**ERIK MALDONADO DOMÍNGUEZ**

Por cumplir satisfactoriamente con los requerimientos del Código AWS D1.1 y AWS D15.1

**No. de control:**  
5093

No.	FECHA	No. de control	CÓDIGO	PROCESO	M. APORTE	M. BASE	POSICIÓN	ESPESOR
1	28/04/2013	5093	AWS D1.1/AWS D15.1	GMAW	ER70S-6	ASTM A36	1G	1/8" a 3/4"
WPS-MINER-01/2013								WPQ-MINER-01/2014
				Erik Maldonado Dominguez Soldador		MC Fidencio Jesús García Mendoza CWI 14102021		

**Calificación de Soldador**  
CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA

**Calificación de Soldador**  
CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA





**Califica a:**

**GILBERTO MARTINEZ CAVAZOS**

Por cumplir satisfactoriamente con los requerimientos del Código AWS D1.1 y AWS D15.1

**No. de control:**  
3435

No.	FECHA	No. de control	CÓDIGO	PROCESO	M. APORTE	M. BASE	POSICIÓN	ESPESOR
1	28/04/2013	3435	AWS D1.1/AWS D15.1	GMAW	ER70S-6	ASTM A36	1G	1/8" a 3/4"
WPS-MINER-01/2013								WPQ-MINER-01/2014
				Gilberto Martinez Cavazos Soldador		MC Fidencio Jesús García Mendoza CWI 14102021		

**Calificación de Soldador**  
CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA

**Calificación de Soldador**  
CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA



Califica a:

**VÍCTOR HERNÁNDEZ ESCOBEDO**

Por cumplir satisfactoriamente con los requerimientos del Código AWS D1.1 y AWS D15.1

No. de control:  
16935

Calificación de Soldador  
CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA

No.	FECHA	No. de control	CÓDIGO	PROCESO	M. APORTE	M. BASE	POSICIÓN	ESPESOR
1	28/04/2013	16935	AWS D1.1/AWS D15.1	GMAW	ER70S-6	ASTM A36	1G	1/8" a 3/4"

WPS-MINER-01/2013	WPQ-MINER-01/2014
-------------------	-------------------

Victor Hernandez Escobedo  
Soldador

MC Fidencio Jesús García Mendoza  
CWI 14102021

Calificación de Soldador  
CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA



Califica a:

**JOSÉ FÉLIX CEPEDA SAMANIEGO**

Por cumplir satisfactoriamente con los requerimientos del Código AWS D1.1 y AWS D15.1

No. de control:  
17249

Calificación de Soldador  
CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA

No.	FECHA	No. de control	CÓDIGO	PROCESO	M. APORTE	M. BASE	POSICIÓN	ESPESOR
1	28/04/2013	17249	AWS D1.1/AWS D15.1	GMAW	ER70S-6	ASTM A36	1G	1/8" a 3/4"

WPS-MINER-01/2013	WPQ-MINER-01/2014
-------------------	-------------------

Jose Félix Cepeda Samaniego  
Soldador

MC Fidencio Jesús García Mendoza  
CWI 14102021

Calificación de Soldador  
CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA



Califica a:

**EDGAR ERNOE TOVAR GUTIÉRREZ**

Por cumplir satisfactoriamente con los requerimientos del Código AWS D1.1 y AWS D15.1

No. de control:  
16970

Calificación de Soldador  
CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA

No.	FECHA	No. de control	CÓDIGO	PROCESO	M. APORTE	M. BASE	POSICIÓN	ESPESOR
1	28/04/2013	16970	AWS D1.1/AWS D15.1	GMAW	ER70S-6	ASTM A36	1G	1/8" a 3/4"

WPS-MINER-01/2013	WPQ-MINER-01/2014
-------------------	-------------------

Edgar Ernoe Tovar Gutierrez  
Soldador

MC Fidencio Jesús García Mendoza  
CWI 14102021

Calificación de Soldador  
CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA



Califica a:

**SERGIO ALEJANDRO ARELLANO ESCAREÑO**

Por cumplir satisfactoriamente con los requerimientos del Código AWS D1.1 y AWS D15.1

No. de control:  
17250

Calificación de Soldador  
CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA

No.	FECHA	No. de control	CÓDIGO	PROCESO	M. APORTE	M. BASE	POSICIÓN	ESPESOR
1	28/04/2013	17250	AWS D1.1/AWS D15.1	GMAW	ER70S-6	ASTM A36	1G	1/8" a 3/4"

WPS-MINER-01/2013	WPQ-MINER-01/2014
-------------------	-------------------

Sergio Alejandro Arellano Escareño  
Soldador

MC Fidencio Jesús García Mendoza  
CWI 14102021

Calificación de Soldador  
CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA





Califica a:

**JOSÉ GUADALUPE PALACIOS CAZARES**

Por cumplir satisfactoriamente con los requerimientos del Código AWS D1.1 y AWS D15.1

No. de control:  
14300

Calificación de Soldador  
CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA

No.	FECHA	No. de control	CÓDIGO	PROCESO	M. APORTE	M. BASE	POSICIÓN	ESPESOR
1	28/04/2013	14300	AWS D1.1/AWS D15.1	GMAW	ER70S-6	ASTM A36	1G	1/8" a 3/4"
WPS-MINER-01/2013						WPQ-MINER-01/2014		
Jose Guadalupe Palacios Cazares Soldador				MC Fidencio Jesús García Mendoza CWI 14102021				
Calificación de Soldador				Calificación de Soldador				
CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA				CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA				



Califica a:

**RAFAEL GARCÍA ARREOLA**

Por cumplir satisfactoriamente con los requerimientos del Código AWS D1.1 y AWS D15.1

No. de control:  
16986

Calificación de Soldador  
CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA

No.	FECHA	No. de control	CÓDIGO	PROCESO	M. APORTE	M. BASE	POSICIÓN	ESPESOR
1	28/04/2013	16986	AWS D1.1/AWS D15.1	GMAW	ER70S-6	ASTM A36	1G	1/8" a 3/4"
WPS-MINER-01/2013						WPQ-MINER-01/2014		
Rafael García Arreola Soldador				MC Fidencio Jesús García Mendoza CWI 14102021				
Calificación de Soldador				Calificación de Soldador				
CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA				CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA				



Califica a:

**JORGE ALFREDO HERNÁNDEZ REYES**

Por cumplir satisfactoriamente con los requerimientos del Código AWS D1.1 y AWS D15.1

No. de control:  
16981

Calificación de Soldador  
CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA

No.	FECHA	No. de control	CÓDIGO	PROCESO	M. APORTE	M. BASE	POSICIÓN	ESPESOR
1	28/04/2013	16981	AWS D1.1/AWS D15.1	GMAW	ER70S-6	ASTM A36	1G	1/8" a 3/4"
WPS-MINER-01/2013						WPQ-MINER-01/2014		
Jorge Alfredo Hernandez Reyes Soldador				MC Fidencio Jesús García Mendoza CWI 14102021				
Calificación de Soldador				Calificación de Soldador				
CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA				CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA				



Califica a:

**RAMÓN ALEJANDRO ALEMÁN GARCÍA**

Por cumplir satisfactoriamente con los requerimientos del Código AWS D1.1 y AWS D15.1

No. de control:  
14573

Calificación de Soldador  
CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA

No.	FECHA	No. de control	CÓDIGO	PROCESO	M. APORTE	M. BASE	POSICIÓN	ESPESOR
1	28/04/2013	14573	AWS D1.1/AWS D15.1	GMAW	ER70S-6	ASTM A36	1G	1/8" a 3/4"
WPS-MINER-01/2013						WPQ-MINER-01/2014		
Ramón Alejandro Alemán Garcia Soldador				MC Fidencio Jesús García Mendoza CWI 14102021				
Calificación de Soldador				Calificación de Soldador				
CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA				CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA				



Califica a:

**CECIL RICARDO ARELLANO ESCAREÑO**

Por cumplir satisfactoriamente con los requerimientos del Código AWS D1.1 y AWS D15.1

No. de control:  
11579

Calificación de Soldador  
CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA

No.	FECHA	No. de control	CÓDIGO	PROCESO	M. APORTE	M. BASE	POSICIÓN	ESPESOR
1	28/04/2013	11579	AWS D1.1/AWS D15.1	GMAW	ER70S-6	ASTM A36	1G	1/8" a 3/4"

WPS-MINER-01/2013	WPQ-MINER-01/2014
-------------------	-------------------

Cecil Ricardo Arellano Escareño  
Soldador

MC Fidencio Jesús García Mendoza  
CWI 14102021

Calificación de Soldador  
CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA



Califica a:

**SERGIO GERMAN ARIAS BETANCOURT**

Por cumplir satisfactoriamente con los requerimientos del Código AWS D1.1 y AWS D15.1

No. de control:  
17120

Calificación de Soldador  
CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA

No.	FECHA	No. de control	CÓDIGO	PROCESO	M. APORTE	M. BASE	POSICIÓN	ESPESOR
1	28/04/2013	17120	AWS D1.1/AWS D15.1	GMAW	ER70S-6	ASTM A36	1G	1/8" a 3/4"

WPS-MINER-01/2013	WPQ-MINER-01/2014
-------------------	-------------------

Sergio German Arias Betancourt  
Soldador

MC Fidencio Jesús García Mendoza  
CWI 14102021

Calificación de Soldador  
CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA



Califica a:

**EDGAR BECERRIL CRUZ**

Por cumplir satisfactoriamente con los requerimientos del Código AWS D1.1 y AWS D15.1

No. de control:  
17033

Calificación de Soldador  
CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA

No.	FECHA	No. de control	CÓDIGO	PROCESO	M. APORTE	M. BASE	POSICIÓN	ESPESOR
1	28/04/2013	17033	AWS D1.1/AWS D15.1	GMAW	ER70S-6	ASTM A36	1G	1/8" a 3/4"

WPS-MINER-01/2013	WPQ-MINER-01/2014
-------------------	-------------------

David Sánchez Castillo  
Soldador

MC Fidencio Jesús García Mendoza  
CWI 14102021

Calificación de Soldador  
CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA



Califica a:

**ANTONIO FRANCISCO MARRERO GONZÁLEZ**

Por cumplir satisfactoriamente con los requerimientos del Código AWS D1.1 y AWS D15.1

No. de control:  
17060

Calificación de Soldador  
CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA

No.	FECHA	No. de control	CÓDIGO	PROCESO	M. APORTE	M. BASE	POSICIÓN	ESPESOR
1	28/04/2013	17060	AWS D1.1/AWS D15.1	GMAW	ER70S-6	ASTM A36	1G	1/8" a 3/4"

WPS-MINER-01/2013	WPQ-MINER-01/2014
-------------------	-------------------

Antonio Francisco Marrero Gonzalez  
Soldador

MC Fidencio Jesús García Mendoza  
CWI 14102021

Calificación de Soldador  
CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA



Califica a:

**VÍCTOR MANUEL MARTINEZ CALVILLO**

Por cumplir satisfactoriamente con los requerimientos del Código AWS B2.1

No. de control:  
15998

Calificación de Soldador  
CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA

No.	FECHA	No. de control	CÓDIGO	PROCESO	M. APORTE	M. BASE	POSICIÓN	ESPESOR
1	28/04/2013	15998	AWS B2.1	GMAW	ER309L	ASTM A 36/ASTM A276 (304L)	1G	1/8" a 3/8"

WPS-MINER-02/2013

WPQ-MINER-02/2013

Victor Manuel Martinez Calvillo  
Soldador

MC Fidencio Jesús García Mendoza  
CWI 14102021

Calificación de Soldador

CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA



Califica a:

**JESÚS ALEJANDRO GÁMEZ ALMANZA**

Por cumplir satisfactoriamente con los requerimientos del Código AWS B2.1

No. de control:  
16116

Calificación de Soldador  
CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA

No.	FECHA	No. de control	CÓDIGO	PROCESO	M. APORTE	M. BASE	POSICIÓN	ESPESOR
1	28/04/2013	16116	AWS B2.1	GMAW	ER309L	ASTM A 36/ASTM A276 (304L)	1G	1/8" a 3/8"

WPS-MINER-02/2013

WPQ-MINER-02/2013

Jesús Alejandro Gámez Almanza  
Soldador

MC Fidencio Jesús García Mendoza  
CWI 14102021

Calificación de Soldador

CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA



Califica a:

**JULIO CESAR CAMPOS BÁRCENAS**

Por cumplir satisfactoriamente con los requerimientos del Código AWS B2.1

No. de control:  
10863

Calificación de Soldador  
CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA

No.	FECHA	No. de control	CÓDIGO	PROCESO	M. APORTE	M. BASE	POSICIÓN	ESPESOR
1	28/04/2013	10863	AWS B2.1	GMAW	ER309L	ASTM A 36/ASTM A276 (304L)	1G	1/8" a 3/8"

WPS-MINER-02/2013

WPQ-MINER-02/2013

Julio Cesar Campos Barcenas  
Soldador

MC Fidencio Jesús García Mendoza  
CWI 14102021

Calificación de Soldador

CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA



Califica a:

**CARLOS IVÁN VIELMA CANDÍA**

Por cumplir satisfactoriamente con los requerimientos del Código AWS D1.1/AWS B2.1

No. de control:  
12252

Calificación de Soldador  
CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA

No.	FECHA	No. de control	CÓDIGO	PROCESO	M. APORTE	M. BASE	POSICIÓN	ESPESOR
1	28/04/2013	12252	AWS D1.1 AWS B2.1	GMAW GMAW	ER70S-6 ER309L	ASTM A36 ASTM A 36/ASTM A276 (304L)	1G 1G	1/8" a 3/4" 1/8" a 3/8"

WPS-MINER-01/2013

WPS-MINER-02/2013

WPQ-MINER-01/2013

WPQ-MINER-02/2013

Carlos Iván Vielma Candia  
Soldador

MC Fidencio Jesús García Mendoza  
CWI 14102021

Calificación de Soldador

CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA



Califica a:

**REFUGIO ARNOLDO ROCHA RIVERA**

Por cumplir satisfactoriamente con los requerimientos del Código AWS D1.1/AWS B2.1/AWS D1.6

No. de control:  
15964

Calificación de Soldador

CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA

No.	FECHA	No. de control	CÓDIGO	PROCESO	M. APORTE	M. BASE	POSICIÓN	ESPESOR
1	28/04/2013	15964	AWS D1.1 AWS B2.1 AWS D1.6	GMAW GMAW GMAW	ER70S-6 ER309L ER308L	ASTM A36 ASTM A 36/ASTM A276 (304L) ASTM A276 (304L)	1G 1G 1G	1/8" a 3/4" 1/8" a 3/8" 1/16" - 3/8"
WPS-MINER-01/2013 WPS-MINER-02/2013 WPS-MINER-03/2013						WPQ-MINER-01/2013 WPQ-MINER-02/2013 WPQ-MINER-03/2013		

Refugio Arnoldo Rocha Rivera  
Soldador

MC Fidencio Jesús García Mendoza  
CWI 14102021

Calificación de Soldador

CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA



Califica a:

**DORIAN PATRICIO RODRIGUEZ CASTAÑEDA**

Por cumplir satisfactoriamente con los requerimientos del Código AWS D1.1/AWS B2.1/AWS D1.6/AWS D1.2

No. de control:  
7493

Calificación de Soldador

CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA

No.	FECHA	No. de control	CÓDIGO	PROCESO	M. APORTE	M. BASE	POSICIÓN	ESPESOR
1	28/04/2013	7493	AWS D1.1 AWS B2.1 AWS D1.6 AWS D1.2	GMAW GMAW GMAW GMAW	ER70S-6 ER309L ER308L ER4043	ASTM A36 ASTM A 1011/ASTM A276 (304L) ASTM A276 (304L) ASTM B209 Gr. 5052 H32	1G 1G 1G 1G	1/8" a 3/4" 1/8" a 3/8" 1/16" - 3/8" 1/8" a 1/2"
WPS-MINER-01/2013 WPS-MINER-02/2013 WPS-MINER-03/2013						WPQ-MINER-01/2013 WPQ-MINER-02/2013 WPQ-MINER-03/2013		

Dorian Patricio Rodriguez Castañeda  
Soldador

MC Fidencio Jesús García Mendoza  
CWI 14102021

Calificación de Soldador

CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA



Califica a:

**LUIS FERNANDO ACOSTA ZAMORA**

Por cumplir satisfactoriamente con los requerimientos del Código AWS D1.1/AWS B2.1/AWS D1.6

No. de control:  
6510

Calificación de Soldador

CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA

No.	FECHA	No. de control	CÓDIGO	PROCESO	M. APORTE	M. BASE	POSICIÓN	ESPESOR
1	28/04/2013	6510	AWS D1.1 AWS B2.1 AWS D1.6	GMAW GMAW GMAW	ER70S-6 ER309L ER308L	ASTM A36 ASTM A 36/ASTM A276 (304L) ASTM A276 (304L)	1G 1G 1G	1/8" a 3/4" 1/8" a 3/8" 1/16" a 3/8"
WPS-MINER-01/2013 WPS-MINER-02/2013 WPS-MINER-03/2013						WPQ-MINER-01/2013 WPQ-MINER-02/2013 WPQ-MINER-03/2013		

Luis Fernando Acosta Zamora  
Soldador

MC Fidencio Jesús García Mendoza  
CWI 14102021

Calificación de Soldador

CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA



Califica a:

**JUAN JOSÉ HERNÁNDEZ ESTRADA**

Por cumplir satisfactoriamente con los requerimientos del Código AWS D1.1/AWS B2.1/AWS D1.6

No. de control:  
10872

Calificación de Soldador

CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA

No.	FECHA	No. de control	CÓDIGO	PROCESO	M. APORTE	M. BASE	POSICIÓN	ESPESOR
1	28/04/2013	10872	AWS D1.1 AWS B2.1 AWS D1.6	GMAW GMAW GMAW	ER70S-6 ER309L ER308L	ASTM A36 ASTM A 36/ASTM A276 (304L) ASTM A276 (304L)	1G 1G 1G	1/8" a 3/4" 1/8" a 3/8" 1/16" a 3/8"
WPS-MINER-01/2013 WPS-MINER-02/2013 WPS-MINER-03/2013						WPQ-MINER-01/2013 WPQ-MINER-02/2013 WPQ-MINER-03/2013		

Juan Jose Hernandez Estrada  
Soldador

MC Fidencio Jesús García Mendoza  
CWI 14102021

Calificación de Soldador

CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA



Califica a:

**RICARDO CABELLO CASTAÑEDA**

Por cumplir satisfactoriamente con los requerimientos del Código AWS D1.1/AWS B2.1/AWS D1.6

No. de control:  
14180

Calificación de Soldador

CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA

No.	FECHA	No. de control	CÓDIGO	PROCESO	M. APORTE	M. BASE	POSICIÓN	ESPESOR
1	28/04/2013	14180	AWS D1.1 AWS B2.1 AWS D1.6	GMAW GMAW GMAW	ER70S-6 ER309L ER308L	ASTM A36 ASTM A 36/ASTM A276 (304L) ASTM A276 (304L)	1G 1G 1G	1/8" a 3/4" 1/8" a 3/8" 1/16" - 3/8"
WPS-MINER-01/2013 WPS-MINER-02/2013 WPS-MINER-03/2013							WPQ-MINER-01/2013 WPQ-MINER-02/2013 WPQ-MINER-03/2013	

Ricardo Cabello Castañeda  
Soldador

MC Fidencio Jesús García Mendoza  
CWI 14102021

Calificación de Soldador

CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA



Califica a:

**LUIS HUMBERTO AMADOR CEPEDA**

Por cumplir satisfactoriamente con los requerimientos del Código AWS D1.1, AWS D15.1 y AWS D1.2

No. de control:  
11463

Calificación de Soldador

CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA

No.	FECHA	No. de control	CÓDIGO	PROCESO	M. APORTE	M. BASE	POSICIÓN	ESPESOR
1	28/04/2013	11463	AWS D1.1/AWS D15.1 AWS D1.2	GMAW GMAW	ER70S-6 ER4043	ASTM A36 ASTM B209 Gr. 5052 H32	1G 1G	1/8" a 3/4" 1/8" a 1/2"
WPS-MINER-01/2013							WPQ-MINER-01/2014	

Luis Humberto Amador Cepeda  
Soldador

MC Fidencio Jesús García Mendoza  
CWI 14102021

Calificación de Soldador

CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA



Califica a:

**GUILLERMO CASTRO LLANAS**

Por cumplir satisfactoriamente con los requerimientos del Código AWS D1.1/AWS B2.1/AWS D1.6/AWS D1.2

No. de control:  
5804

Calificación de Soldador

CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA

No.	FECHA	No. de control	CÓDIGO	PROCESO	M. APORTE	M. BASE	POSICIÓN	ESPESOR
1	12/06/2014	5804	AWS D1.6	GMAW	ER308L	ASTM A276 (304L)	1G	1/16" - 3/8"
WPS-MINER-03/2013							WPQ-MINER-03/2014	

Guillermo Castro LLanas  
Soldador

MC Fidencio Jesús García Mendoza  
CWI 14102021

Calificación de Soldador

CENTRO DE CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y EVALUACIÓN EN SOLDADURA



Otorga el presente certificado  
como Inspector en Ensayos No Destructivos

**A: Juan Francisco Romo Garcia**

En el Método de Partículas Magnéticas Nivel I y II

Habiendo reunido los requisitos del Procedimiento Interno RPD - PO - 006 de:  
"Calificación y Certificación del Personal en Ensayos No Destructivos"  
como Nivel II de acuerdo a la práctica recomendada SNT-TC-1A: Ed. 2011

M.C. Fernando Macías López  
Inspector Nivel II MT

Ing. Leonard Otlesen M  
Client Development Manager

Fecha de Expedición: 02 de Febrero de 2015 Fecha de Expiración: 02 de Febrero de 2020



Otorga el presente certificado  
como Inspector en Ensayos No Destructivos

**A: Jesús Rolando Mendoza Herrera**

En el Método de Partículas Magnéticas Nivel I y II

Habiendo reunido los requisitos del Procedimiento Interno RPD - PO - 006 de:  
"Calificación y Certificación del Personal en Ensayos No Destructivos"  
como Nivel II de acuerdo a la práctica recomendada SNT-TC-1A: Ed. 2011

M.C. Fernando Macías López  
Inspector Nivel II MT

Ing. Leonard Otlesen M  
Client Development Manager

Fecha de Expedición: 02 de Febrero de 2015 Fecha de Expiración: 02 de Febrero de 2020



Otorga el presente certificado  
como Inspector en Ensayos No Destructivos

**A: Abel Vazquez Vázquez**

En el Método de Partículas Magnéticas Nivel I y II

Habiendo reunido los requisitos del Procedimiento Interno RPD - PO - 006 de:  
"Calificación y Certificación del Personal en Ensayos No Destructivos"  
como Nivel II de acuerdo a la práctica recomendada SNT-TC-1A: Ed. 2011

M.C. Fernando Macías López  
Inspector Nivel II MT

Ing. Leonard Otlesen M  
Client Development Manager

Fecha de Expedición: 02 de Febrero de 2015 Fecha de Expiración: 02 de Febrero de 2020



Otorga el presente certificado  
como Inspector en Ensayos No Destructivos

**A: Ana Laura Silva Chaparro**

En el Método de Partículas Magnéticas Nivel I y II

Habiendo reunido los requisitos del Procedimiento Interno RPD - PO - 006 de:  
"Calificación y Certificación del Personal en Ensayos No Destructivos"  
como Nivel II de acuerdo a la práctica recomendada SNT-TC-1A: Ed. 2011

M.C. Fernando Macías López  
Inspector Nivel II MT

Ing. Leonard Otlesen M  
Client Development Manager

Fecha de Expedición: 02 de Febrero de 2015 Fecha de Expiración: 02 de Febrero de 2020



Otorga el presente certificado  
como Inspector en Ensayos No Destructivos

**A: Juan Carlos Martínez Flores**

En el Método de Partículas Magnéticas Nivel I y II

Habiendo reunido los requisitos del Procedimiento Interno RPD - PO - 006 de:  
"Calificación y Certificación del Personal en Ensayos No Destructivos"  
como Nivel II de acuerdo a la práctica recomendada SNT-TC-1A: Ed. 2011

M.C. Fernando Macías López  
Inspector Nivel II MT

Ing. Leonard Otlesen M  
Client Development Manager

Fecha de Expedición: 02 de Febrero de 2015 Fecha de Expiración: 02 de Febrero de 2020



Otorga el presente certificado  
como Inspector en Ensayos No Destructivos

**A: Edwin Othoniel Mata Cepeda**

En el Método de Partículas Magnéticas Nivel I y II

Habiendo reunido los requisitos del Procedimiento Interno RPD - PO - 006 de:  
"Calificación y Certificación del Personal en Ensayos No Destructivos"  
como Nivel II de acuerdo a la práctica recomendada SNT-TC-1A: Ed. 2011

M.C. Fernando Macías López  
Inspector Nivel II MT

Ing. Leonard Otlesen M  
Client Development Manager

Fecha de Expedición: 02 de Febrero de 2015 Fecha de Expiración: 02 de Febrero de 2020



Otorga el presente certificado  
como Inspector en Ensayos No Destructivos

**A: Roberto Alvarado Guardiola**

En el Método de Partículas Magnéticas Nivel I y II

Habiendo reunido los requisitos del Procedimiento Interno RPD - PO - 006 de:  
"Calificación y Certificación del Personal en Ensayos No Destructivos"  
como Nivel II de acuerdo a la práctica recomendada SNT-TC-1A: Ed. 2011

  
M.C. Fernando Macías López  
Inspector Nivel II MT

  
Ing. Leonard Otosen M  
Client Development Manager  
@LEONARD OTSEN

Fecha de Expedición: 02 de Febrero de 2015 Fecha de Expiración: 02 de Febrero de 2020



Otorga el presente certificado  
como Inspector en Ensayos No Destructivos

**A: Milthon Carlos Mares Zepeda**

En el Método de Partículas Magnéticas Nivel I y II

Habiendo reunido los requisitos del Procedimiento Interno RPD - PO - 006 de:  
"Calificación y Certificación del Personal en Ensayos No Destructivos"  
como Nivel II de acuerdo a la práctica recomendada SNT-TC-1A: Ed. 2011

  
M.C. Fernando Macías López  
Inspector Nivel II MT

  
Ing. Leonard Otosen M  
Client Development Manager  
@LEONARD OTSEN

Fecha de Expedición: 02 de Febrero de 2015 Fecha de Expiración: 02 de Febrero de 2020



Otorga el presente certificado  
como Inspector en Ensayos No Destructivos

**A: José Ángel Bonillas Guzmán**

En el Método de Partículas Magnéticas Nivel I y II

Habiendo reunido los requisitos del Procedimiento Interno RPD - PO - 006 de:  
"Calificación y Certificación del Personal en Ensayos No Destructivos"  
como Nivel II de acuerdo a la práctica recomendada SNT-TC-1A: Ed. 2011

  
M.C. Fernando Macías López  
Inspector Nivel II MT

  
Ing. Leonard Otosen M  
Client Development Manager  
@LEONARD OTSEN

Fecha de Expedición: 02 de Febrero de 2015 Fecha de Expiración: 02 de Febrero de 2020



Otorga el presente certificado  
como Inspector en Ensayos No Destructivos

**A: Rolando Iram Casas Ortega**

En el Método de Partículas Magnéticas Nivel I y II

Habiendo reunido los requisitos del Procedimiento Interno RPD - PO - 006 de:  
"Calificación y Certificación del Personal en Ensayos No Destructivos"  
como Nivel II de acuerdo a la práctica recomendada SNT-TC-1A: Ed. 2011

  
M.C. Fernando Macías López  
Inspector Nivel II MT

  
Ing. Leonard Otosen M  
Client Development Manager  
@LEONARD OTSEN

Fecha de Expedición: 02 de Febrero de 2015 Fecha de Expiración: 02 de Febrero de 2020



Otorga el presente certificado  
como Inspector en Ensayos No Destructivos

**A: Juan Francisco Romo García**

En el Método de Líquidos Penetrantes Nivel I y II

Habiendo reunido los requisitos del Procedimiento Interno RPD - PO - 006 de:  
"Calificación y Certificación del Personal en Ensayos No Destructivos"  
como Nivel II de acuerdo a la práctica recomendada SNT-TC-1A: Ed. 2011

M.C. Fernando Macías López  
Inspector Nivel II PT

Ing. Leonard Ottosen M  
Client Development Manager  
THE OFFSHORE GROUP

Fecha de Expedición: 02 de Febrero de 2015 Fecha de Expiración: 02 de Febrero de 2020



Otorga el presente certificado  
como Inspector en Ensayos No Destructivos

**A: Jesús Rolando Mendoza Herrera**

En el Método de Líquidos Penetrantes Nivel I y II

Habiendo reunido los requisitos del Procedimiento Interno RPD - PO - 006 de:  
"Calificación y Certificación del Personal en Ensayos No Destructivos"  
como Nivel II de acuerdo a la práctica recomendada SNT-TC-1A: Ed. 2011

M.C. Fernando Macías López  
Inspector Nivel II PT

Ing. Leonard Ottosen M  
Client Development Manager  
THE OFFSHORE GROUP

Fecha de Expedición: 02 de Febrero de 2015 Fecha de Expiración: 02 de Febrero de 2020



Otorga el presente certificado  
como Inspector en Ensayos No Destructivos

**A: Abel Vázquez Vázquez**

En el Método de Líquidos Penetrantes Nivel I y II

Habiendo reunido los requisitos del Procedimiento Interno RPD - PO - 006 de:  
"Calificación y Certificación del Personal en Ensayos No Destructivos"  
como Nivel II de acuerdo a la práctica recomendada SNT-TC-1A: Ed. 2011

M.C. Fernando Macías López  
Inspector Nivel II PT

Ing. Leonard Ottosen M  
Client Development Manager  
THE OFFSHORE GROUP

Fecha de Expedición: 02 de Febrero de 2015 Fecha de Expiración: 02 de Febrero de 2020



Otorga el presente certificado  
como Inspector en Ensayos No Destructivos

**A: Ana Laura Silva Chaparro**

En el Método de Líquidos Penetrantes Nivel I y II

Habiendo reunido los requisitos del Procedimiento Interno RPD - PO - 006 de:  
"Calificación y Certificación del Personal en Ensayos No Destructivos"  
como Nivel II de acuerdo a la práctica recomendada SNT-TC-1A: Ed. 2011

M.C. Fernando Macías López  
Inspector Nivel II PT

Ing. Leonard Ottosen M  
Client Development Manager  
THE OFFSHORE GROUP

Fecha de Expedición: 02 de Febrero de 2015 Fecha de Expiración: 02 de Febrero de 2020



Otorga el presente certificado  
como Inspector en Ensayos No Destructivos

**A: Juan Carlos Martínez Flores**

En el Método de Líquidos Penetrantes Nivel I y II

Habiendo reunido los requisitos del Procedimiento Interno RPD - PO - 006 de:  
"Calificación y Certificación del Personal en Ensayos No Destructivos"  
como Nivel II de acuerdo a la práctica recomendada SNT-TC-1A: Ed. 2011

M.C. Fernando Macías López  
Inspector Nivel II PT

Ing. Leonard Ottosen M  
Client Development Manager  
THE OFFSHORE GROUP

Fecha de Expedición: 02 de Febrero de 2015 Fecha de Expiración: 02 de Febrero de 2020



Otorga el presente certificado  
como Inspector en Ensayos No Destructivos

**A: Nephtalí Turrubiates Zamarrípa**

En el Método de Líquidos Penetrantes Nivel I y II

Habiendo reunido los requisitos del Procedimiento Interno RPD - PO - 006 de:  
"Calificación y Certificación del Personal en Ensayos No Destructivos"  
como Nivel II de acuerdo a la práctica recomendada SNT-TC-1A: Ed. 2011

M.C. Fernando Macías López  
Inspector Nivel II PT

Ing. Leonard Ottosen M  
Client Development Manager  
THE OFFSHORE GROUP

Fecha de Expedición: 02 de Febrero de 2015 Fecha de Expiración: 02 de Febrero de 2020





Otorga el presente certificado  
como Inspector en Ensayos No Destructivos

**A: Raúl Rafael Martínez Carrasco**

En el Método de Líquidos Penetrantes Nivel I y II

Habiendo reunido los requisitos del Procedimiento Interno RPD - PO - 006 de:  
"Calificación y Certificación del Personal en Ensayos No Destructivos"  
como Nivel II de acuerdo a la práctica recomendada SNT-TC-1A: Ed. 2011

  
M.C. Fernando Macías López  
Inspector Nivel II PT

  
Ing. Leonard Otosen M  
Client Development Manager  
THE OFFSHORE GROUP

Fecha de Expedición: 02 de Febrero de 2015    Fecha de Expiración: 02 de Febrero de 2020



Otorga el presente certificado  
como Inspector en Ensayos No Destructivos

**A: Rolando Iram Casas Ortega**

En el Método de Líquidos Penetrantes Nivel I y II

Habiendo reunido los requisitos del Procedimiento Interno RPD - PO - 006 de:  
"Calificación y Certificación del Personal en Ensayos No Destructivos"  
como Nivel II de acuerdo a la práctica recomendada SNT-TC-1A: Ed. 2011

  
M.C. Fernando Macías López  
Inspector Nivel II PT

  
Ing. Leonard Otosen M  
Client Development Manager  
THE OFFSHORE GROUP

Fecha de Expedición: 02 de Febrero de 2015    Fecha de Expiración: 02 de Febrero de 2020



Otorga el presente certificado  
como Inspector en Ensayos No Destructivos

**A: Yair Alvarado Bocanegra**

En el Método de Líquidos Penetrantes Nivel I y II

Habiendo reunido los requisitos del Procedimiento Interno RPD - PO - 006 de:  
"Calificación y Certificación del Personal en Ensayos No Destructivos"  
como Nivel II de acuerdo a la práctica recomendada SNT-TC-1A: Ed. 2011

  
M.C. Fernando Macías López  
Inspector Nivel II PT

  
Ing. Leonard Otosen M  
Client Development Manager  
THE OFFSHORE GROUP

Fecha de Expedición: 02 de Febrero de 2015    Fecha de Expiración: 02 de Febrero de 2020



Otorga el presente certificado  
como Inspector en Ensayos No Destructivos

**A: Raúl Rafael Martínez Carrasco**

En el Método de Inspección Visual Nivel I y II

Habiendo reunido los requisitos del Procedimiento Interno RPD - PO - 006 de:  
"Calificación y Certificación del Personal en Ensayos No Destructivos"  
como Nivel II de acuerdo a la práctica recomendada SNT-TC-1A: Ed. 2011

M.C. Fernando Macías López  
Inspector Nivel II VT

Ing. Leonard Ottosen M  
Client Development Manager  
THE OFFSHORE GROUP

Fecha de Expedición: 02 de Febrero de 2015 Fecha de Expiración: 02 de Febrero de 2020



Otorga el presente certificado  
como Inspector en Ensayos No Destructivos

**A: Roberto Torres Najera**

En el Método de Inspección Visual Nivel I y II

Habiendo reunido los requisitos del Procedimiento Interno RPD - PO - 006 de:  
"Calificación y Certificación del Personal en Ensayos No Destructivos"  
como Nivel II de acuerdo a la práctica recomendada SNT-TC-1A: Ed. 2011

M.C. Fernando Macías López  
Inspector Nivel II VT

Ing. Leonard Ottosen M  
Client Development Manager  
THE OFFSHORE GROUP

Fecha de Expedición: 02 de Febrero de 2015 Fecha de Expiración: 02 de Febrero de 2020



Otorga el presente certificado  
como Inspector en Ensayos No Destructivos

**A: Santiago Bernabé Saucedo Macías**

En el Método de Inspección Visual Nivel I y II

Habiendo reunido los requisitos del Procedimiento Interno RPD - PO - 006 de:  
"Calificación y Certificación del Personal en Ensayos No Destructivos"  
como Nivel II de acuerdo a la práctica recomendada SNT-TC-1A: Ed. 2011

M.C. Fernando Macías López  
Inspector Nivel II VT

Ing. Leonard Ottosen M  
Client Development Manager  
THE OFFSHORE GROUP

Fecha de Expedición: 02 de Febrero de 2015 Fecha de Expiración: 02 de Febrero de 2020



Otorga el presente certificado  
como Inspector en Ensayos No Destructivos

**A: Juan Francisco Romo García**

En el Método de Inspección Visual Nivel I y II

Habiendo reunido los requisitos del Procedimiento Interno RPD - PO - 006 de:  
"Calificación y Certificación del Personal en Ensayos No Destructivos"  
como Nivel II de acuerdo a la práctica recomendada SNT-TC-1A: Ed. 2011

M.C. Fernando Macías López  
Inspector Nivel II VT

Ing. Leonard Ottosen M  
Client Development Manager  
THE OFFSHORE GROUP

Fecha de Expedición: 02 de Febrero de 2015 Fecha de Expiración: 02 de Febrero de 2020



Otorga el presente certificado  
como Inspector en Ensayos No Destructivos

**A: Jesús Rolando Mendoza Herrera**

En el Método de Inspección Visual Nivel I y II

Habiendo reunido los requisitos del Procedimiento Interno RPD - PO - 006 de:  
"Calificación y Certificación del Personal en Ensayos No Destructivos"  
como Nivel II de acuerdo a la práctica recomendada SNT-TC-1A: Ed. 2011

M.C. Fernando Macías López  
Inspector Nivel II VT

Ing. Leonard Ottosen M  
Client Development Manager  
THE OFFSHORE GROUP

Fecha de Expedición: 02 de Febrero de 2015 Fecha de Expiración: 02 de Febrero de 2020



Otorga el presente certificado  
como Inspector en Ensayos No Destructivos

**A: Abel Vázquez Vázquez**

En el Método de Inspección Visual Nivel I y II

Habiendo reunido los requisitos del Procedimiento Interno RPD - PO - 006 de:  
"Calificación y Certificación del Personal en Ensayos No Destructivos"  
como Nivel II de acuerdo a la práctica recomendada SNT-TC-1A: Ed. 2011

M.C. Fernando Macías López  
Inspector Nivel II VT

Ing. Leonard Ottosen M  
Client Development Manager  
THE OFFSHORE GROUP

Fecha de Expedición: 02 de Febrero de 2015 Fecha de Expiración: 02 de Febrero de 2020

Otorga el presente certificado  
como Inspector en Ensayos No Destructivos

**A: Nephtalí Turrubiates Zamarripa**

En el Método de Inspección Visual Nivel I y II

Habiendo reunido los requisitos del Procedimiento interno RPD - PO - 006 de:  
"Calificación y Certificación del Personal en Ensayos No Destructivos"  
como Nivel II de acuerdo a la práctica recomendada SNT-TC-1A: Ed. 2011

M.C. Fernando Macías López  
Inspector Nivel II VT

Ing. Leonard Otlesen M  
Client Development Manager  
THE OFFSHORE GROUP

Fecha de Expedición: 02 de Febrero de 2015 Fecha de Expiración: 02 de Febrero de 2020

Otorga el presente certificado  
como Inspector en Ensayos No Destructivos

**A: Ana Laura Silva Chaparro**

En el Método de Inspección Visual Nivel I y II

Habiendo reunido los requisitos del Procedimiento interno RPD - PO - 006 de:  
"Calificación y Certificación del Personal en Ensayos No Destructivos"  
como Nivel II de acuerdo a la práctica recomendada SNT-TC-1A: Ed. 2011

M.C. Fernando Macías López  
Inspector Nivel II VT

Ing. Leonard Otlesen M  
Client Development Manager  
THE OFFSHORE GROUP

Fecha de Expedición: 02 de Febrero de 2015 Fecha de Expiración: 02 de Febrero de 2020

Otorga el presente certificado  
como Inspector en Ensayos No Destructivos

**A: Juan Carlos Martínez Flores**

En el Método de Inspección Visual Nivel I y II

Habiendo reunido los requisitos del Procedimiento interno RPD - PO - 006 de:  
"Calificación y Certificación del Personal en Ensayos No Destructivos"  
como Nivel II de acuerdo a la práctica recomendada SNT-TC-1A: Ed. 2011

M.C. Fernando Macías López  
Inspector Nivel II VT

Ing. Leonard Otlesen M  
Client Development Manager  
THE OFFSHORE GROUP

Fecha de Expedición: 02 de Febrero de 2015 Fecha de Expiración: 02 de Febrero de 2020

Otorga el presente certificado  
como Inspector en Ensayos No Destructivos

**A: Rolando Iram Casas Ortega**

En el Método de Inspección Visual Nivel I y II

Habiendo reunido los requisitos del Procedimiento interno RPD - PO - 006 de:  
"Calificación y Certificación del Personal en Ensayos No Destructivos"  
como Nivel II de acuerdo a la práctica recomendada SNT-TC-1A: Ed. 2011

M.C. Fernando Macías López  
Inspector Nivel II VT

Ing. Leonard Otlesen M  
Client Development Manager  
THE OFFSHORE GROUP

Fecha de Expedición: 02 de Febrero de 2015 Fecha de Expiración: 02 de Febrero de 2020

Otorga el presente certificado  
como Inspector en Ensayos No Destructivos

**A: José Ángel Bonillas Guzmán**

En el Método de Inspección Visual Nivel I y II

Habiendo reunido los requisitos del Procedimiento interno RPD - PO - 006 de:  
"Calificación y Certificación del Personal en Ensayos No Destructivos"  
como Nivel II de acuerdo a la práctica recomendada SNT-TC-1A: Ed. 2011

M.C. Fernando Macías López  
Inspector Nivel II VT

Ing. Leonard Otlesen M  
Client Development Manager  
THE OFFSHORE GROUP

Fecha de Expedición: 02 de Febrero de 2015 Fecha de Expiración: 02 de Febrero de 2020

Otorga el presente certificado  
como Inspector en Ensayos No Destructivos

**A: Yair Alvarado Bocanegra**


En el Método de Inspección Visual Nivel I y II


Habiendo reunido los requisitos del Procedimiento interno RPD - PO - 006 de:  
"Calificación y Certificación del Personal en Ensayos No Destructivos"  
como Nivel II de acuerdo a la práctica recomendada SNT-TC-1A: Ed. 2011

M.C. Fernando Macías López  
Inspector Nivel II VT

Ing. Leonard Otlesen M  
Client Development Manager  
THE OFFSHORE GROUP

Fecha de Expedición: 02 de Febrero de 2015 Fecha de Expiración: 02 de Febrero de 2020

 Miner Enterprises Power Brace Corporation RPD	PROCEDIMIENTO DE PARTICULAS MAGNETICAS	RPD – PO – 004  Revisión A  2014
--	--	--

 Miner, Power Brace, RPD	PROCEDIMIENTO PARA LA CALIFICACION Y CERTIFICACION DE PERSONAL EN PRUEBAS NO DESTRUCTIVAS	RPD – PO – 006  Revisión A  2014
--	---	--


## PROCEDIMIENTO DE PARTICULAS MAGNETICAS

## PROCEDIMIENTO PARA LA CALIFICACION Y CERTIFICACION DE PERSONAL EN PRUEBAS NO DESTRUCTIVAS

<b>ELABORO</b> Rolando Iram Casas Ortega	<b>REVISO</b> Francisco Javier Lara Garcia Gerente de Calidad	<b>APROBO</b> Samuel Kono Assid Nivel III RPD – FO – 008
---	---	---

<b>ELABORO</b> Rolando Iram Casas Ortega	<b>REVISO</b> Francisco Javier Lara Garcia Gerente de Calidad	<b>APROBO</b> Samuel Kono Assid Nivel III RPD – FO – 008
---	---	---

 Miner, Power Brace, RPD	PROCEDIMIENTO PARA CALIFICACION DE INSPECTORES DE SOLDADURA	RPD – PO – 001  Revisión A  2014
--	--	--

 Miner Enterprises Power Brace Corporation RPD	PROCEDIMIENTO DE LIQUIDOS PENETRANTES	RPD – PO – 003  Revisión A  2014
--	---------------------------------------	--

## PROCEDIMIENTO PARA CALIFICACION DE INSPECTORES DE SOLDADURA

## PROCEDIMIENTO DE LIQUIDOS PENETRANTES

<b>ELABORO</b> Rolando Iram Casas Ortega Ingeniero de Calidad	<b>REVISO</b> Francisco Javier Lara Garcia Gerente de Calidad	<b>APROBO</b> Carlos Alberto Vargas Rojas Gerente de Producción RPD – FO – 008
---	---	---

<b>ELABORO</b> Rolando Iram Casas Ortega Ingeniero de Calidad	<b>REVISO</b> Francisco Javier Lara Garcia Gerente de Calidad	<b>APROBO</b> Samuel Kono Assid Nivel III RPD – FO – 008
---	---	---