# C . V

## Personal Data :

**Name** : Mahmoud Kamal Essa Mahrous Elsayed

**Date of Birth** : 05/03/1987

**Profession** : Elc . Welder

**Address** : Kafar Eldawar - Beheira

**Marital status** : Married

**Military Status** : Finished

**Religion** : Muslim

## Education :

Industrial Technical Diploma

## Language :

- Arabic : Mother language
- English : Average

## Experience :

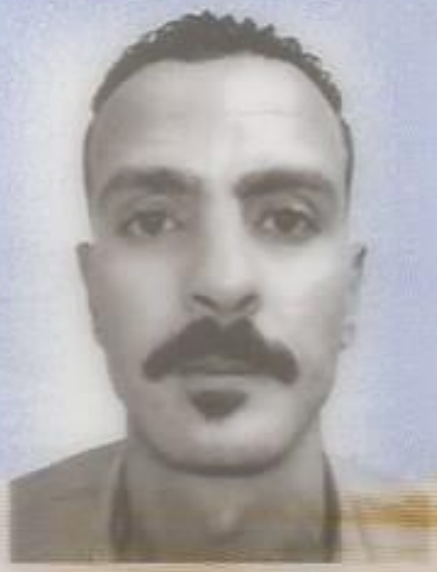
- KAHROMTCA – MAHMOUDIA .
- ZTPC – ABO QIR Power station .
- PETROMENT Company – Petrol Pipe Kafr Eldawar .
- ORASCOM – SIDI KRIR .
- SAN MISR .
- SIEMENS – ELBOROLS .
- ELHASHMIA – ELBOROLS .
- Midor – Borg El Arab .

## Contact :

- Tel : 01277798544 - 01221694616

جمهورية مصر العربية

بطاقة تحقيق الشخصية



محمود

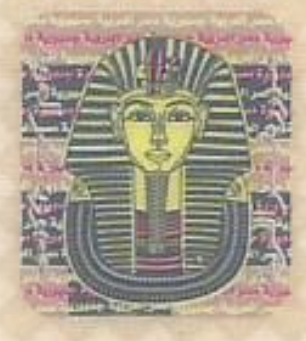
كمال عيسى محروس السيد

مدخل الكوبرى

كفر الدوار - البحيرة

٢٨٧ ٠٣ ٠٥ ١٨ ٠٢٩ ١٤

JY6049015



٢٨٧٠٣٠٥١٨٠٢٩١٤ ٢٠٢٣/٠٥

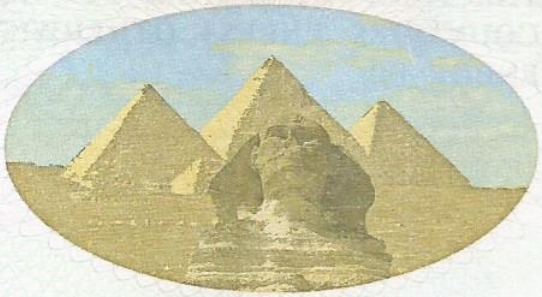
لحام بالكهرباء والغاز

ذكر مسلم متزوج

٩ البطاقة سارية حتى ٢٠٣٠/٠٥/١٤

A32805920

جمهورية مصر العربية



# ARAB REPUBLIC OF EGYPT

يشمل هذا الجواز ٥٢ صفحة

This Passport contains 52 Pages

ARAB REPUBLIC OF EGYPT

جمهورية مصر العربية
ARAB REPUBLIC OF EGYPT

Type / النوع
P

Country Code / رمز البلد
EGY

Passport No / رقم الجواز
A32805920

الاسم
محمود كمال عيسى محروس السيد

Full Name
MAHMOUD KAMAL ISSA MAHROUS ELSAYED

Date Of Birth / تاريخ الميلاد
05/03/1987

Place Of Birth / مكان الميلاد
BEHEIRA / البحيرة

Nationality / الجنسية
EGYPTIAN / مصرى

Sex / النوع
M / ذكر

Date of Issue / تاريخ الإصدار
18/01/2023 / ٢٠٢٣/٠١/١٨

Date of Expiry / تاريخ الإنتهاء
17/01/2030 / ٢٠٣٠/٠١/١٧

Issuing Office / جهة إصدار الجواز
37 / ٣٧

الرقم القومى: ٢٨٧٠٣٠٥١٨٠٢٩١٤

Profession: WELDER / المهنة: لحام بالكهرباء والغاز

الموقف التجنيدى: غير مطلوب

العنوان: مدخل الكوبرى كفر الدوار البحيرة

P<EGYELSAYED<<MAHMOUD<KAMAL<ISSA<MAHROUS<<<<

A32805920 1EGY8703053M3001178<<<<<<<<<<<<<<02

جمهورية مصر العربية
وزارة الداخلية
قطاع الأحوال المدنية

# صورة قيد الميلاد

الرقم القومي: ٢٨٧٠٣٠٥١٨٠٢٩١٤

## بيانات المولود

محمود

الجنسيه: مصري — الديانه: مسلم
النوع: ذكر

محل الميلاد: البحيرة / كفر الدوار
تاريخ الميلاد: خمسه من مارس
عام الف و تسعمائه و سبعه و ثمانون

## بيانات الأب

كمال عيسى محروس السيد

الديانة: مسلم — الرقم القومي: 25610081601639
الجنسية: مصر

## بيانات الأم

ماجده السيد احمد محمود ابراهيم

الديانة: مسلمة — الرقم القومي: 25912301303045
الجنسية: مصر

م.صحه: كفر الدوار اول مختار — رقم القيد: ١٠٧٦
س.مدني: كفر الدوار — ت.القيد: ١٩٨٧/٠٣/٠٧
س اصدار: سجل مدني كفر الدوار — ت.اصدار: ٢٠٢٢/١٠/٢٨

الرقم الثلاثي: ١٩٨٧/٢٣٠/١٤٩١
رقم مسلسل: ٣١٩٤٥٢٩٨٧١

Police Press 25 90 30 30

مطابع الشرطة: ٢٥٩٠٣٠٣٠

تأكد من وجود طابع الأمومة والطفولة والعلامة المائية ونسر شعار الجمهورية - وثيقة أحوال مدنية

---

وزارة الداخلية
قطاع الأحوال المدنية

(نموذج ٤٠ / ٢)

طلب استخراج صورة قيد ميلاد بعد أول مرة

اسم طالب الخدمة:

التاريخ:

Arab Republic of Egypt
Ministry of Interior
CSO

جمهورية مصر العربية
وزارة الداخلية
قطاع الأحوال المدنية

# شهادة ميلاد

# BIRTH CERTIFICATE

| CHILD DATA | | بيانات المولود | |
|---|---|---|---|
| NAME | : MAHMOUD | الاسم | : محمود |
| NATIONAL ID : 28703051802914 | | الرقم القومي | : 28703051802914 |
| NATIONALITY | : EGYPT | الجنسية | : مصر |
| PLACE OF BIRTH | : BEHEIRA | محل الميلاد | : البحيرة |
| DATE OF BIRTH | : 05/03/1987 | تاريخ الميلاد | : 1987/03/05 |
| RELIGION | : MUSLIM | الديانة | : مسلم |
| SEX | : MALE | النوع | : ذكر |

| FATHER DATA | | بيانات الأب | |
|---|---|---|---|
| NAME | : KAMAL ISSA MAHROUS ELSAYED | الاسم | : كمال عيسى محروس السيد |
| NATIONALITY | : EGYPT | الجنسية | : مصر |
| RELIGION | : MUSLIM | الديانة | : مسلم |

| MOTHER DATA | | بيانات الأم | |
|---|---|---|---|
| NAME | : MAGDA ELSAYED AHMED MAHMOUD IBRAHIM | الاسم | : ماجده السيد احمد محمودابراهيم |
| NATIONALITY | : EGYPT | الجنسية | : مصر |
| RELIGION | : MUSLIM | الديانة | : مسلمة |

| | | | |
|---|---|---|---|
| ENTRY NO. | : 1076 | رقم القيد | : 1076 |
| ENTRY DATE | : 07/03/1987 | تاريخ القيد | : 1987/03/07 |
| ISSUANCE DATE | : 02/05/2023 | تاريخ الاصدار | : 2023/05/02 |

261905

وزارة خارجية جمهورية مصر العربية

مكتب التصديقات والخدمات القنصلية للمواطنين

رقم التصديق ٦٢٢٤٤ بتاريخ ٢٠١٣/٥/٢٠

نصدق على صحة الخاتم والتوقيع النهائي للـ

دون أدنى مسئولية فيما يختص بمضمون الوثيقة .

الرسم المقرر ع / الشئون القنصلية للتصديقات

جنيه ١٥

Egypt مصر

الشهيد

LE 5 ٥ جنيه

EGYPT مصر

110 L.E ١١٠ جنيه

وزارة الخارجية

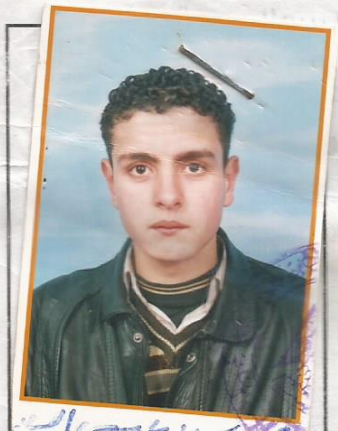
رسوم تصديق

وزارة الداخلية - قطاع الأحوال المدنية

جمهورية مصر العربية

إدارة شرطة الأحوال المدنية بالإسكندرية

٠٠٠٠٠٠٠١١٨٧١٦٥



| رقم الجلوس | ~~616172~~ |
|---|---|

697197

الدور الثانى

تمغة نقابة المهن

إصلاح وصيانة المعدات الكهربائية

١ - اسم الطالب / محمود كمال عيد السيد

٢ - الشعبة والصناعة : إصلاح وصيانة المعدات الكهربية

٣ - إذا كان الطالب قد سبق دخوله فى هذا الامتحان فعليه أن يبين عدد مرات رسوبه : ـــــ ورقم الجلوس

فى آخر امتحان : ـــــ وتاريخ آخر امتحان : ـــــ

واسم المدرسة التى تقدم منها فى آخر امتحان : ـــــ

( استمارة رقم ١٣ « صناعى » )

درجات الطالب محمود كمال عيد السيد رقم الجلوس ~~616172~~

697197

## امتحان دبلوم المدارس الثانوية الفنية الصناعية

نظام السنوات الثلاث عام ٢٠٠٣ / ٢٠٠٤ م الصناعة : إصلاح وصيانة المعدات الكهربائية

الدور : الثانى

الهيئة العامة لشئون المطابع الأميرية ٦١٩١ س ٢٠٠٣ - ٥٠,٠٠٠

| المواد | اللغة العربية | اللغة الأجنبية | الرياضيات | [illegible] | | مقايسات | رسم فنى | علوم فنية: تكنولوجيا كهرباء | آلات | أجهزة وعدد | [illegible] | | | المجموع | إدارة مشروعات صناعية صغيرة | مجموع المواد التحريرية | التدريبات المهنية | المجموع الكلى | التربية الدينية |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| النهاية الكبرى .. | ٤٠ | ٤٠ | ٤٠ | ٤٠ | | ٤٠ | ١٠٠ | ٥٠ | ٢٠ | ٤٠ | ٣٠ | | | ١٤٠ | ٢٠ | ٤٦٠ | ١٠٠ | ٥٦٠ | ٢٠ |
| النهاية الصغرى . | ٢٠ | ١٦ | ١٦ | ٢٠ | | ٢٠ | ٥٠ | ٢٠ | ٨ | ١٦ | ١٢ | | | ٧٠ | ٨ | ٢٣٠ | ٦٠ | ٢٩٠ | ١٠ |
| درجات الطالب: الدور الأول | ٣٢ | ٣٠ | ٢٢ | (٨) | | ٢٨ | ٧٩ | ٣٢ | ٨ | ٢٩ | ١٣ | | | ٨٣ | ١٨ | ٣٠٠ | ٦٥ | ٣٦٥ | ١٧ |
| درجات الطالب: الدور الثانى | | | | ٢٧ | | | | | | | | | | | | ٣٠٠ | | ٣٦٥ | |

مجموع الدرجات بالحروف : ثلثمائة خمسة وستون درجة

أملاه : محمد عبد العال راجع الإملاء محمد عبد الحليم

كتبه : عبد المحسن حامد راجع الكتابة محمد عبد العال

رئيس لجنة النظام والمراقبة

محمد محمد عبد الحليم

# وزارة الدفاع

هيئة التنظيم والإدارة ق.م
إدارة التجنيد والتعبئة
منطقة تجنيد الإسكندرية

١٥٥٢٠١٨

و/٣٠٧٠٨٧/٢٠١٨

F030708

## شهادة بالإعفاء النهائى

طبقا للمادة السابعة البند ثانياً
من القانون رقم ١٩٨٠/١٢٧
ويعمل بها كمسوغ للتعيين

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| الإسم و اللقب : محمود كمال عيسى السيد | | | تاريخ الميلاد: | ١٩٨٧/٠٣/٠٥ |
| رقم البطاقة العسكرية (الثلاثى) جهة صدورها | الرقم القومى وجهة صدوره | كود القرار | رقم القرار | تاريخ القرار |
| ١٩٨٧ ٢٣٠ ١٤٩١ ق.كفر الدوار | ٢٨٧٠٣٠٥١٨٠٢٩١٤ ق.كفر الدوار | ٣ | ١٧٥٨ | ٢٠٢٠/٠٦/١١ |

القرار:

اعفاء المذكور نهائياً من أداء الخدمة
العسكرية والوطنية كونه تجاوز سن الامتناع
عن التجنيد وهو متمتع بالاعفاء المؤقت
كونه الابن الوحيد لابيه الحى واصبح غير مطلوب للتجنيد نهائيا
ر ط ٢٣٥٥

خاتم شعار الدولة

توقيع مستخرج الشهادة :
رتبة / اسم /
عريف/السيد ابوالجدايل
تاريخ تحرير الشهادة
٢٠٢٠/٠٦/١١

توقيع المراجع /
الإسم /
شريف محمد الحسينى

عن مدير منطقة التجنيد
التوقيع /
رتبة / اسم / السيد ياسين

١٠٢٢

جمهورية مصر العربية
وزارة القوى العاملة
مديرية القوى العاملة
محافظة: السويس

ترخيص مزاولة حرفة

رقم: .....
الاسم: محمود كمال عبد السميع
تاريخ ومحل الميلاد: ٢٥/٧/١٩٨٧م
الحرفة: حام بالكهرباء والغاز
مستوى المهارة: ماهر
محل الإقامة: كفر الدوار

جمهورية مصر العربية
وزارة القوى العاملة
مديرية القوى العاملة
محافظة: السويس

## شهادة قياس مستوى المهارة

رقم: ٠٢٨٢٧٤٦

اسم العامل / محمود كمال عبد السميع النوع ذكر / أنثى ذكر

تاريخ ومحل الميلاد / ٢٥/٧/١٩٨٧

المهنة / حام بالكهرباء والغاز

جهة الاختبار / المركز التكنولوجي بالسويس

تاريخ الاختبار / ١٩/٦/٢٠٢٢

مستوى مهارة العامل ( محدود المهارة - ماهر )

تحريرا في ١٩/٦/٢٠٢٢

ختم الدولة — مدير المديرية

الشهادة سارية لمدة خمس سنوات من تاريخ تحريرها

الهيئة العامة لشئون المطابع الأميرية ١٢٦٣٣ س ٢٠٢١ - ٢٠٠٠

١٠٢٢
٢٠٢٢/٦/١٩

# مبادرة السيد رئيس الجمهورية للقضاء على فيروس (سي)

١٠٠ مليون صحة

**الحملة القومية للقضاء على فيروس (سي)**

**والكشف عن الأمراض غير السارية**

الاسم (رباعي) : محمد كمال عبد ..... الرقم القومي: ٢٨٧٠٢٠١٠٠٩١٤

اسم المستشفى/ المركز/ وحدة الرعاية الأولية / القافلة : صحة ..... رقم الهاتف: ٠١٢٧٧٩٩٨٥٠٤

**مستهدف بالمسح** ☑ **غير مستهدف بالمسح** ☐

**نتيجة اختبار أجسام مضادة لفيروس (سي) :** **سلبى** ☑ **إيجابى** ☐

*** فى حالة كون نتيجة الإختبار إيجابية :**

**المكان المحوَّل له المريض للتقييم :** ..... **موعد التقييم :** / / ٢٠١

تحريرا فى ١٢/ ٢٠١

**المدير المسئول**

انت تقدر تحمى نفسك من فيروس (سي) ، الفيروس ده بينتقل عن طريق الدم أو الأدوات الملوثة بدم شخص مصاب به،
علشان كده اوعى تستعمل سرنجة أو دبوس أو موس أو قصافة أو مقص أو مبرد أظافر تخُص شخص تانى ،
لازم تحلل لأسرتك .. العلاج آمن وفعال

**www.stophcv.eg**

**الخط الساخن ١٥٣٣٥**

# WELDER PERFORMANCE QYALIFICATION
# (WPQ)

IREM

[redacted] ASME IX add 2015 Certificate NO.: HICC.P164

| | | |
|---|---|---|
| WELDER NAME | : | Mahmoud Kamal |
| WELDER ID | : | HP314 |
| POSITION | : | 6G |
| Certificate Date | : | 02-12-2017 |
| Process | : | SMAW Type Manual progression UP |

## TEST DESCRIPTION

WPS NO. 458AA.03 Rev.: 4 [redacted] Test Coupon [ ] prodution weld

## TESTING CONDITIONS AND QUALIFICATION LIMITS

| Welding Variables | | Welding Variables | Range Qualification |
|---|---|---|---|
| Backing | | with | with |
| Base Metal [redacted] | specification | SA 106 Gr.B | |
| [redacted] | P-Number | P-NO. 1 | P NO.1 Through P No .15F, P No.34,P No.41 through P No 49 |
| [ ] | Plate | | Plate |
| [redacted] | Pipe diamater | 4" (13.50) | 2 7/8" Min to unlimited |
| Filter metal or electrode specification (s) | | A5.1 | ——— |
| Filter metal or electrode specification (s) | | E.7018 | ——— |
| Filter metal F-number (s) | | F NO.4 | F No.1,2,3 &4 |
| solide or metal - Cored of flux - Cored | | N.A | N.A |
| Deposit thickness for each process | | 9.5mm | 19 mm |
| position qualified | | 6G | (ALL POSITION )Groove&Fillet |
| Inert gas backing | | N.A | N.A |
| transfer mode | | N.A | N.A |
| Direct or remote visual control | | N.A | N.A |
| Automatic arc voltage control (GTAW) | | N.A | N.A |
| Automatic joint tracking | | N.A | N.A |
| consumbles insert (GTAW) | | N.A | N.A |
| Electrical (Curent or polarity) | | DCEP | DCEP |
| vertical welding : | | UP | UP |

| | | | |
|---|---|---|---|
| Visual Report No. | 078 | side bend test | N.A |
| RT/UT Report No. | UT069 | filet weld-fracture | N.A |
| Macro Test for fusion | N.A | macro eatching | N.A |
| Transvers root and face bend test | N.A | mechenical test report | N.A |
| longitudinal root and face bend test | N.A | other test : | N.A |

We certify that statement in this record and that test coupons were prepared welded and tested in accordance with the ASME IX and PED 97/23/EC requirements

AL Hashemiah signature .....

IREM signature .....

oratcom signature .....

Ahmed Abd-Elmegeed
SSM QC Engineer
Surplus 4800MW CCPP

# WELDER QUALIFICATION TEST CERTIFICATE

| | |
|---|---|
| Project | AMOC TANK NO FB3253D |
| Welder name | Mahmoud Kamal Essa |
| Welder I.D No. | M42 |
| Welding process | SMAW MANUAL |
| Code specifications | ASME IX |
| Position & Direction of welding | 6G E6010 (Uphill)<br>E7018 (Uphill) |
| Material specifications | A 106 Gr B |
| Plate thickness | 7.11 mm |
| Filler metal specifications | E6010 (A5.1)<br>E 7018 (A5.1) |
| Thickness range qualified | Up to 14 mm |
| Place of test | Alexandria Petroleum Co. Workshop |
| Test date | 4/4/2008 |
| WPS No. | 11/ AMOC 2007 |
| Test result | |
| Visual result | ACCEPT |
| Radiographic result | ACCEPT |
| R.T report No. | 1 |
| Laboratory test report No. | N/A |

We certify that the statement in this record are correct and the weld test is prepared, welded and tested in accordance with the requirement of ASME IX specification

| Engineer | petromaint | Client Rep. |
|---|---|---|
| Name | Khaled Abdallah | |
| Signature | | |
| date | 10/ 4 / 2008 | 10/4/08 |

DSD FERROMETALCO

# WELDER PERFORMANCE QUALIFICATION

*According To ASME Code Section IX*

**Certificate No.** DAA /AQ541 SB3 **Issue Date** 14/01/2012

**WPS No.** HAE-804-55 Rev 0

**Welder Name** Mahmoud Kamal Essa Elsayed **Stamp No.** AQ541

| QW | VARIABLES | ACTUAL VALUES | QUALIFIED VALUES |
|---|---|---|---|
| 353 : 356 | (Ø) Welding Process | SMAW | SMAW |
| 402.4 | (-) Backing | With Backing | With Backing/Gouging |
| 403.16 | Pipe outside diameter | 6" | [Groove: D ≥2⅞"] & [Fillet: Any] |
| 403.18 | P-No. to P-No. | P-No.1 | P-No.1 : P-No.11, P-No.34 & P-No.41 : P-No.49 |
| 404.14 | (±) Filler: (GTAW) | N/A | N/A |
| 404.15 | F-No. | F-No.4 | F-No.1, 2, 3 & 4 |
| 404.22 | (±) inserts: (GTAW) | N/A | N/A |
| 404.23 | Product form: (GTAW) | N/A | N/A |
| 404.30 | (t) deposited / ( 3 Layers Min. ) | 13 mm /5 layers | Max to be weld |
| 404.32 | (t) Limit S.C: (GMAW) | N/A | N/A |
| 405.1 | (+) Position | 6G | All |
| 405.3 | (Ø) Proggression ↑↓ | Uphill | Uphill |
| 408.8 | (-) Inert Backing | N/A | N/A |
| 409.2 | Transfer mode: (GMAW) | N/A | N/A |
| 409.4 | (Ø) Current type/polarity | DC / EP | Any |

**(QW-304) Radiographic test**
Report No. WQT-RT-118 Result : Accept

**(QW-182) Fillet Weld -Fracture Test** None

**(QW-302.4) Visual examination** Result : Accept
Report No. VT-32

**(QW-160) Guided bend test** None

**(QW-183) Macro Examination** None

Prolongation for approval by the employer for the following six monthes

| Date | Signature | Position of Title | R.T Report No. |
|---|---|---|---|
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |

NDT conducted by SGS/ Eng: Ahmed Rashed

Mech. Test coducted by None

WE CERTIFY THAT THE STATEMENTS IN THIS RECORD ARE CORRECT AND THAT THE TEST COUPONS WERE PREPARED, WELDED AND TESTED IN ACCORDANCE WITH THE REQUIREMENTS OF SECTION IX OF THE ASME CODE

| Issued By: | Reviewed By | Approved by |
|---|---|---|
| Title: Welding Engineer | Title: Q C Site Engineer | Title: Authorized Inspector |
| Name:Hossam Ismael | Name: | Name: |
| Sign: | Sign: | Sign.: |

WELDING DSD FERROMETALCO

| Orascom | WELDER'S PERFORMANCE QUALIFICATION RECORD ASME IX | EGIT |
|---|---|---|

Client : *ORASCOM Construction, industries BE SIX*
Project : *Sidi Krir POWER STATION*
Date Of Issue : *12/04/2009*
Welder's Name : *Mahmoud Kamal Essa Elsayed*
Welding Process(es) used : SMAW

RCCP -

Stamp : *71*
Type : MANUAL

Identification of WPS followed by welder during welding of test coupon: Orascom 805

Base material(s) welded : Carbon Steel — Thickness: 10 mm

| Manual or semiautomatic variables for each process : Manual | Actual Values | Range Qualified |
|---|---|---|
| Backing (metal, welded from both sides, flux...) | With out | With out |
| Material Specification | ASTM Carbon Steel | ASTM Carbon Steel |
| Thickness | 10 mm | 4.76mm to 22 mm |
| **Plate** Pipe (**Groove** or Fillet) | N/A | N/A |
| Filler metal specification (SFA) Classification | E 7018 | E 7018 |
| Welding position | 2G,3G,4G | 2G,3G,4G |
| Progression (Uphill / Downhill) | (Uphill) | (Uphill) |
| Backing gas for SMAW | N/A | N/A |
| GMAW transfer mode | N/A | N/A |
| SMAW welding current type / polarity | DC-EP | DC-EP |
| **Machine welding variable for the process used** | **Actual Values** | **Range Qualified** |
| Direct / remote control | Direct | Direct & Remote |
| Automatic voltage control (SMAW) | N/A | N/A |
| Automatic joint tracking | N/A | N/A |
| Consumable insert | N/A | N/A |
| Backing (metal, weld metal, welded from both sided, flux, etc.) | N/A | N/A |

**Guided bend test results**

Guided bend tests type: N/A
Visual Examination Result: ACCEPTABLE
Radiographic test results: ACCEPTABLE Report No. RT -WQT-OCI-05
(for alternative qualification of groove welds by radiography)
Fillet weld – Fracture test N/A Length and percent of defects
Macro test fusion N/A Fillet leg size in. X In concavity / convexity in
Welding test conducted by **EGIT, OCI BE SIX** CO.
Mechanical tests conducted by N/A. Laboratory test no. N/A
We certify that the statements in this record are cordage correct and that test coupon was prepared.
Welded and tested in accordance with the requirements of ASME IX. Code.
This record is valid for six months and could be extended for another six months by **EGIT, OCI BE -SIX** CO. in case of the provided welder has been engaged in type of welding covered by this record.

| Validity extended to | | | |
|---|---|---|---|
| Signature | | | |
| Date: *12/04/2009* | *EGIT Engineer:* Ahmed Lotfy | Date: | *Approved by:* |

EGIT ENGINEERING GROUP FOR INDUSTRY

# WELDER PERFORMANCE QUALIFICATION (WPQ)

■ ASME IX ☐ AWS D1.1

IREM GROUP

Certificate No.: HICC-045

Welder Name : Mahmoud Kamal Essam
Welder ID : H098
Position : 3G
Certificate Date : 22/05/2017
Process : SMAW Type : MANUAL Progression : UP

## TEST DESCRIPTION

WPS No. : 79A Rev. : 0 ■ Test coupon ☐ Production weld

## TESTING CONDITIONS AND QUALIFICATION LIMITS

| Welding Variables | Actual Value | Range of Qualification |
|---|---|---|
| Backing | With | With |
| Base Metal ■ Specification | SA 516Gr.70 | |
| ■ P - Number | P No 1 to P No 1 | P No1through P No 15F,P No34,P No 41 through P 49 |
| ■ Plate | Plate | Plate |
| ■ Pipe diameter | Plate | >24" |
| Filer metal or electrode specification(s) | A5.1 | |
| Filer metal or electrode classification(s) | E7018 | |
| Filer metal F-number(s) | F No 4 | F No. 1, 2, 3& 4 |
| Solid or metal - Cored of flux - Cored | N/A | N/A |
| Deposit thickness for each process | 15 mm SMAW | MAX.TO be Weld |
| Process 1: SMAW 3 layers minimum | 15 mm SMAW | MAX.TO be Weld |
| Position qualified | 3G | Groove (ALL)& Fillet (ALL) PIPE ≤ 24" (F+H) |
| Inert gas backing | N/A | N/A |
| Transfer mode | N/A | N/A |
| Direct or remote visual control | N/A | N/A |
| Automatic arc voltage control (GTAW) | N/A | N/A |
| Automatic joint tracking | N/A | N/A |
| Consumables inserts (GTAW) | N/A | N/A |
| Single or multiple per one side | Multiple | Single & Multiple |

## RESULTS

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| Visual Examination | 053 | UT Report No. | 038 | Macro test for fusion | N/A |
| Transvers root and face bend test | N/A | Longitudinal root and face bend test | | | N/A |
| Side bend test | N/A | Filet weld-fracture test | N/A | Macro eatching | N/A |
| Mechanical Test Report | N/A | Other Tests : | None | | N/A |

We certify that the statements in this record are correct and that the test coupons were prepared, welded, and tested in accordance with the Code requirements.

Al Hashemiah Signature : HICC Hurghada P.P. U.C

Orascom Signature

IREM Signature: IREM SAVERIO VELLA Piping & Welding Inspector 1/6/2017

PETROLEUM PIPELINES COMPANY
Belonging to the Egyption General
Petroleum Corporation

شـــركة أنابيـــب البتـرول

شركة أنابيب البترول
إحدى شركات الهيئة المصرية العامة للبترول

التاريـــخ :- ١١ /٣/ ٢٠٢١
الموضوع :- تأهيل وصيانة مستودع ٢٠٣ ب بكفر الدوار

**السيد المهندس / مدير عام منطقة الدلتا**

تحية طيبة وبعد ****

بالإشارة إلي الموضوع أعلاه... وإلى خطاب سيادتكم بتاريخ ٤ / ٣ / ٢٠٢١ والمرفق به أفلام اللحامين المختبرين لزوم صيانة مستودع ٢٠٣ ب بكفر الدوار .

يرجى التكرم بالعلم أنه تم قراءة الأفلام وكانت النتيجة كالآتى :-

M1 عبد الله رجب ( 3 G ) Rej

M2 محمود الطويل ( 3 G ) Rej

M3 محمود كمال ( 6 G ) ACC

هذا للعلم والتنبيه والإحاطة بما يلزم ،،،

وتفضلوا بقبول وافر الاحترام ****

**القائم بتسيير أعمال**
**الإدارة العامة للتفتيش الفني**

**" مهندس / طارق محمد أنور"**

السيد / محمود زردوم
السيد / حسن صحوح

IREM GROUP

BURULLUS Combined Cycle Power Plant Project

WELDER's I.D.

Name: Mahmoud Kamal

FABRIZIO CARUSO
INTERNATIONAL
WELDING INSPECTOR
No 86014A
LIVELLO II
N.002312-RT-2-C

ID No.: HP314

Date Qualified: 02-12-2017

Code: ASME IX

Revision: 00

BURULLUS Combined Cycle Power Plant Project

WELDER's I.D.

Name: Mahmoud Kamal Essam

ID No.: H0098

Date Qualified: 22-05-2017

Code: ASME IX

Revision: 00

| RANGE QUALIFIED | | | | |
|---|---|---|---|---|
| Process | GTAW | SMAW | GMAW | FCAW |
| Backing | N/A | with backing | N/A | N/A |
| Position | N/A | 3G | N/A | N/A |
| Max. Thickness | N/A | MAX.TO be Weld | N/A | N/A |
| Min. Diameter | N/A | PLATE &Pipe >24" | N/A | N/A |
| ASME P-No. | N/A | P-No. 1 through P-No. 15F, P-No. 34, and P-No. 41 through P-No. 49 | N/A | N/A |
| ASME F-No. | N/A | F(1,2,3&4) | N/A | N/A |
| Date Qualified: | 22-May-17 | | | |
| By: | Alhashemiah | IREM | ORASCOM | |
| Approved | | 1/6/2017 | | |

*Emergency No.*

*01208582241*

0000035689

SIEMENS ORASCOM CONSTRUCTION INDUSTRIES MDEPC

Al-Burullus
4800MW Combined-Cycle
Power Plant Project

Name: Mahmoud Kamal
Position: welder
ID NO: 28703051802914
Site Access Card N 33035

Authorization Security Manager Admin Manage

Sadat Sadat Emad Azmy

| RANGE QUALIFIED | | | | |
|---|---|---|---|---|
| Process | GTAW | SMAW | GMAW | FCAW |
| Backing | N/A | with backing | N/A | N/A |
| Position | N/A | 6G (ALL Position) | N/A | N/A |
| Max. Thickness | N/A | 19 mm | N/A | N/A |
| Min. Diameter | N/A | ≥2,7/8" | N/A | N/A |
| ASME P-No. | N/A | P-No. 1 through P-No. 15F; P-No. 34, and P-No. 41 through P-No. 49 | N/A | N/A |
| ASME F-No. | N/A | F(1,2,3&4) | N/A | N/A |
| Date Qualified: | 2-Dec-17 | | | |
| By: | Alhashemiah | IREM | ORASCOM | |
| Approved | | | | |

ORASCOM CONSTRUCTION

HCC

HCC QA/QC

٢٧١

Name: محمود كمال عيسى السيد

ID: 28703051802914

Occupation: لحام كهرباء - مواسير

| | |
|---|---|
| IREM | BURULLUS Combined Cycle Power Plant Project |
|  | WELDER's I.D. |
| | Name: Mahmoud Kamal |
| | ID No.: HP 314 |
| | Date Qualified: 08/08/2016 |
| | Code: ASME IX |
| | Revision: 00 |

| | |
|---|---|
| iREM GROUP | BURULLUS Combined Cycle Power Plant Project |
|  | WELDER's I.D. |
| | Name: Mahmoud Kama |
| | ID No.: HP314 |
| | Date Qualified: 12-12-2017 |
| | Code: ASME IX |
| | Revision: 00 |

FABRIZIO CARUSO INTERNATIONAL WELDING INSPECTOR

QA/QC

SIEMENS ORASCOM CONSTRUCTION MDEPC

**Al-Burullus**
**4800 MW Combined- Cycle**
**Power Plant Project**

Name: Mahmoud Kamal

Position: Welder

ID No: 1802914

Site Access Card No: 1641

Authorization: Security Manager Sadat Sadat

Admin Manager Emad Azmy