




REPORTE DE CALIDAD DE TUBERIA (Quality Report)

Cód: FP-DQ-08-01

SISTEMA DE GESTION DE CALIDAD
(QUALITY MANNAGMENT SYSTEM)

Edición(Édition Code): 0 Revisión (Revision): 1

Fecha de Rev (Date of Revisión):
04 Septiembre 2014

Requerimiento (Request)		5001767		Cliente (Customer)		PLESA ANAHUAC		Remisión (Remission)		5009274		Fecha (Date)		28/02/2015		REPORTE FS (Report No.)		28022015-3							
Tipo de Producto (Type of Pipe/Delivery Condition):	Orden Interna de Fabricación (Work Order)	Diámetro (Diameter)		Espesor (Thickness) pulg (In)		Espesor (Thickness) pulg (mm)		Longitud (Length) mtrs		Longitud (Length) pies (ft)		Norma (Specification):		Grado (Grade):		Peso Unitario (mass) lbs.		Peso Unitario (mass) kg.		Peso Lineal (Mass per meter) lbs. X pie		Peso Lineal (Mass per meter) kg. X mtr.		Números de Tubo (Pipe Number)	
SAWH	625	26		0.312		7.9		6.1		20.0		ASTM A139		Grado B		1709.1		777.7		85.42		127.49		18	
No. Lote (Lote No.)	15-0214A	15-0224B	15-0225A	15-0221B	15-0225B	15-0226A	15-0226B	15-0228A	15-0228B	15-0230A	15-0230B	15-0246A	15-0246B	15-0247A	15-0247B	15-0250A	15-0250B	15-0252B							
No. Colada (Heat)	Composición Química del Acero (Chemical Composition).											Propiedades mecánicas del Acero de la Tubería (Steel Mechanical's Properties).													
	C	Si	Mn	P	S	V	Nb	Cr	Cu	Ni	Mo	Clw		Límite Tracción (Tensile Strength) KSI (MPA)			Límite Elástico (Yield Point) KSI (MPA)			% Elongación (Elongation)					
	0.3 MAX.		1.2 MAX.	0.05 MAX.	0.045 MAX.	0.08 MAX.		0.4 MAX.	0.4 MAX.	0.4 MAX.	0.15 MAX.			L	T	W	L	T							
	60 (412) MIN.			35 (241) MIN.			MIN 27																		
481139701	0.146	0.150	0.295	0.017	0.004	0.003	0.000	0.007	0.010	0.005	0.001	0.208		76.57(528)	-	75.56(521)	56.66(390)	-	28						
Prueba Hidrostática. (PSI) (Hydrostatic Test).			Tratamiento Térmico (Heat Treatment).			Pruebas de Laboratorio Propiedades Mecánicas (Mechanical test Results)																			
Presión (Pressure).	Duración (Time).		Tipo (Type).	T°C min. (Temp).	Metalografía	Método de Inspección No-Destructiva (Non destructive Test Method).	Indicadores de Referencia (Reference Indicator)	Resultado de Macrografía (Macrographic test Result)	Prueba de Aplastamiento (Flattening Test)			Resultado de Prueba de Impacto (Charpy Test) Metal Base (Base Metal). Prom(Average).			Temperatura de Prueba de Impacto (Charpy Test Temperature).			Dobleza Guiado (Bending Test) (QW-160)							
512 Psi	10 Seg.			N/A		UltraSonido (UT)	ACEPTADO (Accepted)	N10	ACEPTADO (Accepted)			N/A			N/A			N/A		ACEPTADO (Accepted)					
Este certificado ampara los números de serie de los tubos manifestados, los cuales fueron fabricados, inspeccionados y aceptados de acuerdo a los requerimientos de las especificaciones arriba mencionadas; FORZA STEEL no garantiza el producto que sea utilizado inapropiadamente. ("There no is guarantee on the use of these products for applications that are outside of the scope of the specification, or the inappropriate use of them")													Autorizó (Approve):  ING. HUGO SANCHEZ VILLARREAL Certificados y Pruebas Mecánicas Aseguramiento de Calidad (Certificates and Mechanical Testing Quality Assurance)												