



CERTIFICADO DE CALIDAD DE TUBERIA

Cod: FPD-PR-01-O6

Edición : 0 Revision: 2

SISTEMA DE GESTION DE LA CALIDAD

Fecha de Rev: 14 Febrero 2012

**REPORTE DE CALIDAD  
(Mill Certificated Report).**

FECHA DE FABRICACION  
(Fabrication Date)

20-jul-12

REPORTE FS  
(Report No.)

200620121189A

Cliente (Customer) PLESA ANAHUAC  
 Numero de Planta(Facility No.) N/A  
 No. Licencia (License Number) N/A  
 Nivel Especifico de Producto (PSL); ASTM A-134  
 Tipo de Producto( Type of Pipe/Delivery Condition): SAWH/M.

Trazabilidad al Proveedor de Acero:

No. de Rollo ( Coil No. ) 101673  
 Colada ( Heat ) 28366  
 Orden Interna de Fabricacion 160  
 ( Work Order )

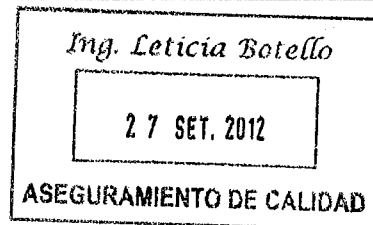
# Tubo(Serial Number)

12-1189A

Espesor (Thickness)	1/4	pulg ( ft )	6.35	mm
Longitud (Length)	20.01	pies ( ft )	6.1	metros
Diámetro (Diameter)	30	pulg ( in )	0.762	metros
Peso (mass)	1,591.09	lbs. (pound)	721.71	kg.
Peso Lineal (Mass per meter)	79.50	lbs. X pie (pound/ft)	118.31	kg. X metro
Tubería (line pipe):	GRADO B			

# colada (Heat)	Composición Química del Acero (Steel Chemical Composition).											Propiedades mecánicas del Acero (Steel Mechanical's Propieties).		
	C	Si	Mn	P	S	V	B	Cr	Cu	Ni	Mo	Limite Traccion (Tensile Strength) KSI (MPA)	Limite Elastico (Yield Point) KSI (MPA)	% Elongación ( Enlogation )
28366	0.06	0.01	0.83	0.008	0.004	0.002	0	0.01	0.02	0.01	0	77(531)	68(472)	28
Prueba Hidros. (PSI) (Hydrostatic Test).	Tratamiento Térmico (Heat Treatment).		Método de Inspección No-Destructiva Non Destructive Test.				Pruebas de Laboratorio Propiedades Mecánicas( Mechanical test Results )							
Presión (Pressure).	Duración (Time).	Tipo (Type).	T°C min. (Temp).	Método de Inspección No-Destructiva ( Non destructive Test Method )		Indicadores de Referencia (Reference Indicator)	Resultado de Macrografia (Macrographic test Result)	Prueba de Aplastamiento (Flattening Test)	Resultado de Prueba de Impacto (Charpy Test)	Resultado de Prueba de Impacto (Charpy Test) Metal Base (Base Metal). Prom/Average	Temperatura de Prueba de Impacto (Charpy Test Temperature).	Doblez Guiado ( Bending Test ) (QW-160)	Última Tensión Transv. Sold. ( Tensil Strength ) KSI (MPA) Muestra	Ceiv
632	15 Seg.	N/A	N/A	UltraSonido (UT)	ACEPTADO (Accepted)	N10	ACEPTADO (Accepted)	N/A	N/A	N/A	N/A	Acceptado (Accepted)	68.38(470.29)	69.74(479.68)

N/A



Ing. Leticia Botello  
 Aseguramiento de Calidad  
 ( Quality Assurance Chief )