

CLIENTE: GRUPO JCR SA DE CV HOJA 1 DE 1
 WPS No. FCAW-01 PQR DE SOPORTE No.: PQR-FCAW-01
 PROCESO DE SOLDADURA: ALAMBRE TUBULAR (FCAW) TIPO: SEMIAUTOMATICO
 (AUTOMATICO, MANUAL, MECANIZADO O SEMIAUTOMATICO)

ENSAYO DE TENSION: RTQ-069-2014 Y RTQ-070-2014						
PROBETA No.	ANCHO	ESPESOR	AREA	CARGA MAXIMA	RESISTENCIA A LA TENSION	TIPO DE FALLA Y LOCALIZACION
T1-FCAW 01	19.02mm	12.98mm	246.85mm ²	11825 Kg	470 MPa	DUCTIL EN METAL BASE
T2-FCAW 01	19.04mm	12.92mm	245.99mm ²	12015 Kg	479 MPa	DUCTIL EN METAL BASE

ENSAYO DE DOBLEZ GUIADO (DGQ-006-2014)			
PRONETA No.	TIPO DE DOBLEZ	RESULTADO	OBSERVACIONES
DL1-FCAW 01	DOBLEZ LATERAL	ACEPTADO	SIN INDICACIONES
DL2-FCAW 01	DOBLEZ LATERAL	ACEPTADO	SIN INDICACIONES
DL3-FCAW 01	DOBLEZ LATERAL	ACEPTADO	SIN INDICACIONES
DL4-FCAW 01	DOBLEZ LATERAL	ACEPTADO	SIN INDICACIONES

INSPECCION VISUAL
 APARIENCIA: ACEPTABLE
 SOCAVADOS: SIN SOCAVADOS
 POROSIDAD: SIN POROSIDAD VISIBLE
 CONVEXIDAD: ACEPTABLE
 FECHA DE ENSAYO: 24/02/2014
 ATESTIGUADO POR: QM CESAR A SANCHEZ PEREZ

EXAMEN RADIOGRAFICO Y/O ULTRASONICO
 No. DE INFORME RT: NA RESULTADO: NA
 No. DE INFORME UT: FATESA-UT-05-14 RESULTADO: ACEPTADO


ENSAYO DE COSTURAS DE FILETE
 DIMENSION MINIMA EN PASES MULTIPLES, MACROATAQUE:
 1.- N/A 2.- N/A 3.- N/A
 DIMENSION MINIMA EN PASE SENCILLO, MACROATAQUE:
 1.- N/A 2.- N/A 3.- N/A

OTROS ENSAYOS
 1.- LIQUIDOS PENETRANTES : N/A
 2.- ANALISIS QUIMICO: N/A
 3.- ENSAYO DE DUREZA: N/A
 4.- MACROATAQUE: N/A


ENSAYO DE TRACCION AL METAL DEPOSITADO
 RESISTENCIA A LA TENSION: N/A
 LIMITE DE FLUENCIA: N/A
 ELONGACION EN 2": N/A
 No. DE INFORME DE LABORATORIO: N/A

SOLDADOR: BERNARDO MELO SANCHEZ No. DE ESTAMPA: BMS
 ENSAYOS REALIZADOS POR: METALINSPEC LABORATORIO DE PRUEBAS SA DE CV LABORATORIO
 NO. DE REPORTE: RTQ-069-2014, RTQ-070-2014 Y DGQ-006-2014
 POR: DAVID LIMA

CERTIFICAMOS QUE LOS ENSAYOS DE ESTE REGISTRO Y QUE LOS CUPONES Y PROBETAS DE SOLDADURA SE SOLDARON, PREPARARON Y EVALUARON DE ACUERDO CON LOS REQUERIMIENTOS DE LA CLAUSELA 4 DEL CODIGO AWS D1.1/D1.12M, 2010, ESTRUCTURAL WELDING CODE-STEEL.

ELABORADO POR

 QM. CESAR A. SANCHEZ PEREZ

FECHA 24/02/2014

 Cesar A Sanchez Perez
 CWI 00040031
 QC1 EXP. 4/1/2015