



کد سند: FO-04
بازنگری: 00
صفحه:

فرم صورت جلسه

شماره:

تنظیم کننده: *پارس*

تاریخ: ۱۳۰۲/۱۲/۱۴

موضوع: *بازرسی اتصالات فلنج با مشخصات این پیوست*

شرح صورت جلسه

- ۱- پیرو درخواست بازرسی به شماره ۳۸۳-۰۲-۵۳E-۵۳۵ مورخ ۱۳۰۲/۱۱/۱۷ جهت کنترل اتصالات فلنج با مشخصات این پیوست در محل کارخانه شرکت پتروشیمی عادل حضور به عمل رسانید و نتایج به شرح ذیل اعلام گردید.
- ۲- بازرس ظاهر، ابعاد و سایر مشخصات از اتصالات فلنج با مشخصات این پیوست اندک صورت پذیرفت که نتایج آن رضایت بخشی بوده است.
- ۳- بررسی نتایج آزمون میکروسکوپی نمودار گرفته شده مربوط به متریال تمام فلنج (مورد) در تولید شماره سیرکس ۲۹۰۲-۲۹۱۲۹ صورت پذیرفت که مشاغلت مشاهده گردید و مورد تایید واقع گردید.
- ۴- بررسی که اینها (MTC) صادر شده بازنده مربوط به اتصالات فلنج با مشخصات این پیوست صورت پذیرفت و مورد تایید واقع گردید.
- ۵- در ادامه از لیست اتصالات فلنج ارسال شده درخواست بازرسی فوری
- ۶- آیین با مشخصات پیوست شماره بازرسی بوده است.

۱

انصاف

سید علی

۱۳۰۲/۱۲/۱۴

امضاء حاضرین:

ITEM LIST-53577- HAMIAN SANAT ENERGY

Item	Description	Detail	H.N	Ready
				QTY
4	FLANGE - B16.5 - WN - 2 in - 300 LBS - RF - SCH: 80 - A350 LF2	CL.1	HB102	72
7	FLANGE - B16.5 - WN - 2 in - 300 LBS - RF - SCH: 80 - A105 - Normalized		HB102	2
9	FLANGE - B16.5 - WN - 4 in - 300 LBS - RF - SCH: 80 - A350 LF2	CL.1	HB102	10
10	FLANGE - B16.5 - WN - 1 in - 300 LBS - RF - SCH: 80 - A350 LF2	CL1	HB102	24
13	FLANGE - B16.5 - SW - 1 in - 300 LBS - RF - SCH: 80 - A350 LF2	CL.1	HB102	8
19	FLANGE - B16.5 - BL - 1 in - 300 LBS - RF - A350 LF2	CL.1	HB102	12
TOTAL				128

P.S.A. Est.



PETRO SANAT ADEL

MATERIAL TEST CERTIFICATE

Customer :	HAMIAN SANAT ENERGY
PO No. :	S-14030920-03
PSA No. :	53577

Certificate Type :	EN 10204 - 3.1
Customer Standard :	ASTM A105N

Certificate No. :	53577.02
Certificate Date:	2025.02.26

Production Description

Row	Heat No.	Item No.	Production Type	Description	DWG No.	DT ref.	QTY
1	HB102	7	FLANGE	WN - 2 in - 300 LBS - RF - SCH: 80	...	ASME B16.5	2

Chemical Composition (%)

Heat No.	Max	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	Ni
		1	HB102	0.35	0.35	1.05	0.035	0.040	0.30
2		0.19	0.27	1.13	0.016	<0.003	<0.005	0.02	0.04
3									
4									
5									
	Min	---	0.10	0.60	---	---	---	---	---

Heat No.	Max	Cu	V	Cr+Mo	Cr+Mo+Cu+Ni+V	Fe	C _{eq}
		1	HB102	0.40	0.08	0.32	1.00
2		0.01	0.002	0.02	0.072	BASE	0.386
3							
4							
5							
	Min	---	---	---	---	---	---

Mechanical Properties

Heat No.	Max	Tensile Test				Hardness Test	Impact Test		
		YS (N/mm ²)	UTS (N/mm ²)	ΔL (%)	ΔA (%)		Ind. :	Ave.:	Temp. :
1	HB102	321	510	25	36	197 HBW	Specimen size :		
2						160			
3							48		
4									
5									
	Min	250	485	22	30	---			

Heat Treatment Process

Heat No.	Process Type	Holding Temp. (°C)	Holding Time (min)	Cooling Medium	
1	HB102	NORMALIZED	910±10	107	AIR
2					
3					
4					
5					

NDT & Final Inspection

Heat No.	Visual Check	Dimension Check	Ultrasonic Test	Magnetic Test	Marking Check	Result
1	HB102	According to the procedure	According To STANDARD	according to the NDT procedure	according to the MSS SP25	ACC
2						
3						
4						
5						

we certify above material is manufactured , inspected & Tested under material specification requirement and meets purchase order .

Quality & Development Manager


Quality Control Supervisor




Handwritten signature and initials: TPI



PETRO SANAT ADEL

MATERIAL TEST CERTIFICATE

Customer :	HAMIAN SANAT ENERGY
PO No. :	S-14030920-03
PSA No. :	53577

Certificate Type :	EN 10204 - 3.1
Customer Standard :	ASTM A350 LF2-CL1

Certificate No. :	53577.01
Certificate Date:	2025.02.26

Production Description

Row	Heat No.	Item No.	Production Type	Description	DWG No.	DT ref.	QTY
1	HB102	4	FLANGE	WN - 2 in - 300 LBS - RF - SCH: 80	...	ASME B16.5	72
2	HB102	9	FLANGE	WN - 4 in - 300 LBS - RF - SCH: 80	...	ASME B16.5	10
3	HB102	10	FLANGE	WN - 1 in - 300 LBS - RF - SCH: 80	...	ASME B16.5	24
4	HB102	13	FLANGE	SW - 1 in - 300 LBS - RF - SCH: 80	...	ASME B16.5	8
5	HB102	19	FLANGE	BL - 1 in - 300 LBS - RF	...	ASME B16.5	12

Chemical Composition (%)

Heat No.	Max	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	Ni
1	HB102	0.19	0.27	1.13	0.016	<0.003	<0.005	0.02	0.04
2									
3									
4									
5									
	Min	---	0.15	0.60	---	---	---	---	---

Heat No.	Max	Cu	V	Cr+Mo	Cr+Mo+Cu+Ni+V	Fe	C _{eq}
1	HB102	0.01	0.002	0.02	0.072	BASE	0.386
2							
3							
4							
5							
	Min	---	---	---	---	---	---

Mechanical Properties

Heat No.	Max	Tensile Test				Hardness Test	Impact Test		
		YS (N/mm ²)	UTS (N/mm ²)	ΔL (%)	ΔA (%)		Ind. :	Ave.: 28	Temp. :-46
1	HB102	321	510	25	36	197 HBW	Specimen size : 10*10*55	33	
2								30	
3								23	
4									
5									
	Min	250	485	22	30	---		16	Ave 20

Heat Treatment Process

Heat No.	Process Type	Holding Temp. (°C)	Holding Time (min)	Cooling Medium	
1	HB102	NORMALIZED	910±10	107	AIR
2					
3					
4					
5					

NDT & Final Inspection

Heat No.	Visual Check	Dimension Check	Ultrasonic Test	Magnetic Test	Marking Check	Result	
1	HB102	According to the procedure	According To STANDARD	according to the NDT procedure	according to the NDT procedure	according to the MSS SP25	ACC
2							
3							
4							
5							

we certify above material is manufactured, inspected & Tested under material specification requirement and meets purchase order.

Quality & Development Manager



Quality Control Supervisor

