	On	结论 Conclusi		备注		埠区 Weld Zone									Body	2. 音		ion	产品 描述		To	Γ
獨制 Compile:	The products l	本质量证明书所列产品按照API SPEC	2. NDT: Artific		490248 /0910-22C1		treatmentNO.	Melt	治炼炉号/		天津钢管 TPC0					管体制造者 Drillpipe Manufacture		名义里里 Weight Designation		发货长度 Total Length ■	发货重量 Total Weight	Quantity
ななか	listded in thi	「列产品按照API	NDT:Artificial reference indicators are :1/16 in radially drilled hole;N10 notch,MT-—A30/100	温度:管体10×	770	≥655	圆棒 Round-bar	KrU.2 (MPa)	屈服强度YS	拉伸	490248 /0910-22C1				treatmentNO.	治炼炉号/ 热处理批号 Melt NO./Heat		19.50 PPF	64	20 м	200 KG	10支
申核 Examine	this Quality Certificate	SPEC 5D标准	indicators	曾体10×7.5×55mm(-20°C);	873	>724	纵向 Axis	Km (MPa)	拉伸强度 TS	拉伸试验 Tensile	0.27 0.27	0.30 0.35	_			C Si		加厚型式 Upset type	钢级 Steel Grade			
e and verify:		5D标准要求制造, 约	are :1/16 i	-20°C);焊[	17	≥13	直径 Diameter 12.5 mm	A%	延作	Test	1.14		$1.05 \sim 1.20$			Mn	化学成分		le G105			
7 2/4 C	are all manu	经检验符合标准规定要求	n radially	煇区10×10×55mm (−20°C)	44		纵向 Axis 10	1	Π	冲击试验	0.030 0.005 (		0.015 0.008			S	(wt%) Chem	管体外径 Pipe-body OD	RSC形式 RSC TYPE	] Dr		
4	all manufactured according to	准规定要求。	drilled hol	mm (-20°C)	65 64 8	≥20	尺寸Size / 10*7.5*50mm	2 3	冲击功Akv(J)	Impact	0.91 0.18	1.00 0.20	0. 15 ~	-		Cr Mo	化学成分 (wt%) Chemical Composition	64mm	NC50	Drill Pip		郑州
批准 Approve:			;weld zone e;N10 notch;	;接头10×10	57. 5 ≤2mm	≥27 ≤ 4 mm	Aver	平均 Misaligmeng	-20° 同轴度	Test	0.04 0.07					Ni Cu	ition	管体内径 Pipe-body ID	管体壁厚 Pipe wall thickness	e Quali	<del>T</del> 产品质	开山机电设
AN But N	API SPEC 5DP. All		10×10×55mm MTA30/100	接头10×10×55mm (-20°C)	m ≪5mm/	mm ≤8mm/		Mi			0.009 符合 Qualified	≪3. 2n	0 0/0			Al Stra	#	59 mm	5 mm	Pipe QualityCertif	钻杆产品质量证明书	郑州开山机电设备有限公司
日期			$\hat{}$	2,	lm	lm						B				下月及 Straight 屈朋 ness Rt0	# #	外涂层 External coating	内涂层 internal coating	ficate		i.
Date:2020	products have passed		l joint 10×	0T人工反射体	符合 ; Qualified No	≤37	<u></u> T	Hardness Test (HRC)	KP		965	724-931	圆棒 Round-bar			屈服强度YS 払 Rt0.6(Mpa)	拉伸试验 T	符合 Qualified	100		1	を受け
	theinspection.		-20°C);tool joint 10×10×55mm (-20°C)	NDT: UT人工反射体为Φ1.6竖通孔、N10刻槽、	无裂纹 No Crack Qua	180°	10*200mm Di		弯曲试验 Band Test *		927	≥793	直径Diameter 12.5 mm			拉伸强度TS 延 Rm(Mpa)	Tensile Test	耐磨带 d Hardbanding	A.Y.证书号 certificate number		181	THE WAY
贞重部盖草有效 复印无效	on.		(0°C)	110刻槽、	符合 符合 Qualified Qualified		Drift profile	精部 通径 internal	# <del>**</del>		22 98	≥16	m Axis	-1	I	延伸率EL 冲: A%	h 击			编号 Certificate No.	合同号	客户 Customer
、复印尤双				MT——A30/100试片							94 106	≥34	尺寸 Size 7.5*10*55mm	2 3		冲击功Akv(J)	冲击试验 Impact Test	y pro	生子 API5DP-0119 Pr	No.		
	46			)武井	符合 Qualified	1	Appreance				99. 5	≥43	Avera	平	7.7	-20° 尺寸	Test	螺纹保护 Thread protecting	生产指令号 Product F	2020-12-09		郑州开山机电设备有限公司
					符合 Qualified		UT&MT I	超声波磁粉探伤		- 1	符合 符合 Qualified Qualified					尺寸&外 超声波 观 磁粉 Appreand 探伤		ON	RTY030108003	2-09		2备有限公司

	30.00		AND THE RESIDENCE AND THE SECOND																
φ X	友货数量 Quantity	3 **				郑	州开山	郑州开山机电设备有限公司	备有限公	间	1/10			C AS	客户 Customer				- 42
发 Tota	发货重量 Total Weight	75 KG					杆产	钻杆产品质量证明	<b>置证明</b>	月书		1	X R	Con 100	合同号				
发 Tota	发货长度 Total Length	М 6				Drill Pi	ipe (	)uali1	tyCer	Pipe QualityCertificate	ate	14 W	W.	Certif	编号 Certificate No.		2020	2020-11-010	
产销品还	钻杆规格 Size	5"	钢级 Steel Grade	G105	RSC形式 RSC TYPE	NC50	管 / Pipe thio	管体壁厚 Pipe wall thickness	5 111	in:	内涂层 internal coating	NO	API证书号 certificate number		API5DP-0119		生产指令号 Product number	RTY030108003	08003
Descript ion	名义重量 Weight Designation	19.50 PPF	加厚型式 Upset type	IEU	管体外径 Pipe-body OD	64mm	管4 Pipe	管体内径 Pipe-body ID	59 mm	Ex:		符合 Qualified	耐磨带 Hardbanding	f带 nding	No	yard Ti	螺纹保护 Thread protecting	察化 Phosphori zation	lori on
			9	化学成分	} (wt%) C	化学成分 (wt%) Chemical Composition	osition			ł	拉伸	拉伸试验 Tensile	ile Test		冲击试验	冲击试验 Impact Test	Test		
IF F	管体制造者 Drillpipe	治炼炉号/ 热处理批号 Melt	C Si	Mn	P S	Cr Mo	Ni	Cu	A1 S	平直度 Straight ness	屈服强度YS RtO.6(Mpa)		TS	延伸率EL A%	沖击功Akv(J)	1kv(J)	· 包	尺寸&外	超声波 機器
Pipe Body	Manufacture	NO./Heat treatmentNO.	0.24 0.20			0.80 0.15 ~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~		≪0 20		熊 / □   □   □   □   □   □   □   □   □   □	纵向 Axis Ro	圆棒 Round-bar	直径Diameter 12.5 mm		纵向 Axis 7.5	尺寸 Size 7.5*10*55mm	Avera	Appreanc	來伤 UT&MTI
			0.30 0.35	1. 20 0	0. 015 0. 008	8 1.00 0.20	0. 25		0.040	≪3. 2mm	724-931	1 (2)	>793	≥16		34			
	天津钢管 TPC0	490452 /1003-19B2	0. 28 0. 31	1. 12 0	0.014 0.004	4 0.88 0.16	6 0.14	0.05	0. 009 <sub>Q1</sub>	符合 Qualified	910	9	970	19	77 70	68	71.5	符合 Qualified Q	符合 Qualified
		拉伸试验	Tensile	Test	一种	冲击试验 Impact	Test		-									-	
	治炼炉号/	屈服强度YS	拉伸强度 TS	延伸率 EL		冲击功Akv(J)	-20°	同轴度		角偏差	硬度试验	ΚÞ	弯曲试验 Band Test	推 選					
<b>淖</b>	热处理批号 Melt	Rr0.2 (MPa)	Rm (MPa)	А%	1	2 3	平达	Parallel Misaligmeng		Angulan Misaligmeng	Hardness Test(HRC)			漏風部谷部	内部型面 internal		尺寸&外观	超声波磁粉 探 伤	磁粉
Weld Zone	NO./Heat treatmentNO.	圆棒 Round-bar	纵向 Axis	直径 Diameter 12.5 mm	r 纵向 Axis	尺寸Size 10*7.5*50mm	Aver m age					10*2	10*200mm	Drift	profile	Аррі	Appreance	UT&MTI	7.
		≥655	>724	≥13		≥20	≥27	≪ 4 mm		≪8mm/1m	≪37	180°	)°				14-14i		
	490452 /1003-19B2	724	838	16.	126	74 56	85. 5	≪2mm		≪5mm/1m	符合 Qualified		无裂纹 No Crack Qu	符合 Qualified	符合 Qualified		符合 Qualified	符合 Qualified	ed
1.	、冲击尺寸及温度:	晶度:管体10×7	管体10×7.5×55mm (-20°C); 焊区10×10×55mm (-20°C); 接头10×10×55mm (	20°C);	<sup>‡区10×10</sup>	×55mm (-20°C	. · · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	头10×10	× 55mm (-	-20°C) 2.	、NDT: UT人工反射体为Φ 1. 6竖通孔、N10刻槽、MT——A30/100试片	工反射体为	Ф 1. 6竖道	到上、N10	刻槽、MT一	-A30/10	)试片		
1、2、	Specimen si NDT:Artific	Specimen size and testing temperature :pipe body $10 \times 7.5 \times 55 \text{mm}$ (-20°C); weld zone $10 \times 10 \times 55 \text{mm}$ (-20°C); tool NDT: Artificial reference indicators are :1/16 in radially drilled hole; N10 notch; MTA30/100	g temperature indicators a	e :pipe boare :1/16	ody10×7.5	0×55mm (-20° ly drilled h	C);wel	ld zone 1	0×10×5	5mm (-20°	C);tool joi	joint 10×10×55mm (-20°C)	×55mm (	-20°C)					
	x质量证明书所	本质量证明书所列产品按照API SPEC 5D标准要求制造,	SPEC 5D标准	要求制造,	经检验符1	经检验符合标准规定要求	**												
on Ti	he products l	The products listded in this Quality Certificate	s Quality Cer	rtificate	are all m	all manufactured according to	accordi	ng to AP	API SPEC 5	DP. All pr	5DP.All products have passed theinspection.	passed t	heinspect	tion.					
																			_

批准 Approve: 宋為光

日期 Date:2020- -