JAESSA.COM.MX

TUBERIA Y SOLDADURA

JAESSA

CURRÍCULUM

EMPRESARIAL

2024

JAESSA
921 244 6208

DATOS DE CONTACTO

DIRECCIÓN	Calle 16 de Septiembre N°102 Colonia Estero del Pantano.
C.P.	96343
MUNICIPIO	Cosoleacaque, Ver.
TELÉFONO	(921) 242 5272 (921) 242 5919
CORREO	ventas@jaessa.com.mx
SITIO WEB	www.jaessa.com.mx
FACEBOOK	Tubería y Soldadura JAESSA

TUBERÍA Y SOLDADURA ESCOBAR SALOMÉ, S.A. DE C.V.
Calle 16 de Septiembre N°102, Col. Estero del Pantano, C.P. 96343
Cosoleacaque, Ver. Tel. (921) 242 5272/ (921) 242 5919

NOSOTROS

JAESSA es una empresa dedicada al ramo de la obra mecánica, obra civil y servicio de andamios, fundada en el mes de mayo del año 2016, ubicada en la calle 16 de Septiembre N°102, Col. Estero del Pantano, Cosoleacaque, Ver.

A través de una estrategia orientada al total involucramiento del personal, reconociendo su preponderancia en los resultados de la empresa, se ha propuesto dar un excelente servicio a los clientes haciendo que las cosas sucedan en forma eficiente para obtener resultados planificados.

En JAESSA estamos comprometidos con la satisfacción de nuestras partes interesadas y al mismo tiempo brindar un servicio de excelente calidad, por lo cual hemos obtenido la certificación en las normas **ISO** de calidad, medio ambiente, salud y seguridad en el trabajo, y antisoborno.

TUBERÍA Y SOLDADURA ESCOBAR SALOMÉ, S.A. DE C.V.
Calle 16 de Septiembre N°102, Col. Estero del Pantano, C.P. 96343
Cosoleacaque, Ver. Tel. (921) 242 5272/ (921) 242 5919

MISIÓN

Somos una empresa que presta servicios de tubería, aplicación de soldadura y armado, desarmado y certificación de andamios, mediante el cumplimiento de los requisitos de nuestras partes interesadas y la mejora continua de nuestros procesos.

VISIÓN JAESSA 2025

Somos la empresa No. 1 de prestación de servicios de tubería, aplicación de soldadura y armado, desarmado y certificación de andamios para la industria energética en la región sureste de México.

VALORES

Compromiso con la calidad. Damos un alto valor a la calidad de nuestro trabajo, optimizando los tiempos y costos. Tenemos la firme creencia de hacer las cosas bien y de acuerdo a la normatividad o legislación vigente.

Aportar valor al cliente. Al entregar productos de calidad mediante la satisfacción de sus necesidades, siempre buscando mejorar la experiencia de nuestro cliente.

Buscar la excelencia. Mediante el aprendizaje diario, desarrollamos nuevos conocimientos buscando la mejora continua, vemos los obstáculos como oportunidades para aproximarnos cada vez más a nuestros objetivos.

Lealtad. En JAESSA nuestros colaboradores están altamente comprometidos con la empresa, el mejoramiento de sus procesos y el desarrollo de la misma es algo que nos compete a todos puesto que nos beneficia.

VALORES

Honestidad. Actuamos de forma transparente y responsable en todos los niveles de la empresa.

Ética. Al trabajar con ética, nuestros clientes tienen la certeza de recibir un producto de calidad, fabricado con las necesidades o solicitudes específicas de cada proyecto en particular.

Confianza. Con el respaldo de nuestras certificaciones, nuestro compromiso con la calidad y el reconocimiento de nuestros clientes, nos consolidamos como un proveedor confiable en sus procesos y calidad de sus servicios.

TUBERÍA Y SOLDADURA ESCOBAR SALOMÉ, S.A. DE C.V.
Calle 16 de Septiembre N°102, Col. Estero del Pantano, C.P. 96343
Cosoleacaque, Ver. Tel. (921) 242 5272/ (921) 242 5919

COMPROMISO CON LA CALIDAD

Como parte de nuestras estrategias para tener una mayor eficiencia y motivados por aumentar el grado de satisfacción de nuestros clientes y colaboradores, en **JAESSA** implementamos y nos acreditamos en los sistemas de gestión **ISO 9001:2015; 14001:2015; 45001:2018 y 37001:2016**, estableciendo como alcance nuestros servicios de fabricación y montaje de tubería y estructuras mediante la aplicación de soldadura; así como servicios de comercialización, armado, desarmado, certificación y modificación de andamios.

TUBERÍA Y SOLDADURA ESCOBAR SALOMÉ, S.A. DE C.V.
Calle 16 de Septiembre N°102, Col. Estero del Pantano, C.P. 96343
Cosoleacaque, Ver. Tel. (921) 242 5272/ (921) 242 5919

POLÍTICAS

DE CALIDAD, MEDIO AMBIENTE, SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO

TUBERIA Y SOLDADURA ESCOBAR SALOMÉ, S.A. DE C.V. enfoca sus esfuerzos para atender las necesidades de nuestros clientes brindando servicios de fabricación y montaje de tuberías y estructuras mediante la aplicación de soldadura, así como el servicio de armado, desarmado y certificación de andamios. En **TUBERIA Y SOLDADURA ESCOBAR SALOMÉ, S.A. DE C.V.** Hemos implementado un Sistema de Gestión Integral de Calidad, Medio Ambiente y Seguridad y Salud en el Trabajo, y el cual nos compromete a:

- Satisfacer las necesidades de nuestros clientes y partes interesadas.
- Desarrollar métodos de trabajos seguros y saludables para prevenir lesiones y deterioro de la salud.
- Cumplir con los requisitos legales y otros aplicables en materia de Calidad, Seguridad, Salud en el Trabajo y Medio Ambiente.

- Eliminar los peligros y reducir los riesgos para la Seguridad y Salud de los Trabajadores.

- Fomentar la consulta y la participación de los trabajadores.

- Aplicar controles para el cuidado y protección del medio ambiente mediante el uso sostenible de los recursos y la protección de los ecosistemas.

La dirección de **TUBERÍA Y SOLDADURA ESCOBAR SALOMÉ, S.A. DE C.V** asegura que esta política es difundida, entendida y aceptada por la Organización, con el fin de que contribuya al logro de los objetivos y a la mejora continua del Sistema de Gestión Integral de Calidad, Medio Ambiente y Seguridad y Salud en el Trabajo.



Ing. Javier Escobar Salomé
GERENTE GENERAL JAESSA

POLÍTICAS

ANTISOBORNO

En **Tubería y Soldadura Escobar Salomé S.A. de C.V.** Estamos comprometidos al cumplimiento de los requisitos del Sistema de Gestión Antisoborno que hemos diseñado e implementado, reduciendo al mínimo los posibles riesgos de soborno en nuestra organización, mediante el cumplimiento de las leyes en la materia que sean aplicables a la organización, buscando siempre la mejora continua de nuestro Sistema de Gestión Antisoborno. Quienes trabajan en y para **Tubería y soldadura Escobar Salome S.A. de C.V.** deben cumplir los siguientes lineamientos:

- Cumplir con la legislación vigente aplicable; está prohibido dar o recibir sobornos, incentivos, pagos, regalos o actividades de esparcimiento, directa o indirectamente a proveedores, clientes o a cualquier otra de nuestras partes interesadas, para influir o premiar indebidamente un acto o decisión en beneficio personal o de **Tubería y Soldadura Escobar Salome S.A. de C.V.**

- Conducir su actividad, cualquiera que ésta sea, en congruencia con la presente Política Antisoborno y el Código de Ética y Conducta de la empresa.

- Promover prácticas que combatan y eviten la corrupción para generar relaciones de negocio sanas y de justa competencia.

- Todas las transacciones deben ser registradas en forma íntegra y precisa. Las transacciones no registradas, tales como sobornos, pagos de facilitación y coimas están prohibidas. También están prohibidos los registros falsos, artificiales o que induzcan a error que escondan o representen de cualquier modo una transacción impropia o el verdadero propósito de un pago, y deben estar disponibles para ser revisadas en caso de auditorías internas o externas de cualquier tipo.

- Los donativos y patrocinios deben ser transparentes y de conformidad con las leyes aplicables.

- Cualquier trabajador de **JAESSA** tiene la obligación de reportar cualquier acto que considere un incumplimiento a esta política, de manera anónima, al buzón de quejas, denuncias y sugerencias de **JAESSA** al correo electrónico **buzon@jaessa.com.mx** . A toda denuncia se le dará un tratamiento confidencial y objetivo, y será sometida al encargado de la función de cumplimiento antisoborno para la aplicación del procedimiento correspondiente.

- La Gerencia General de **JAESSA** ha designado como encargado del Sistema de Gestión Antisoborno, a la **Ing. Diana Trinidad Pacheco Reyes** quien independientemente de sus funciones correspondientes a su actual puesto, trabajará en conjunto para el establecimiento, implementación, mantenimiento, supervisión y mejora continua del sistema, así como del seguimiento de los factores resultantes que se consideren pertinentes en el sistema ya implementado.
- Para **JAESSA** la participación de todo el personal en el cumplimiento de la presente **Política y del Sistema de Gestión Antisoborno** es fundamental por lo que se prohíben y sancionaran los actos de represalias contra quien haya comunicado o denunciado cualquier conducta contraria a estos, garantizando su confidencialidad y protegiendo su identidad conforme a las disposiciones finales. **El personal de Tubería y Soldadura Escobar Salomé S.A. de C.V. que realice un reporte no podrá ser objeto de presión, acoso ni represalias.**

- Las violaciones a esta política pueden resultar en riesgo penal o civil para **JAESSA**, así como para quienes resulten involucrados.

Cualquier acto no congruente o en contra de esta política que sea observado o denunciado por cualquier medio, será revisado por los responsables de la función de cumplimiento antisoborno.

- **JAESSA** aplicará estrictamente esta política. **Cualquier violación llevará a la acción disciplinaria correspondiente, incluyendo el despido.**



Ing. Javier Escobar Salomé
GERENTE GENERAL JAESSA

CERTIFICADOS

CERTIFICACIÓN EN CALIDAD





ATR
American Trust Register, S.C.
Organismo Certificador de Sistemas de Gestión

Registro de Certificación

El presente certifica que el Sistema de Gestión de:
This certifies that the Management System of:

TUBERÍA Y SOLDADURA ESCOBAR SALOMÉ, S.A. DE C.V.

Calle Juan Osorio Lopez No.521, Colonia Francisco Villa, Coatzacoalcos, Veracruz, C.P. 96566, México.

Ha sido evaluado por ATR y se encuentra conforme con la(s) siguiente(s) norma(s):
Has been evaluated by ATR and found in agreement with following standard(s):

NMX-CC-9001-IMNC-2015 (ISO 9001:2015)

Alcance: / Scope of registration:

Fabricación y montaje de tubería y estructuras de acero inoxidable, acero al carbón, soportería y lámina de acero mediante la aplicación de soldadura. Comercialización, armado, desarmado y certificación de andamios.

El anexo AC2640 forma parte integral del presente documento

Numero de Certificado: 2640

Fecha de expedición: 06-02-19

Oscar M. López Batista
Director General, ATR

Folio: 24658
Número de Certificado / Certificate Number: 002640
Firma / Signature:
Válido hasta / Valid until: 13 ABR. 2023

Folio: 27825
Número de Certificado / Certificate Number: 002640
Firma / Signature:
Válido hasta / Valid until: 13 ABR. 2024

ICG International Certification Group

Acreditación No. 34/11 Vigente a partir de 2011/05/13

Este certificado tendrá validez de acuerdo a las fechas de caducidad indicadas en la (s) etiqueta(s) que se encuentran al reverso del presente.

Nº 10103

CERTIFICACIÓN EN MEDIO AMBIENTE

ISO 14001:2016 CERTIFIED SYSTEM ATR

American Trust Register, S.C.
Organismo Certificador de Sistemas de Gestión

Registro de Certificación

El presente certifica que el Sistema de Gestión de:
This certifies that the Management System of:

TUBERÍA Y SOLDADURA ESCOBAR SALOMÉ, S.A. DE C.V.

Calle Juan Osorio Lopez No.521, Colonia Francisco Villa, Coatzacoalcos, Veracruz, C.P. 96566, México.

Ha sido evaluado por ATR y se encuentra conforme con la(s) siguiente(s) norma(s):
Has been evaluated by ATR and found in agreement with following standard(s):

NMX-SAA-14001-IMNC-2015 (ISO 14001:2015)

Alcance: / Scope of registration:

Fabricación y montaje de tubería y estructuras de acero inoxidable, acero al carbón, soportería y lámina de acero mediante la aplicación de soldadura. Comercialización, armado, desarmado y certificación de andamios.

El anexo AC2641 forma parte integral del presente documento

Numero de Certificado: 2641

Fecha de expedición: 06-02-19

002641 13 ABR. 2023

002641 13 ABR. 2024

Oscar M. López Batista
Director General, ATR

ICG International Certification Group

Acreditación No. 34/10 Vigente a partir de 2010/09/07
Este certificado tendrá validez de acuerdo a las fechas de caducidad indicadas en la (s) etiqueta(s) que se encuentran al reverso del presente.

Nº 10105

American Trust Register, S.C., empresa ubicada en: Retorno de Tulipán 112, Colonia La Florida, C.P. 53160, Naucalpan de Juárez, Estado de México.

CERTIFICACIÓN EN SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO



American Trust Register, S.C.
Organismo Certificador de Sistemas de Gestión

Registro de Certificación

El presente certifica que el Sistema de Gestión de:
This certifies that the Management System of:

TUBERÍA Y SOLDADURA ESCOBAR SALOMÉ, S.A. DE C.V.

Calle Juan Osorio Lopez No.521, Colonia Francisco Villa, Coatzacoalcos, Veracruz, C.P. 96566, México.

Ha sido evaluado por ATR y se encuentra conforme con la(s) siguiente(s) norma(s):
Has been evaluated by ATR and found in agreement with following standard(s):

ISO 45001:2018

Alcance: / Scope of registration:

Fabricación y montaje de tubería y estructuras de acero inoxidable, acero al carbón, soportería y lámina de acero mediante la aplicación de soldadura. Comercialización, armado, desarmado y certificación de andamios.

002642 13 ABR. 2023

002642 13 ABR. 2024

El anexo AC2642 forma parte integral del presente documento.

Numero de Certificado: 2642

Fecha de expedición: 06-02-19

Acreditación No. 34/12 Vigente a partir de 2012/09/11

Oscar M. López Batista
Director General, ATR

ICG International Certification Group

Este certificado tendrá validez de acuerdo a las fechas de caducidad indicadas en la (s) etiqueta(s) que se encuentran al reverso del presente.

Nº 10107

CERTIFICACIÓN EN GESTIÓN ANTISOBORNO





ATR
American Trust Register, S.C.
Organismo Certificador de Sistemas de Gestión

Registro de Certificación

El presente certifica que el Sistema de Gestión de:
This certifies that the Management System of:

TUBERÍA Y SOLDADURA ESCOBAR SALOMÉ, S.A. DE C.V.

Calle Juan Osorio Lopez No.521, Colonia Francisco Villa, Coatzacoalcos, Veracruz, C.P. 96566, México.

Ha sido evaluado por ATR y se encuentra conforme con la(s) siguiente(s) norma(s):
Has been evaluated by ATR and found in agreement with following standard(s):

ISO 37001:2016

Alcance: / Scope of registration:

Fabricación y montaje de tubería y estructuras de acero inoxidable, acero al carbón, soportería y lámina de acero mediante la aplicación de soldadura. Comercialización, armado, desarmado y certificación de andamios.

El anexo AC2643 forma parte integral del presente documento.

Numero de Certificado: 2643

Fecha de expedición: 06-02-19

Acreditación No. 34/18 Vigente a partir de 2018/09/20

002643 13 ABR. 2023

002643 13 ABR. 2024

Oscar M. López Batista
Director General, ATR

ICG International Certification Group

Este certificado tendrá validez de acuerdo a las fechas de caducidad indicadas en la (s) etiqueta(s) que se encuentran al reverso del presente.

Nº 10201

PROCEDIMIENTOS DE TRABAJO

PROCEDIMIENTO DE SOLDADURA

- WELDING PROCEDURE SPECIFICATION (WPS) AWS D1.1

TUBERÍA DE ACERO AL CARBÓN ESTRUCTURAL

	Especificación de Procedimiento de Soldadura **Welding Procedure Specification (WPS) - AWS D1.1**	**Código:** JAESSA-R-03-P08-PR-008 Code: **Fecha:** 02/07/19 Date: / **Revisión:** 0 Revision: **Pagina:** 1 DE 3 Page:

Nombre de la Organización: Organization Name:	Tubería y Soldadura Escobar Salome SA de CV	Por: Alejandro Antonio Ruiz By:	
Especificación del Procedimiento de Soldadura No: Welding Procedure Specification No:	JAESSA-SMAW-1-D1.1	**Fecha:** Date:	20/11/2019
Revisión No: Revision No:	0	**Avalado por PQR No:** Supporting PQR No:	Precalificado
Proceso de Soldadura: Welding Process:	SMAW	**Tipo:** Type:	Manual

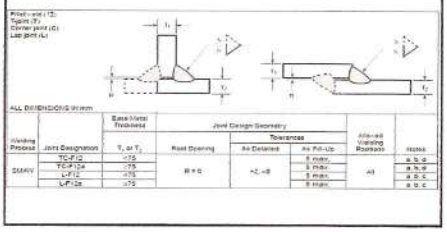
Metales Base Base Metals	Especificación Specification	Tipo o Grado Type or Grade	AWS N° de Grupo AWS Group No.
Material base Base Material	-	-	I, II
Soldado a Welded To	-	-	I, II
Material de respaldo Backing Material	-	-	I, II
Otro Other	-	-	-

Espesor del Metal Base Base Metal Thickness	Tal Como se Soldo As-Welded	Con PWHT With PWHT
Soldadura en Ranura con CPJ CJP Groove Welds	-	-
Ranura CJP c/CVN CJP Groove w/CVN	-	-
Soldaduras en Ranura con PJP PJP Groove Welds	-	-
Soldaduras en Filete Fillet Welds	3 a 75 mm (1/8" a 3")	-
Diametro DIAMETER	-	-

Detalles de la junta Joint Details	
Tipo de Ranura Groove Type	Filete (TC-F12, L-F12)
Angulo de la Ranura Groove Angle	-
Abertura de la Raiz Root Opening	0
Cara de la Raiz Root Face	-
Ranurado del lado opuesto Backgouging	-
Metodo Method	-

Tratamiento Termico Posterior a la Soldadura Postweld Heat Treatment	
Temperatura Temperature	-
Tiempo de la Temperatura Time at Temperature	-
Otro Other	-

Detalle de la Junta (Bosquejo)
Joint Details (Sketch)



Procedimiento Procedure						
Capa(s) de Soldadura Weld Layer(s)	Todas					
Pasada(s) de Soldadura Weld Pass(es)	Todas					
Proceso Process	Smaw					
Tipo (Manual, Automatico, Semiautomatico, etc) Type (Manual, Automatic, Semiautomatic, etc)	Manual					
Posición Position	Todas					
Metal de Aporte (Espec. de AWS) Filler Metal (AWS Spec.)	A5.1					
Clasificación de AWS AWS Classification	E7018					
Diametro del Electrodo Electrode Diameter	3/32" - 5/32"					
Clasificación del Fundente / Electrodo Electrode/Flux Classification	-					
Metal de Aporte Complementario Supplemental Filler Metal	-					
Temperatura de Precalentamiento Preheat Temperature	3 - 20 mm (10° C)	20 - 38 mm (65° C)	38 - 65 mm (110° C)	> 65 mm (150° C)		
Temperatura entre Pasadas Interpass Temperature	3 - 20 mm (10° C)	20 - 38 mm (65° C)	38 - 65 mm (110° C)	> 65 mm (150° C)		

Jose Luis D Cruz
CWI 01120981
QC1 EXP. 12/1/2022

WELDING PROCEDURE SPECIFICATION (WPS) AWS D1.1
TUBERÍA DE ACERO AL CARBÓN ESTRUCTURAL

	Especificación de Procedimiento de Soldadura **Welding Procedure Specification (WPS) - AWS D1.1**	**Código:** JAESSA-R-03-P08-PR-008 Code: **Fecha:** 02/07/19 (Date:) / **Revisión:** 0 (Revision:) **Pagina:** 2 DE 3 Page:

Nombre de la Organización: Organization Name:	Tuberia y Soldadura Escobar Salome SA de CV	**Por:** By:	Alejandro Antonio Ruiz
Especificación del Procedimiento de Soldadura No: Welding Procedure Specification No:	JAESSA-SMAW-1-D1.1	**Fecha:** Date:	20/11/2019
Revisión No: Revision No:	0	**Avalado por PQR No:** Supporting PQR No:	Precalificado
Proceso de Soldadura: Welding Process:	SMAW	**Tipo:** Type:	Manual

Características Eléctricas (Electrical Characteristics)						
Polaridad y Tipo de Corriente (Current Type & Polarity)	DCEP	DCEP	DCEP			
Amperios (Amps)	80 - 100 (3/32")	110 - 150 (1/8")	140 - 200 (5/32")			
Voltios (Volts)	19-20	21-22	22-24			
Velocidad de Alimentador de Alambre (Wire Feed Speed)	-	-	-			
Velocidad de Avance (Travel Speed)	2-8 IPM	2-8 IPM	2-8 IPM			
Entrada de Calor Máxima (Maximum Heat Input)	-	-	-			
Técnica (Technique)						
Cordón Recto o Cordón Oscilado u Ondulado (Stringer or Weave)	Recto					
Pasada Multiple o Unica (por lado) (Multi or Single Pass (per side))	Multiple					
Número de Electrodos (Number of Electrodes)	1					
Espaciamiento Longitudinal de los Arcos (Longitudinal Spacing of Arcs)	-					
Espaciamiento Lateral de los Arcos (Lateral Spacing of Arcs)	-					
Angulo de Electrodos Paralelos (Angle of Parallel Electrodes)	-					
Angulo de Eletrodo (mec. / auto) (Angle of Electrode (Mech./Auto.))	5° ± 2°					
Normal a dirección de avance (Normal To Direction of Travel)	90° ± 2°					
Oscilación (mecanizada automatica) (Oscillation (Mechanized/Automatic))	-					
Longitud Transversal (Traverse Length)	-					
Velocidad transversal (Traverse Speed)	-					
Tiempo de Permanencia (Dwell Time)	-					
Martillado (Peening)	-					
Limpieza entre Pasadas (Interpass Cleaning)	Escoria Removida					
Otro (Other)	-					

Jose Luis D Cruz
CWI 01120981
QC1 EXP. 12/1/2022

WELDING PROCEDURE SPECIFICATION (WPS) AWS D1.1
TUBERÍA DE ACERO AL CARBÓN ESTRUCTURAL

	Especificación de Procedimiento de Soldadura **Welding Procedure Specification (WPS) - AWS D1.1**	**Código:** JAESSA-R-03-P08-PR-008 Code: **Fecha:** 02/07/19 Date: / **Revisión:** 0 Revision: **Pagina:** 3 DE 3 Page:

Nombre de la Organización: Organization Name:	Tuberia y Soldadura Escobar Salome SA de CV	**Por:** Alejandro Antonio Ruiz By:	
Especificación del Procedimiento de Soldadura No: Welding Procedure Specification No:	JAESSA-SMAW-1-D1.1	**Fecha:** 20/11/2019 Date:	
Revisión No: Revision No:	0	**Avalado por PQR No:** Supporting PQR No:	Precalificado
Proceso de Soldadura: Welding Process:	SMAW	**Tipo:** Type:	Manual

Tamaños mínimos de soldadura de filete
Minimum Fillet Weld Sizes

Table 5.7
Minimum Fillet Weld Sizes (see 5.13)

Base Metal Thickness (T)[a]		Minimum Size of Fillet Weld[b]	
in	mm	in	mm
T ≤ 1/4	T ≤ 6	1/8[c]	3[c]
1/4 < T ≤ 1/2	6 < T ≤ 12	3/16	5
1/2 < T ≤ 3/4	12 < T ≤ 20	1/4	6
3/4 < T	20 < T	5/16	8

[a] For nonlow-hydrogen processes without preheat calculated in conformance with 4.8.4, T equals thickness of the thicker part joined; single-pass welds shall be used.
For nonlow-hydrogen processes using procedures established to prevent cracking in conformance with 4.8.4 and for low-hydrogen processes, T equals thickness of the thinner part joined; single-pass requirement shall not apply.
[b] Except that the weld size need not exceed the thickness of the thinner part joined.
[c] Minimum size for cyclically loaded structures shall be 3/16 in [5 mm].

Jose Luis D Cruz
CWI 01120981
QC1 EXP. 12/1/2022

PROCEDIMIENTOS DE TRABAJO

PROCEDIMIENTO DE SOLDADURA

- WELDING PROCEDURE SPECIFICATION (WPS) ASME IX

TUBERÍA DE ACERO INOXIDABLE

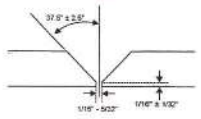
	Especificación de Procedimiento de Soldadura **Welding Procedure Specification (WPS) - ASME IX**	**Código:** JAESSA-R-O1-P08-PR-008 Code: **Fecha:** 02/07/19 (Date:) / **Revisión:** 0 (Revision:) **Pagina:** 1 DE 2 (Page:)

Nombre de la Organización: Tuberia y Soldadura Escobar Salome SA de CV (Organization Name:) — **Por:** Alejandro Antonio Ruiz (By:)
Especificación del Procedimiento de Soldadura No: JAESSA-GTAW-P8 (Welding Procedure Specification No:) — **Fecha:** 29/11/2019 (Date:)
Revisión No: 0 (Revision No:) — **Avalado por PQR No:** P-JAS-002 (Supporting PQR No:)
Proceso de Soldadura: GTAW (Welding Process:) — **Tipo:** Manual (Type:)

JUNTAS (QW-402) (JOINTS (QW-402))

Diseño de Juntas: V-Double, V-U, Groove, Fillet (Joint Design:)
Separación de Raiz: 1/16" - 5/32" (Root Spacing:)
Respaldo: Si: ____ (Yes:) No: X (No:)
Material de Respaldo (Tipo): N/A (Backing Material (Type):)

Detalle (Details)



METAL BASE (QW-403) (BASE METALS (QW-403))

P-No: (P-No:)	Grupo No: (Group No:)	To	P-No: (P-No:)	Grupo No: (Group No:)
8	1,2	A	8	1,2

Rango de Espesores (mm): (Thickness range (mm):) **Ranura:** 1.5 a 19.06 (Groove:) — **Filete:** Todos (Fillet:)
Rango de Diámetro: Todos (Diameter Range:)

METALES DE APORTE (QW-404) (FILLER METALS (QW-404))	GTAW	
Especificación No (SFA): (Specification No. (SFA))	5.9	
AWS No. (Clase): (AWS No. (Class))	ER308L[1]	
F-No: (F-No:)	6	
A-No: (A-No:)	8	
Tamaño de los Metales de Relleno: (Size of Filler Metals:)	3/32", 1/8"	
Forma de producto de metal de relleno: (Filler Metal Product Form:)	Solido	
Espesor Depositado (mm): (Thickness Deposited (mm):) Ranura: (Groove:)	19.06 mm Max.	
Filete: (Fillet:)	Todos	
Fundente (clase): (Electrode-Flux (Class):)	N/A	
Fundente Nombre Comercial: (Flux Trade Name:)	N/A	
Inserto Consumible: (Consumable Insert:)	N/A	
Otros: (Other:)	N/A	

POSICIONES (QW-405) (POSITIONS (QW-405))

Posición de la Ranura: Todos (Position of Groove:)
Progresión de Soldadura: (Welding Progression:) **Ascendente:** X (Up:) — **Descendente:** ____ (Down:)
Posición de Filete: Todos (Position of Fillet:)
Otros: N/A (Other:)

Nota 1: Para materiales TP316/316L se utilizaran aportes ER316/316L

Jose Luis D. Cruz
CWI 01120981
EXP. 12/1/2022

WELDING PROCEDURE SPECIFICATION (WPS) ASME IX
TUBERÍA DE ACERO INOXIDABLE

	Especificación de Procedimiento de Soldadura **Welding Procedure Specification (WPS) - ASME IX**	**Código:** JAESSA-R-01-P08-PR-008 Code: **Fecha:** 02/07/19 (Date:) | **Revisión:** 0 (Revision:) **Pagina:** 2 DE 2 Page:

PRECALENTAMIENTO (QW-406) PREHEAT (QW-406)		TRATAMIENTO TÉRMICO (QW-407) POSTWELD HEAT TREATMENT (QW-407)	
Temperatura de Precalentamiento, Mínimo: Preheat Temperature, Minimum:	10° C	Rango de Temperatura: Temperature Range:	N/A
Temperatura entre Pases, Máxima: Interpass Temperature, Maximum:	150° C	Intervalo de Tiempo: Time Range:	N/A
Mantenimiento de Precalentamiento: Preheat Maintenance:	Hasta Terminar la Soldadura	Otros: Other:	N/A
Otros: Other:	N/A		

GAS (QW-408) GAS (QW-408)

Porcentaje de composición — Percent Composition

	Gases Gas(es)	Mezcla Mixture	Flujo Flow Rate
Protección: Shielding:	Argon	99.997%	10-30 CFH
Arrastre: Trailing:	N/A	N/A	N/A
Respaldo: Backing:	Argon	99.997%	5-20 CFH
Otros: Other:	N/A	N/A	N/A

CARACTERÍSTICAS ELÉCTRICAS (QW-409) ELECTRICAL CHARACTERISTICS (QW-409)

Paso(s) de Soldadura Weld Pass(es)	Proceso Process	Metal de aporte Filler Metal		Corriente Current		Voltaje Volts	Vel. Avance Travel Speed
		Clasificación Classification	Diametro Diameter	Polaridad Polarity	Amperaje Amps		
1	GTAW	ER308L	3/32"	DC(-)	80-100	12-14	2-8 IPM
2	GTAW	ER308L	3/32"	DC(-)	100-130	12-14	2-8 IPM
3	GTAW	ER308L	1/8"	DC(-)	130-150	12-14	2-8 IPM
4 to N	GTAW	ER308L	1/8"	DC(-)	130-150	12-14	2-8 IPM

Entrada de Calor (max.): Heat Input (max.): N/A
Tamaño y Tipo de Electrodo de Tungsteno: Tungsten Electrode Size and Type: 3/32" - 1/8" EWTH-2
Modo de Transferencia de Metal para GMAW (FCAW): Mode of Metal Transfer ford GMAW (FCAW): N/A
Otros: Other: N/A

TÉCNICA (QW-410) TECHNIQUE (QW-410)

Cordón Recto u Oscilado: String or Weave Bead: Recto / Oscilado
Tamaño de la Boquilla: Orifice of Gas Cup Size: 1/4" - 1/2"
Limpieza Inicial y Entre Pases: Initial and Interpass Cleaning: Cepillado o Esmerilado
Metodo de Ranurado de Respaldo: Method of Back Gouging: N/A
Distancia del Tubo de Contacto a la Pieza de Trabajo: Contact Tube to Work Distance: N/A
Oscilación: Oscillation: N/A
Pases Multiples o Sencillos (Por Lado): Multiple or Single Pass (Per Side): Multiples
Electrodo Multiple o Sencillo: Multiple or Single Electrode: Sencillo
Escoplado de Raiz: Back Gouging: N/A
Martilleo: Peening: N/A
Otros: Other: N/A

Jose Luis D Cruz
CWI 01120981
QC1-EXP. 12/1/2022

PROCEDIMIENTOS DE TRABAJO

PROCEDIMIENTO DE SOLDADURA

- PROCEDURE QUALIFICATION RECORDS (PQR) ASME IX

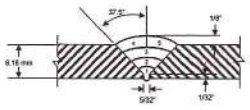
TUBERÍA DE ACERO AL CARBÓN

	Registros de Calificación de Procedimiento Procedure Qualification Records (PQR) - ASME IX	Código: JAESSA-R-02-P08-PR-008 Code:
		Fecha: 02/07/19 Rev: 0 Date: Rev:
		Pagina: 1 DE 3 Page:

Nombre de la Organización: Tubería y Soldadura Escobar Salome SA de CV
Organization Name:
Registros de Calificación de Procedimiento No: P-JAS-001 Fecha: 29/11/2019
Procedure Qualification Records No: Date:
WPS No: JAESSA-GTAW-P1
WPS No:
Proceso de Soldadura: GTAW
Welding Process:
Tipos (Manual, Automatico, Semi-Automatico): Manual
Types (Manual, Automatic, Semi-Automatic):

JUNTAS(QW-402)
JOINTS (QW-402)

Paso(s) pass(es)	Proceso Process	Diametro Diameter	Amperaje Amps	Voltaje Volts	Vel. Avance Travel Speed
1	GTAW	3/32"	110	12	5
2	GTAW	3/32"	140	12	5
3	GTAW	1/8"	150	14	6
4	GTAW	1/8"	150	14	6
5	GTAW	1/8"	150	14	6



METAL BASE (QW-403)
BASE METALS (QW-403)

Especificación del material: A106 Gr. B
Specification of the material:
P-No: 1 Grupo No: 1,2 A P-No: 1 Grupo No: 1,2
P-No: Group No: To P-No: Group No:
Espesor del Cupón de Prueba: 8.18 mm
Thickness of Test Coupon:
Diámetro del Cupón de Prueba: 8"
Diameter of Test Coupon:
Espesor Máximo de paso: 1/8" (3 mm)
Maximum pass Thickness:
Otros: N/A
Other:

METALES DE APORTE (QW-404) FILLER METALS (QW-404)	GTAW	SMAW
SFA Especificación:	5.18	N/A
AWS Clasificación:	ER70S-3	N/A
Metal de Relleno F-No:	6	N/A
Analisis de Metales de Soldadura A-No:	1	N/A
Tamaño del Metal de Aporte:	3/32", 1/8"	N/A
Forma del Producto del Metal de Aporte:	Solido	N/A
Metal de Aporte Complementario:	N/A	N/A
Clasificación Electrodo-Fundente:	N/A	N/A
Tipo de Fundente:	N/A	N/A
Fundente Nombre Comercial:	N/A	N/A
Espesor del Metal de Soldadura:	8.18 mm	N/A
Otros:	N/A	N/A

POSICION (QW-405)
POSITION (QW-405)

Posición(s): 6G
Position(s):
Progresión de Soldadura: Ascendente: X Descendente:
Welding Progression: Up: Down:
Otros: N/A
Other:

Jose Luis D Cruz
CWI 01120851
QC1 EXP. 12/1/2022

PROCEDURE QUALIFICATION RECORDS (PQR) ASME IX
TUBERÍA DE ACERO AL CARBÓN

	Registros de Calificación de Procedimiento Procedure Qualification Records (PQR) - ASME IX	Código: JAESSA-R-O2-P08-PR-008 Code:
		Fecha: 02/07/19 (Date:) / Rev: 0 (Rev:)
		Pagina: 2 DE 3 Page:

PRECALENTAMIENTO (QW-406) PREHEAT (QW-406)		TRATAMIENTO TÉRMICO (QW-407) POSTWELD HEAT TREATMENT (QW-407)	
Temperatura de Precalentamiento: Preheat Temperature:	10°C	Temperatura: Temperature:	N/A
Temperatura Entre Pases: Interpass Temperature:	315°C	Tiempo: Time:	N/A
Otros: Other:	N/A	Otros: Other:	N/A

GAS (QW-408)
GAS (QW-406)

Porcentaje de composición
Percent Composition

	Gases Gas(es)	Mezcla Mixture	Flujo Flow Rate
Protección: Shielding:	Argon	99.99%	25 CFH
Arrastre: Trailing:	N/A	N/A	N/A
Respaldo: Backing:	N/A	N/A	N/A
Otros: Other:	N/A	N/A	N/A

CARACTERÍSTICAS ELÉCTRICAS (QW-409)
ELECTRICAL CHARACTERISTICS (QW-409)

Corriente: Current:	Corriente Directa		
Polaridad: Polarity:	Electrodo Negativo		
Amperaje: Amps:	110 - 160	Voltaje: Volts:	12 - 14
Tamaño Electrodo Tungteno: Tungsten Electrodo Size:	1/8" EWTH-2		
Modo de Transferencia de Metal para GMAW (FCAW): Mode of Metal Transfer for GMAW (FCAW):	N/A		
Entrada de Calor: Heat Input:	N/A		
Otros: Other:	N/A		

TÉCNICA (QW-410)
TECHNIQUE (QW-410)

Velocidad de Avance: Travel Speed:	5-6 IPM
Cordón Recto u Oscilado: String or weave bead:	Recto / Oscilado
Oscilación: Oscillation:	N/A
Pases multiples o sencillos (por lado): Multiple or Single Pass (Per Side):	Multiples
Electrodos simples o Multiples: Single or Multiple Electrodes:	Sencillo
Otros: Other:	N/A

Jose Luis D Cruz
CWI 01120981
QC1 EXP. 12/1/2022

PROCEDURE QUALIFICATION RECORDS (PQR) ASME IX
TUBERÍA DE ACERO AL CARBÓN

	Registros de Calificación de Procedimiento **Procedure Qualification Records (PQR) - ASME IX**	**Código:** JAESSA-R-02-P08-PR-008 Code: **Fecha:** 02/07/19 **Rev:** 0 Rev: **Pagina:** 3 DE 3 Page:

PRUEBA DE TENSIÓN (QW-150)
TENSILE TEST (QW-150)

Espécimen No. Specimen No.	Anchura Width	Espesor Thickness	Area Area	Carga Máxima Ultimate Total Load	Máxima Unidad de Tensión Ultimate Units Stress, (psi or Mpa)	Tipo de Falla y Localización Type of Failure and Location
T 1	0.750 pulg.	0.320 pulg.	0.240 pulg²	18,830 lbf	78,400 psi	Dúctil / Soldadura
					540.55 (Mpa)	
T 2	0.747 pulg.	0.318 pulg.	0.238 pulg²	19,100 lbf	80,400 psi	Dúctil / Soldadura
					554.34 (Mpa)	

PRUEBA DE DOBLES GUIADO (QW-160)
GUIDED-BEND TESTS (QW-160)

Tipo y Figura No. Type and Figure No.	Resultado Result
Doblez cara 1	OK / Sin indicación menor a 1/16"
Doblez cara 2	OK / Sin indicaciones
Doblez raíz 1	OK / Sin indicaciones
Doblez raíz 2	OK / Sin indicaciones

PRUEBAS DE RESISTENCIA (QW-170)
Toughness Tests (QW-170)

Espécimen No. Specimen No.	Localizacion de Muesca Notch Location	Tamaño del Especimen Specimen Size	Temperatura de Prueba Test Temperature	Valores de Impacto Impact Values			Prueba de Caida de Peso (Y/N) Drop Weight Break (Y/N)
				ft-lb or J	% Corte / Shear	Mils (in.) o mm	

PRUEBA DE SOLDADURA DE FILETE (QW-410)
FILLET-WELD TEST (QW-180)

Resultado - Satisfactorio: Si - **No** - **Penetración en el Metal Base: Si** - **No** -
Result - Satisfactory: Yes / No / Penetration into Parent Metal: Yes / No

Macro - Resultados: N/A
Macro - Results:

Otras Pruebas
Other Tests

Tipo de Prueba: Examinación Radiográfica - RDC-RT-001/2019 - Resultado Aceptado
Type of Test:
Analisis de Deposito: N/A
Deposit Analysis:
Otro: N/A
Other:

Nombre del Soldador: Randyfred Moreno Valencia **Tarjeta No.** N/A **Estampa No.** W-001
Welder's Name / Clock No. / Stamp No.
Prueba Conducida por: Ing. Alejandro Antonio Ruiz **Número de Prueba de Laboratorio:** 1830 PS/2019 REV.1
Tests Conducted By: / Laboratory test No.

Certificamos que las declaraciones en este registro son correctas y que las soldaduras de prueba se prepararon, soldaron y probaron de acuerdo con los requisitos de la Sección IX del Código ASME.
We certify that the statements in this record are correct and that the test welds were prepared, welded, and tested in accordance with the requirements of Section IX of the ASME.

Organización: Tubería y Soldadura Escobar Salome SA de CV
Organization:

Fecha: 29/11/2019
Date:

Certificado por: Ing. Javier Escobar Salome
Certified by:

José Luis D Cruz
CWI 01120981
QC1 EXP 12/1/2022

PROCEDIMIENTOS DE TRABAJO

PROCEDIMIENTO DE SOLDADURA

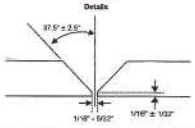
- WELDING PROCEDURE SPECIFICATION (WPS) ASME IX

TUBERÍA DE ACERO AL CARBÓN

	Especificación de Procedimiento de Soldadura **Welding Procedure Specification (WPS) - ASME IX**	**Código:** JAESSA-R-01-P08-PR-008 Code: **Fecha:** 02/07/19 (Date:) / **Revisión:** 0 (Revision:) **Pagina:** 1 DE 2 (Page:)

Nombre de la Organización: Tuberia y Soldadura Escobar Salome SA de CV (Organization Name:)	**Por:** Alejandro Antonio Ruiz (By:)
Especificación del Procedimiento de Soldadura No: JAESSA-GTAW-P1 (Welding Procedure Specification No:)	**Fecha:** 29/11/2019 (Date:)
Revisión No: 0 (Revision No:)	**Avalado por PQR No:** P-JAS-001 (Supporting PQR No:)
Proceso de Soldadura: GTAW (Welding Process:)	**Tipo:** Manual (Type:)

JUNTAS (QW-402) / JOINTS (QW-402)

Diseño de Juntas: V-Double, V-U, Groove, Fillet (Joint Desing:)	**Detalle** (Details)
Separación de Raiz: 1/16" - 5/32" (Root Spacing:)	
Respaldo: Si: ____ No: X (Backing: Yes: / No:)	
Material de Respaldo (Tipo): N/A (Backing Material (Type):)	

METAL BASE (QW-403) / BASE METALS (QW-403)

P-No: (P-No:)	1	**Grupo No:** (Group No:)	1,2	A to	**P-No:** (P-No:) 1	**Grupo No:** (Group No:) 1,2
Rango de Espesores (mm): (Thickness range (mm):)		**Ranura:** (Groove:)	1.5 a 16.36		**Filete:** (Fillet:) Todos	
Rango de Diámetro: (Diameter Range:)	Todos					

METALES DE APORTE (QW-404) / FILLER METALS (QW-404)	**GTAW**	
Especificación No (SFA): (Specification No. (SFA))	5.18	
AWS No. (Clase): (AWS No. (Class))	ER70S-3	
F-No: (F-No:)	6	
A-No: (A-No:)	1	
Tamaño de los Metales de Relleno: (Size of Filler Metals:)	3/32", 1/8"	
Forma de producto de metal de relleno: (Filler Metal Product Form)	Solido	
Espesor Depositado (mm): (Thickness Deposited (mm):) **Ranura:** (Groove:)	16.36 mm Max.	
Filete: (Fillet:)	Todos	
Fundente (clase): (Electrode-Flux (Class):)	N/A	
Fundente Nombre Comercial: (Flux Trade Name:)	N/A	
Inserto Consumible: (Consumable Insert:)	N/A	
Otros: (Other:)	N/A	

POSICIONES (QW-405) / POSITIONS (QW-405)

Posición de la Ranura: (Position of Groove:) Todos		
Progresión de Soldadura: (Welding Progression:)	**Ascendente:** (Up:) X	**Descendente:** (Down:)
Posición de Filete: (Position of Fillet:) Todos		
Otros: (Other:) N/A		

José Luis D Cruz
CWI 01120981
QC1 EXP. 12/1/2022

WELDING PROCEDURE SPECIFICATION (WPS) ASME IX
TUBERÍA DE ACERO AL CARBÓN

	Especificación de Procedimiento de Soldadura **Welding Procedure Specification (WPS) - ASME IX**	**Código:** JAESSA-R-01-P08-PR-008 Code: **Fecha:** 02/07/19 (Date:) **Revisión:** 0 (Revision:) **Pagina:** 2 DE 2 Page:

PRECALENTAMIENTO (QW-406) PREHEAT (QW-406)	TRATAMIENTO TÉRMICO (QW-407) POSTWELD HEAT TREATMENT (QW-407)
Temperatura de Precalentamiento, Mínimo: 10° C (Preheat Temperature, Minimum:)	**Rango de Temperatura:** N/A (Temperature Range:)
Temperatura entre Pases, Máxima: 315° C (Interpass Temperature, Maximum:)	**Intervalo de Tiempo:** N/A (Time Range:)
Mantenimiento de Precalentamiento: Hasta Terminar la Soldadura (Preheat Maintenance:)	**Otros:** N/A (Other:)
Otros: N/A (Other:)	

GAS (QW-408) — GAS (QW-408)

Porcentaje de composición — Percent Composition

	Gases (Gas(es))	Mezcla (Mixture)	Flujo (Flow Rate)
Protección: (Shielding:)	Argon	99.99%	10-30 CFH
Arrastre: (Trailing:)	N/A	N/A	N/A
Respaldo: (Backing:)	N/A	N/A	N/A
Otros: (Other:)	N/A	N/A	N/A

CARACTERÍSTICAS ELÉCTRICAS (QW-409) — ELECTRICAL CHARACTERISTICS (QW-409)

Paso(s) de Soldadura (Weld Pass(es))	Proceso (Process)	Metal de aporte (Filler Metal)		Corriente (Current)		Voltaje (Volts)	Vel. Avance (Travel Speed)
		Clasificación (Classification)	Diametro (Diameter)	Polaridad (Polarity)	Amperaje (Amps)		
1	GTAW	ER70S-3	3/32"	DC(-)	80-110	12-15	2-8 IPM
2	GTAW	ER70S-3	3/32"	DC(-)	110-140	12-15	2-8 IPM
3	GTAW	ER70S-3	1/8"	DC(-)	140-160	12-15	2-8 IPM
4 to N	GTAW	ER70S-3	1/8"	DC(-)	140-160	12-15	2-8 IPM

Entrada de Calor (max.): N/A (Heat Input (max.):)
Tamaño y Tipo de Electrodo de Tungsteno: 3/32" - 1/8" EWTH-2 (Tungsten Electrode Size and Type:)
Modo de Transferencia de Metal para GMAW (FCAW): N/A (Mode of Metal Transfer ford GMAW (FCAW):)
Otros: N/A (Other:)

TÉCNICA (QW-410) — TECHNIQUE (QW-410)

Cordón Recto u Oscilado: Recto / Oscilado (String or Weave Bead:)
Tamaño de la Boquilla: 1/4" - 1/2" (Orifice of Gas Cup Size:)
Limpieza Inicial y Entre Pases: Cepillado o Esmerilado (Initial and Interpass Cleaning:)
Metodo de Ranurado de Respaldo: N/A (Method of Back Gouging:)
Distancia del Tubo de Contacto a la Pieza de Trabajo: N/A (Contact Tube to Work Distance:)
Oscilación: N/A (Oscillation:)
Pases Multiples o Sencillos (Por Lado): Multiples (Multiple or Single Pass (Per Side):)
Electrodo Multiple o Sencillo: Sencillo (Multiple or Single Electrode:)
Escoplado de Raiz: N/A (Back Gouging:)
Martilleo: N/A (Peening:)
Otros: N/A (Other:)

Jose Luis D Cruz
CWI 01120981
QC1 EXP 12/1/2022

SUPERVISOR CON CERTIFICACIÓN AMPP CIP NIVEL 1



11487771

AMPP™ Certificate of Achievement

The Association for Materials Protection and Performance Recognizes

Angel Osiris Vargas Ramirez

As a Certified

Basic Coatings Inspector

Executive Director
AMPP

AMPP

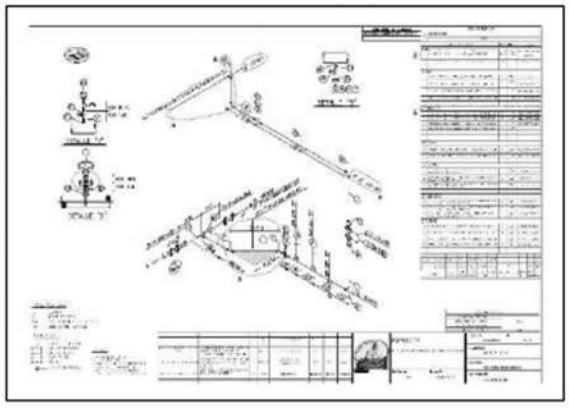
Expires
December 14, 2025

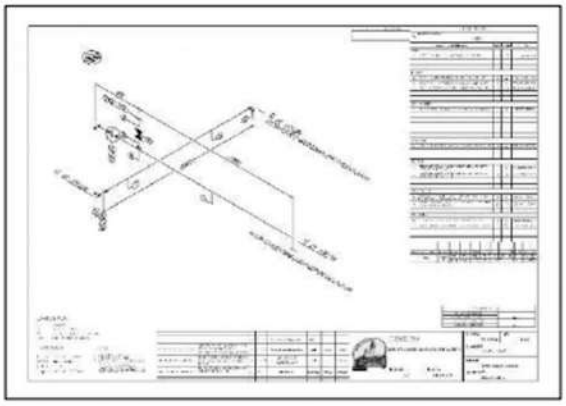
Cert No.107799

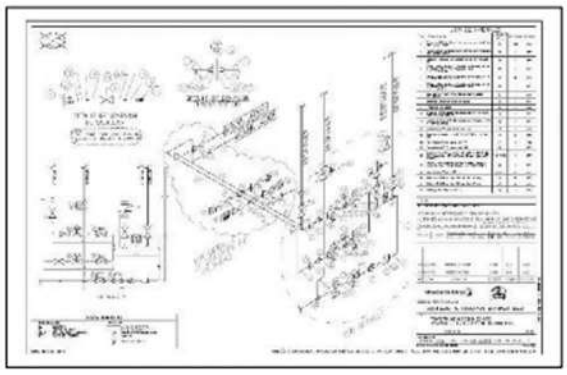
TUBERÍA Y SOLDADURA ESCOBAR SALOMÉ, S.A. DE C.V.
Calle 16 de Septiembre N°102, Col. Estero del Pantano, C.P. 96343
Cosoleacaque, Ver. Tel. (921) 242 5272/ (921) 242 5919

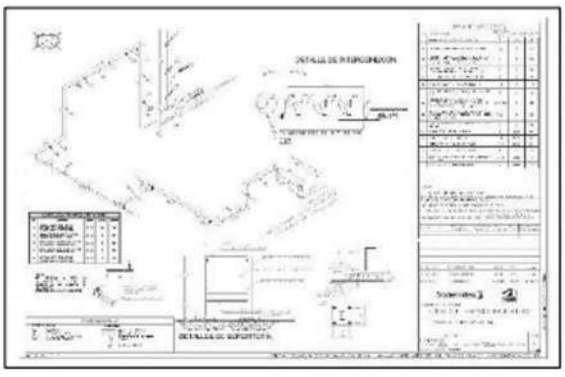
NUESTROS SERVICIOS

INGENIERÍA BÁSICA Y DE DETALLE





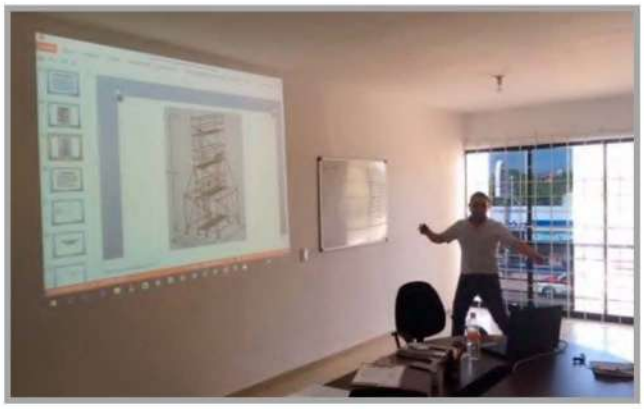


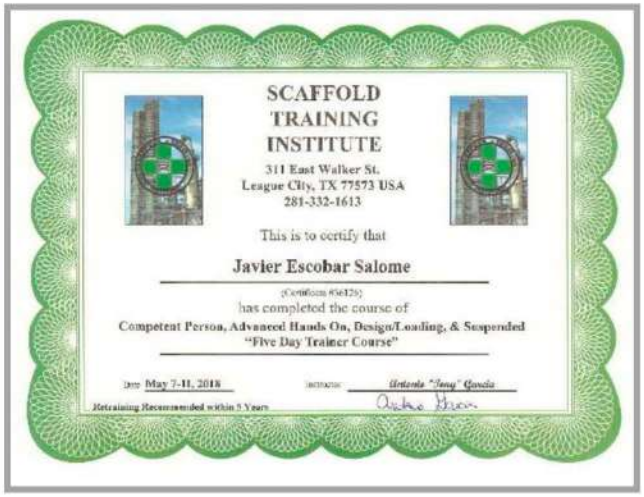


NUESTROS SERVICIOS

ARMADO, DESARMADO Y CERTIFICACIÓN DE ANDAMIOS

- Avalado por el **SCAFFOLD TRAINING INSTITUTE**





SCAFFOLD
TRAINING
INSTITUTE
311 East Walker St.
League City, TX 77573 USA
281-332-1613

This is to certify that

Javier Escobar Salome

(Certificate #56128)

has completed the course of

Competent Person, Advanced Hands On, Design/Loading, & Suspended
"Five Day Trainer Course"

Date May 7-11, 2018 Instructor Antonio "Tony" Garcia

Retraining Recommended within 5 Years

NUESTROS SERVICIOS

ARMADO, DESARMADO Y CERTIFICACIÓN DE ANDAMIOS

- ENTRENADORES


SCAFFOLD TRAINING INSTITUTE
311 East Walker St.
League City, TX 77573 USA
281-332-1613
This is to certify that
Uciel Camarillo Barragan
has completed the course of
Competent Person, Advanced Hands On, Design/Loading, & Suspended
"Five Day Trainer Course"
Date May 7-11, 2018
Instructor Antonio "Tony" Garcia
Retraining Recommended within 5 Years


SCAFFOLD TRAINING INSTITUTE
311 East Walker St.
League City, TX 77573 USA
281-332-1613
This is to certify that
Rene Gabriel Cordova Hernandez
has completed the course of
Competent Person, Advanced Hands On, Design/Leading, & Suspended
"Five Day Trainer Course"
Date May 7-11, 2018
Instructor Antonio "Tony" Garcia
Retraining Recommended within 5 Years

NUESTROS SERVICIOS

ARMADO, DESARMADO Y CERTIFICACIÓN DE ANDAMIOS





TUBERÍA Y SOLDADURA ESCOBAR SALOMÉ, S.A. DE C.V.
Calle 16 de Septiembre N°102, Col. Estero del Pantano, C.P. 96343
Cosoleacaque, Ver. Tel. (921) 242 5272/ (921) 242 5919

NUESTROS SERVICIOS

INGENIERÍA ELECTIRCA E INSTRUMENTACIÓN



TUBERÍA Y SOLDADURA ESCOBAR SALOMÉ, S.A. DE C.V.
Calle 16 de Septiembre N°102, Col. Estero del Pantano, C.P. 96343
Cosoleacaque, Ver. Tel. (921) 242 5272/ (921) 242 5919

NUESTROS SERVICIOS

INGENIERÍA CIVIL Y ESTRUCTURAL



TUBERÍA Y SOLDADURA ESCOBAR SALOMÉ, S.A. DE C.V.
Calle 16 de Septiembre N°102, Col. Estero del Pantano, C.P. 96343
Cosoleacaque, Ver. Tel. (921) 242 5272/ (921) 242 5919

NUESTROS SERVICIOS

FABRICACIÓN Y MONTAJE DE ISOMÉTRICOS, EQUIPOS Y ESTRUCTURAS





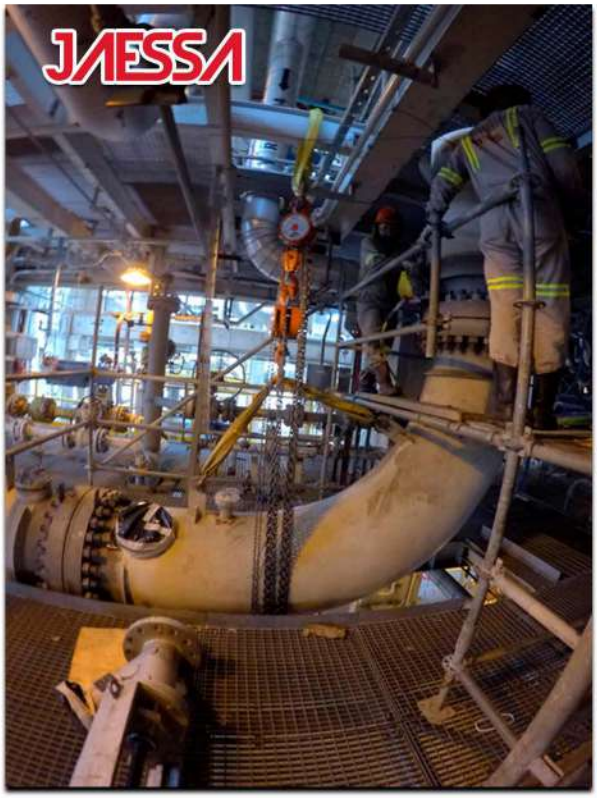




TUBERÍA Y SOLDADURA ESCOBAR SALOMÉ, S.A. DE C.V.
Calle 16 de Septiembre N°102, Col. Estero del Pantano, C.P. 96343
Cosoleacaque, Ver. Tel. (921) 242 5272/ (921) 242 5919

NUESTROS SERVICIOS

FABRICACIÓN Y MONTAJE DE ISOMÉTRICOS, EQUIPOS Y ESTRUCTURAS







TUBERÍA Y SOLDADURA ESCOBAR SALOMÉ, S.A. DE C.V.
Calle 16 de Septiembre N°102, Col. Estero del Pantano, C.P. 96343
Cosoleacaque, Ver. Tel. (921) 242 5272/ (921) 242 5919

NUESTROS SERVICIOS

FABRICACIÓN Y MONTAJE DE ISOMÉTRICOS, EQUIPOS Y ESTRUCTURAS









TUBERÍA Y SOLDADURA ESCOBAR SALOMÉ, S.A. DE C.V.
Calle 16 de Septiembre N°102, Col. Estero del Pantano, C.P. 96343
Cosoleacaque, Ver. Tel. (921) 242 5272/ (921) 242 5919

LIMPIEZA ABRASIVA Y RECUBRIMIENTO ANTICORROSIVO









TUBERÍA Y SOLDADURA ESCOBAR SALOMÉ, S.A. DE C.V.
Calle 16 de Septiembre N°102, Col. Estero del Pantano, C.P. 96343
Cosoleacaque, Ver. Tel. (921) 242 5272/ (921) 242 5919

RETIRO E INSTALACION DE AISLAMIENTO TERMICO



TUBERÍA Y SOLDADURA ESCOBAR SALOMÉ, S.A. DE C.V.
Calle 16 de Septiembre N°102, Col. Estero del Pantano, C.P. 96343
Cosoleacaque, Ver. Tel. (921) 242 5272/ (921) 242 5919

MANTENIMIENTO A CALDERAS E INTERCAMBIADORES DE CALOR



TUBERÍA Y SOLDADURA ESCOBAR SALOMÉ, S.A. DE C.V.
Calle 16 de Septiembre N°102, Col. Estero del Pantano, C.P. 96343
Cosoleacaque, Ver. Tel. (921) 242 5272/ (921) 242 5919

GALERÍA DE PROYECTOS

INDENTIFICACION DE TUBERIA NOM-026









TUBERÍA Y SOLDADURA ESCOBAR SALOMÉ, S.A. DE C.V.
Calle 16 de Septiembre N°102, Col. Estero del Pantano, C.P. 96343
Cosoleacaque, Ver. Tel. (921) 242 5272/ (921) 242 5919

GALERÍA DE PROYECTOS

ESTRUCTURALES PARA OPERACION Y MANTENIMIENTO DE EQUIPOS






TUBERÍA Y SOLDADURA ESCOBAR SALOMÉ, S.A. DE C.V.
Calle 16 de Septiembre N°102, Col. Estero del Pantano, C.P. 96343
Cosoleacaque, Ver. Tel. (921) 242 5272/ (921) 242 5919

GALERÍA DE PROYECTOS

FABRICACION Y MONTAJE DE LINEAS DE PRESURIZACION PARA EL SUMINISTRO DE ETANO






TUBERÍA Y SOLDADURA ESCOBAR SALOMÉ, S.A. DE C.V.
Calle 16 de Septiembre N°102, Col. Estero del Pantano, C.P. 96343
Cosoleacaque, Ver. Tel. (921) 242 5272/ (921) 242 5919

GALERÍA DE PROYECTOS

FABRICACION Y MONTAJE DE LINEAS DE CONTRA INCENDIO FAST TRACK 3.0






TUBERÍA Y SOLDADURA ESCOBAR SALOMÉ, S.A. DE C.V.
Calle 16 de Septiembre N°102, Col. Estero del Pantano, C.P. 96343
Cosoleacaque, Ver. Tel. (921) 242 5272/ (921) 242 5919

GALERÍA DE PROYECTOS

FABRICACION Y MONTAJE DE LINEAS DE CONTRA INCENDIO FAST TRACK 3.0









TUBERÍA Y SOLDADURA ESCOBAR SALOMÉ, S.A. DE C.V.
Calle 16 de Septiembre N°102, Col. Estero del Pantano, C.P. 96343
Cosoleacaque, Ver. Tel. (921) 242 5272/ (921) 242 5919

GALERÍA DE PROYECTOS

FABRICACION Y MONTAJE DE LINEAS DE CONTRA INCENDIO FAST TRACK 3.0






TUBERÍA Y SOLDADURA ESCOBAR SALOMÉ, S.A. DE C.V.
Calle 16 de Septiembre N°102, Col. Estero del Pantano, C.P. 96343
Cosoleacaque, Ver. Tel. (921) 242 5272/ (921) 242 5919

GALERÍA DE PROYECTOS

RETIRO Y APLICACION DE RECUBRIMIENTO ANTICORROSIVO









EQUIPOS AMPHIBLAST

- PROPIEDAD DE JAESSA



TUBERÍA Y SOLDADURA ESCOBAR SALOMÉ, S.A. DE C.V.
Calle 16 de Septiembre N°102, Col. Estero del Pantano, C.P. 96343
Cosoleacaque, Ver. Tel. (921) 242 5272/ (921) 242 5919

SUMINISTRO DE MATERIALES. TUBERÍA, VÁLVULAS Y CONEXIONES.

- ACERO INOXIDABLE.
- ACERO AL CARBÓN.
- MONEL, INCONEL, ALEACIONES ESPECIALES.



TUBERÍA Y SOLDADURA ESCOBAR SALOMÉ, S.A. DE C.V.
Calle 16 de Septiembre N°102, Col. Estero del Pantano, C.P. 96343
Cosoleacaque, Ver. Tel. (921) 242 5272/ (921) 242 5919

SUMINISTRO Y REPARACIÓN DE BOMBAS

- BOMBAS CENTRÍFUGAS.
- BOMBAS MAGNÉTICAS.
- BOMBAS DE DESPLAZAMIENTO POSITIVO.
- BOMBAS SUMERGIBLES.



TUBERÍA Y SOLDADURA ESCOBAR SALOMÉ, S.A. DE C.V.
Calle 16 de Septiembre N°102, Col. Estero del Pantano, C.P. 96343
Cosoleacaque, Ver. Tel. (921) 242 5272/ (921) 242 5919

PRINCIPALES CLIENTES

- **BRASKEM-IDESA**
- **TEREFTALATOS MEXICANOS**
- **PETROQUÍMICA MEXICANA DE VINILO**
- **CYPLUS-IDESA**
- **IDESA-COATZACOALCOS**
- **IDESA-UIT**
- **INXITE**
- **ENESTAS**
- **KATOEN NATIE**