



TECNO CORPORATIVO INDUSTRIAL SA DE CV
 Lazaro Cardenas 30-A Int-1
 San Jeronimo Tepetlaco
 Tlalnepan, Estado de México C.p. 54090
 Tels: +(5255) 85018226 al 28 Fax: 85018229
 E-Mail: ventasbridamex@yahoo.com
www.tcifittings.com

OCI WORLD WIDE
 ORGANISMO DE CERTIFICACIÓN INTERNACIONAL
 Empresa Certificada Según:



FLANGES & FITTINGS
BRIDAS Y CONEXIONES

REPORTE DE PRUEBAS NUMERO:
TEST REPORT NUMBER:
 CERTIFICADO SERIE / CERTIFICATE SERIES:
MTR-TCI-AV-00482

NMX-CC-9001-IMNC-2008 / ISO 9001 : 2008

CERTIFICADO DE INSPECCION / INSPECTION CERTIFICATE / EN 10204: 2004 - 3.1.

NOMBRE DEL CLIENTE / CLIENT NAME: PLESA ANAHUAC Y CIAS. S.A. DE C.V.	ORDEN DE COMPRA / P.O.NUM. 9864	PED-ORP 2379	REFERENCIA / REFERENCE	FECHA / DATE: Jueves, 10 de Marzo de 2011	Codigo Formato: MHTCI-0311
--	---	------------------------	-------------------------------	---	--------------------------------------

TIPO DE MATERIAL / MATERIAL TYPE :
CODIGOS y NORMAS APLICABLES / APLICABLE CODES & NORMS

ASTM A 234/A234M-07, ASME A/SA234 / NACE-MR-01-75 // ISO 15156
 ANSI B16.25 / ASME B16.25-03 // ASME Boiler and Pressure Vessel SECC II , Code Part A, 2007, Addenda 2009

PROCESOS / PROCESS
 HOT FORMED / FORMADO EN CALIENTE / 620°C - 980°C

TRATAMIENTOS TERMICOS / HEAT TREATMENTS
 NORMALIZED 940°C AND ALLOWED TO COOL IN STILL AIR / NORMALIZADO A 940°C Y ENFRIADO AL AIRE CALMADO

PW ITEM		CANTIDAD / QTY	DESCRIPCION DEL ARTICULO / DESIGNATION OF ARTICLE :				MATERIA PRIMA / BASE MATERIAL		COLADA / HEAT CODE
			INFORMACIÓN / INFORMATION						
3	2	6" X 4" X 45 DEG.	LATERAL SCH STD	ANSI/ASME B16.9-07	WPB SEAMLESS	HT= 52310	PIPE 6"	52310	
						HT= 52453	PIPE 4"	52453	

% COMPOSICION QUIMICA / % CHEMICAL COMPOSITION :																							
%		C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	SN	AL	Nb	V	Ti	Co	As	Sb	H ppm	N	CEQ	Cr+Mo	(1*)
REQUERIDO/ Required MAX		≤ 0.3	0.29 - 1.06	≥ 0.10	≤ 0.050	≤ 0.058	≤ 0.40	≤ 0.40	≤ 0.15	≤ 0.40				≤ 0.08							≤ 0.500	≤ 0.320	≤ 1.000
PW ITEM	COLADA / HEAT CODE																						
3	52310	0.170	0.680	0.28	0.013	0.004	0.05	0.04	0.030	0.108			0.000	0.000							0.309	0.080	0.228
	52453	0.170	0.660	0.29	0.018	0.001	0.06	0.05	0.035	0.115			0.000	0.000							0.310	0.095	0.260

PRUEBAS DE TENSION / TENSILE TEST										PRUEBAS DE IMPACTO / IMPACT TEST					
No. PRUEBA / TEST No.	Dimension del Especimen / Specimen dimension	Dirección	Temperatura	RESISTENCIA Tensile/ Strength (Mpa) /Ksi	LIMITE ELASTICO / Yield Point (Mpa) /Ksi	Elong.-A	Red. of Area	No. PRUEBA / Test No.	Temperatura	Dirección	Resiliencia / KV Energy J	Promedio / Average	Expansión Lateral / Lateral expansion	Fractura / Fracture	DUREZA / Hardness
REQUERIDO/ Required MAX				415-655 Mpa / (60-95 Ksi)	> 240 Mpa / (35 Ksi)	≥ 17 %									197 MAX
PW ITEM	COLADA / HEAT CODE														
3	52310	LONG.		497	336	39									139
	52453	LONG.		522	386	38									142

NOTA / NOTE: 1)Cr+Ni+Mo+Cu+V / NO WELDING HAS BEEN PERFORMED // THIS PRODUCT IS FREE FROM MERCURY AND RADIOACTIVE FOR EACH REDUCTION OF 0.01 % BELOW THE SPECIFIED CARBON MAXIMUM (0.35 %), AND INCREASE OF 0.06 % MANGANESE ABOVE THE SPECIFIED MAXIMUM (1.05 %) WILL BE PERMITTED UP TO A MAXIMUM OF 1.35 %

MARCADO / MARKING: VX FLANGES & FITTINGS © QA TCI / Inspectores autorizados / Authorized Works Inspector: Ing. Jorge Ortiz / Ing. Andres Lira / Ing. Rafael Eguia

Certificamos que todos los resultados de pruebas e información de proceso y procedimientos asentados en el presente, son correctos y verdaderos, concordando con los Registros de soporte técnico, Asguramiento de calidad y Sistema de Gestión de la Calidad./ We here by certify that all test results and process information contained here in, are true and correct in accordance with in all the records of technical support, QA management and the company quality management sistem. (EMPRESA CERTIFICADA SEGUN LA NORMA NMX-CC-9001-IMNC-2008/ ISO 9001:2008 para las actividades siguientes: FABRICANTE DE BRIDAS Y CONEXIONES / certified company for the following activities: MANUFACTURING PROCESS OF FLANGES AND FITTINGS.)

CODIGO DE SEGURIDAD **CERTIFICADO APROBADO POR:**
APPROVED BY:

 A-137 B-400241
 A47B3C80D138F5



TECNO CORPORATIVO INDUSTRIAL S.A. DE C.V.

Section: _____
 Edition: _____
 Rev.: _____
 Date: _____
 Page: _____

LIQUID PENETRANT EXAMINATION REPORT (REPORT DE EXAMINACIÓN CON LIQUIDOS PENETRANTES)

O.P./O.R.P.: O.P.: 9864	CLIENTE: CUSTOMER PLESA ANAHUAC Y CIAS, S.A. DE C.V.	REPORTE No.: REPORT No. 04/10/03/11
EQUIPO: EQUIPMENT: LATERAL YEE S/C 6" X 4" PIEZA 1	IDENTIFICACION: PARTIDA 3 COLADA TUBO 6" : 52310 IDENTIFICATION COLADA TUBO 4": 52453	FECHA: DATE 10/03/2011
COMPONENTE: COMPONENT UNION DE TUBERIA	PROCEDIMIENTO: PROCEDURE TCI-PT-01	REV.: 0 REV.: TIPO DE LIQUIDO PENETRANTE: VISIBLE <input checked="" type="checkbox"/> FLUORECENTE <input type="checkbox"/> LIQUID PENETRANT TYPE VISIBLE <input checked="" type="checkbox"/> FLUORECENT <input type="checkbox"/>
ESPECIFICACIÓN DE INSPECCIÓN: INSPECTION SPECIFICATION CODIGO ASME SECC. V ART. 6		CRITERIO DE ACEPTACIÓN: ACCEPTANCE CRITERIA CODIGO ASME SECC. VIII DIV. 1 APP. 8
TEMPERATURA DE LA SUPERFICIE: SURFACE TEMPERATURE 29°C	MATERIAL: A-234-WPB MATERIAL A-234-WPB	ESPESOR: C- STD X STD THICKNESS
METODO DE REMOCION: REMOVAL METHOD: METODO B TIPO II	EQUIPO DE ILUMINACIÓN: LAMPARA LIGHTING EQUIPMENT	ACABADO DE LA SUPERFICIE: SURFACE FINISH OK
INTENSIDAD DE LA SALIDA DE LUZ (VISIBLE O NEGRA): _{fc (Lux)} BLACK OR VISIBLE INTENSITY LIGHT OUTPUT VISIBLE 1050 LUXES		

MATERIAL UTILIZADO MATERIAL USED

PRELIMPIEZA PRECLEANER	PENETRANTE PENETRANT	REMOVEDOR Y/O EMULSIFICADOR REMOVER AND/OR EMULSIFIER	REVELADOR DEVELOPER	LIMPIEZA FINAL FINAL CLEANING
MARCA: DY CHEK BRAND: TIPO: AEROSOL TYPE: LOTE No.: MJ0806 BATCH No.:	MARCA: DY CHEK BRAND: TIPO: AEROSOL TYPE: LOTE No.: MJ0822 BATCH No.:	MARCA: DY CHEK BRAND: TIPO: AEROSOL TYPE: LOTE No.: MJ0806 BATCH No.:	MARCA: DY CHEK BRAND: TIPO: AEROSOL TYPE: LOTE No.: MK0803 BATCH No.:	MARCA: DY CHEK BRAND: TIPO: AEROSOL TYPE: LOTE No.: MJ086 BATCH No.:
TIEMPO DE SECADO: 10 MIN DRYING TIME:	TIEMPO DE PENETRACIÓN 10 MIN PENETRATION TIME:	REMOISION COMPLETA: 10 MIN REMOVAL COMPLETE:	TIEMPO DE REVELADO: 10 MIN DEVELOPING TIME:	LIMPIEZA FINAL: OK CLEANING FINISH:

CROQUIS Y/O REGISTRO DE INDICACIONES MAP OR RECORD OF INDICATIONS

RESULTADOS:
RESULTS

ACEPTABLE: ACCEPTABLE

RECHAZADO: REJECTED

* CRITERIO DE ACEPTACION: CODIGO ASME SEC. VIII DIV.1 APP.8

APROBADO POR:
APPROVED BY:
A. Lira

GERENTE DE CONTROL DE CALIDAD
NOMBRE, FECHA Y FIRMA
Q.A. Mgr. (Name, Date and Signature)

CLIENTE (NOMBRE, FECHA Y FIRMA)
CUSTOMER (Name, Date, and Signature)

OBSERVACIONES:
REMARKS:

REVISADO POR: *[Signature]* NIVEL: II FECHA: 10-3-2011 PAGINA: 1 DE: 1
 REVIEWED BY: _____ LEVEL: _____ DATE: _____ PAGE: _____ OF: _____

AUTHORIZED INSPECTOR (ASME)
AUTHORIZED INSPECTOR (ASME)

INS-PT-TCI-01

INS-PT-TCI-01





TECNO CORPORATIVO INDUSTRIAL S.A. DE C.V.

Section: _____
 Edition: _____
 Rev.: _____
 Date: _____
 Page: _____

LIQUID PENETRANT EXAMINATION REPORT (REPORTE DE EXAMINACIÓN CON LIQUIDOS PENETRANTES)

O.P./O.R.P.: O.P.:	9864	CLIENTE: CUSTOMER	PLESA ANAHUAC Y CIAS, S.A. DE C.V.	REPORTE No.: REPORT No.	05/10/03/11
EQUIPO: EQUIPMENT:	LATERAL YEE S/C 6" X 4" PIEZA 2	IDENTIFICACION: IDENTIFICATION	PARTIDA 3 COLADA TUBO 6" : 52310 COLADA TUBO 4" : 52453	FECHA: DATE	10/03/2011
COMPONENTE: COMPONENT	UNION DE TUBERIA	PROCEDIMIENTO: PROCEDURE	TCI-PT-01	REV.: REV.:	0
E\$PECIFICACIÓN DE INSPECCIÓN: INSPECTION SPECIFICATION			CRITERIO DE ACEPTACIÓN: ACCEPTANCE CRITERIA		
CODIGO ASME SECC. V ART. 6			CODIGO ASME SECC. VIII DIV. 1 APP. 8		
TEMPERATURA DE LA SUPERFICIE: SURFACE TEMPERATURE	29°C	MATERIAL: MATERIAL	A-234-WPB A-234-WPB	ESPESOR: THICKNESS	C- STD X STD
ACABADO DE LA SUPERFICIE: SURFACE FINISH		OK			
METODO DE REMOCION: REMOVAL METHOD:	METODO B TIPO II	EQUIPO DE ILUMINACIÓN: LIGHTING EQUIPMENT	LAMPARA		
INTENSIDAD DE LA SALIDA DE LUZ (VISIBLE O NEGRA): BLACK OR VISIBLE INTENSITY LIGHT OUTPUT		VISIBLE 1050 LUXES			

MATERIAL UTILIZADO MATERIAL USED

PRELIMPIEZA PRECLEANER	PENETRANTE PENETRANT	REMOVEDOR Y/O EMULSIFICADOR REMOVER AND/OR EMULSIFIER	REVELADOR DEVELOPER	LIMPIEZA FINAL FINAL CLEANING
MARCA: DY CHEK BRAND: TIPO: AEROSOL TYPE: LOTE No.: MJ0806 BATCH No.:	MARCA: DY CHEK BRAND: TIPO: AEROSOL TYPE: LOTE No.: MJ0822 BATCH No.:	MARCA: DY CHEK BRAND: TIPO: AEROSOL TYPE: LOTE No.: MJ0806 BATCH No.:	MARCA: DY CHEK BRAND: TIPO: AEROSOL TYPE: LOTE No.: MK0803 BATCH No.:	MARCA: DY CHEK BRAND: TIPO: AEROSOL TYPE: LOTE No.: MJ086 BATCH No.:
TIEMPO DE SECADO: 10 MIN DRYING TIME:	TIEMPO DE PENETRACIÓN 10 MIN PENETRATION TIME:	REMOSION COMPLETA: 10 MIN REMOVAL COMPLETE:	TIEMPO DE REVELADO: 10 MIN DEVELOPING TIME:	LIMPIEZA FINAL: OK CLEANING FINISH:

CROQUIS Y/O REGISTRO DE INDICACIONES MAP OR RECORD OF INDICATIONS

RESULTADOS:
RESULTS

ACEPTABLE:

ACCEPTABLE

RECHAZADO:

REJECTED

* CRITERIO DE ACEPTACION: CODIGO ASME SEC. VIII DIV.1 APP.8

APROBADO POR:
APPROVED BY:

A. Lira

GERENTE DE CONTROL DE CALIDAD
NOMBRE, FECHA Y FIRMA
Q.A. Mgr. (Name, Date and Signature)

CLIENTE (NOMBRE, FECHA Y FIRMA)
CUSTOMER (Name, Date, and Signature)

OBSERVACIONES:
REMARKS:

REVISADO POR: *[Signature]* NIVEL: II FECHA: 10-3-2011 PAGINA: 1 DE: 1

REVIEWED BY: _____ LEVEL: _____ DATE: _____ PAGE: _____ OF: _____

INS-PT-TCI-01

INS-PT-TCI-01

