Tubacero
Ave. Guerrero
No. 3729 ote.
Col. Del Norte
Monterrey N.L. México
CP.64800
TEL:3065545
FAX:3065590

CONSTANCIA DE INSPECCION

INSPECTION CONSTANCY

No. CONSTANCIA (constancy No.): **110098**

CLIENTE(customer): PLESA ANAHUAC Y CIAS.,S.A.DE C.V

DIRECCION(address): Av. Valle de las Alamedas # 66-O San Fco. Chilpan CD. Tultitlan, Edo. De Mexico C.P. 54940

O.T. (order no.)	DIAMETRO (outside diam.)	ESPESOR (thickness)	GRADO (grade)	ESPECIFICACION (specification)	PROCESO (process)	PEDIDO (contract)	O. PREPARACION (preparation order)	PROVEEDOR (supplier)	FECHA (date)
23097	24.000"	0.375"	X42/5LB PSL1/A53B	API 5L 43 ED./A.S.T.M.	DSAW	10040	SB-031-2011	AHMSA	17/02/2011

NACE MR-0175

TUBO (PIPE) O SERIE (SERIAL)	COLADA (heat)	TYPE	LOC	PRUEBA DE TENSION (tensile test) UNIDADES (units)	ORIENTACION (orientation)	TAMAÑO (size)		BEND	HARDNESS HRB	PRUEBA DE IMPACTO (impact test) °C °F ORIENTACION (orientation)				TAMAÑO (size)				DWTT			GRAIN SIZE
				PSI (Y.S.)	(T.S.)	% EL.	Y.S/T.S.			ENERGY (lbs/ft) 1	2	3	AVG	SHEAR AREA 1	2	3	AVG	SHEAR AREA 1	2	AVG	
			6		66900				85												
158	267072	H	7	51900	65600	36	0.79		80												
			8						86												
158	267072		6					OK													
CRITERIOS DE ACEPTACION: (Acceptance criteria)			MIN:	42000	60000	28	-	*	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
			MAX:	-	-	-	0.93	*	100	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
			PROMEDIO (AVG.)	-	-	-	*No se aceptan grietas > 1/8"			-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	

TUBO (PIPE) O SERIE (SERIAL)	TYPE	LOC	(%)ANALISIS QUIMICO / chemical analysis (%) C	Mn	P	S	Si	Al	Cu	Cr	Ni	Mo	Ti	Nb	B	V	N	Als	Ca	PCM	CE
	H	7	0.16	0.58	0.008	0.006	0.116	0.035	0.030	0.020	0.030	0.005	0.002	0.001	-	0.002	-	-	-	-	-
158	P	7	0.15	0.58	0.009	0.007	0.140	0.038	0.036	0.018	0.020	0.001	0.001	0.001	0.0002	0.001	-	-	0.001	0.19	0.26
	P	7	0.17	0.57	0.010	0.009	0.135	0.038	0.027	0.018	0.019	0.001	0.001	0.002	0.0002	0.001	-	-	0.001	0.21	0.30
CRITERIOS DE ACEPTACION: (Acceptance criteria) MIN:	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
MAX:	-	-	0.26	1.20	0.030	0.030	-	-	0.400	0.400	0.400	0.150	0.040	-	-	0.080	-	-	-	-	0.43
PROMEDIO (AVG.)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

PRUEBA HIDROSTATICA (hidrostatic test): PRESION (pressure): 1180 Psi TIEMPO (time): 10 sec

ULTRASONIDO(U.T.) (ultrasonic): STANDARD DE REFERENCIA: F REFERENCE STANDARD

RAYOS-X (RT) (x-ray): PENETROMETRO (penetrometer): 12 A.S.T.M.

NORMALIZADO DE SOLDADURA (heat treatment weld): TEMPERATURA (temperature): N/A

ESTANDAR DE REFERENCIA (REFERENCE STANDARD): F: U.T. DRILLED HOLE 1/16", G: U.T. DRILLED HOLE 1/8", I: U.T. NOTCH N-5, J: U.T. NOTCH N-10 L: RT HOLE 1/16", N: RT HOLE 2-2T O: RT HOLE 2-4T Barreno (Drilled Hole)=H Muesca (Notch)=N

ORIENTACION(orientation):
1. TRANSVERSAL (transverse)
2. LONGITUDINAL (longitudinal)

TAMAÑO (size)
3.RECTANGULAR(rectangular)
4.CILINDRICA(round bar) 0.500"
5.CILINDRICA(round bar) 0.350"

LOCALIZACION (location)
6. SOLDADURA (weld)
7. METAL BASE (base metal)
8. ZONA AFECTADA (h.a.z.)
9. LINEA DE FUSION (fusion line)

TIPO DE PRUEBA (type)
H: COLADA (heat)
P: PRODUCTO (product)
R: REMUESTREO (recheck)
T: UNIDAD DE PRUEBA (Test unit)

HACEMOS CONSTAR QUE EL MATERIAL DESCRITO HA SIDO FABRICADO, MUESTREADO, PROBADO E INSPECCIONADO DE ACUERDO CON LA ESPECIFICACION MENCIONADA, Y QUE LOS RESULTADOS SON COMO APARECEN EN LOS REGISTROS DE LA COMPAÑIA
(WE HEREBY VERIFY THAT MATERIAL DESCRIBED HEREIN HAS BEEN MANUFACTURED, SAMPLED, TESTED AND INSPECTED IN ACCORDANCE WITH THE SPECIFICATION MENTIONED AND THAT THESE RESULTS SHARE AS THEY APPEAR IN RECORDS OF THE COMPANY)

Control de Calidad (Quality Control)
Ing. Samuel Montoya Laguna

CONTROL DE CALIDAD TUBACERO, S. DE R.L. DE C.V. 04