

Ave. Guerrero No. 3729 nte. Col. Del Norte Monterrey N.L. México CP.84500 TEL:3055555 FAX:3055580

## CONSTANCIA DE INSPECCION

## INSPECTION CONSTANCY

No. CONSTANCIA (constancy No.):

CLIENTE(customer):

PLESA ANÁHUAC Y CÍAS., S.A. DE C.V.

DIRECCION(address): AV. VALLE DE LAS ALAMEDAS # 66-0 COL. SAN FCO. CHILPAN TULTITLÂN, EDO. DE MÉXICO. C.P. 54940

110210

			<del>~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~</del>				THE TIVE COUNTY	J. U.I . 37370	T I
О.Т.	DIAMETRO	ESPESOR	GRADO	ESPECIFICACION	PROCESO	PEDIDO	O. PREPARACION	PROVEEDOR	FECHA
(order no.)	(outside diam.)	(thickness)	(grade)	(specification)	(process)	(contract)	(preparation order)	(supplier)	(date)
33402	12.750"	0.225"	X42/5LB PSL 1/A53B	API 5L 43 ED./A.S.T.M.	ERW	10310	SB-056-2011	APM	31/03/2011
						· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·			

TUBO		Т	П		DE TENSION				¥	X, 9662 X		RUEBA DE IMPACTO (impact test)							TTWC	-9/038	(%)ANALISIS QUIMICO / chemical analysis (%)										(	68.V.85°4-4	No.		Marine C		N-241500				
(pipe) O	COLADA	Ý		UNIDADES: (units)	ORIENTACION (orientation)	: TAM.		l m	HARDNESS		°C ORI	ENTACIO entation)	N		TAMA (siz	IÑO:				2	<u>ĕ</u>   т																				
SERIE (Nett) P C				PSI	1		3	BEND	ESS	130%	ENERGY				HEAR			SHE	AR AF	eea 1	Z Y	1																			
(SERIAL)		E	H	(Y.S.)	(T.S.)	% EL.	Y.S/T.S.	ł	"	1	2	3	AVG		2		AVG			AVG		c	С	Mn	Р	s	Si	Al	Cu	Cr	Ni	Мо	Ti	Nb	В	V	N!	Δle	C	DOM	<u>ر</u> ا
		Т	6		72900	T	Ι	T-	1	1									<u> </u>	1	_	_			0.014		0.140			1	141	T VIO	- ''-	לוא ז	1	, v	N	Als	∵a T	PCM	<del></del>
116	NA9563758	Н	1 1	46700		140	0.70		1	1					į					i I									1	1 -	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
1 110	INA9303130	1"	'	40700	65800	42	0.70	1	1		1				1												0.130			0.020	0.024	0.005	0.005	0.001	0.0002	0.002	-	-	0.001	0.22	0.30
			J					.l	.1										L	<u> </u>	l P	7 0	0.17	0.68	0.012	0.015	0.120	0.041	0.012	0.020	0.024	0.005	0.005	0.001	0.0002	0.002	] -	١.	0.001	0.21	0.29
I						1		ı	1														1			1	1	1	1	1	]	1	1	1	1	1	1	1	1		
l							1	i	1		j												- 1	- 1			Į	1				1				Į	ł				
1			1 1			1		1	1		1				1							1	- [	- 1				1	1			l	1		ł	1	1				
			1 1			Ì			1						1		l						- 1	1		l	1	1				l	1	1	j		1	ļ	1	ļ	
i						1		1	1		1									li			ı	- 1		i	1					ł	1	l	1	1		l	l	1	1 1
Ī			1 1		l	1			1		1											1	ı	- 1			1						1	ł	1	1		1	1	1	1 1
		1	1 1		l			1	1								1			1 1	- 1						1				İ		İ		1	1			1	1	1 1
		1	1 1			1		1	1							- 1				l		1					1			1	j				1	1			1	1	1 1
1			1 1			1		1												1 1	1						1	Į			1	Į.				1	1		1	1	1 1
1		1	1 1			1		1			1						1			1 1	- 1						1	1				1		ł	1	İ	1		1	1	
1		1	1 1					1	1											ll							1	1	1				-	l	1		1	i	1		1 1
1		1									i									ΙI	- 1						i .	1	1		}		ł	l			1	1	Ī	1	1 1
		1																		l l	- 1						Į.		İ	1	]		l	Ī	ĺ		1			ł	1
		1									į l	1								1 1	- 1		- 1	- 1			1		i		l		1			ļ	1			1	1 1
		1			İ		ļ								- 1											l	1			1	İ			ł		i	1			1	Į I
		1				1	į	İ			Į.													- 1		1	I					ļ		1		i		i i	1		1 1
ı		1	1						1						1			ı		1			- 1	ı		l					ļ	1		1							
i		1	1 1		!	ŀ	1	1	ŀ	1		1								1 1		П		1				1	1		l	l	1	l	1	1	]			]	1 i
		1	1 1	1		1		1		l.										1								1	1		ŀ		l		ì				1	1	ł I
		1							1	1										I I		H		i		1							Ī				1		1	1	
l		1						1	1	1		1						l				H							1	Į.	l					Ì	1	1	l		1 1
1		1						1	1	1					1											1			i	Į				ļ		ł	1	1	1	1	1
1		1								1					ļ					1		1 1						İ	1	ļ	ł			ł	l		1		1	1	
		ł				1			1				1	l						1									i	ı				ŀ	1		1	1		1	
				1	l		l		1		1	1	Į	1						l									1	1				ļ			1			1	1 1
		1			1	1			1				- 1	l						1									1	1			1		ŀ		1			1	
1								1	1					l						1									1			[	i			1	1		ļ	1	
		1				1		ľ	1					- 1						ll									1			l				ļ .	Į	1	1		1 1
1		1	1 1	İ	İ		i	1	1						i			- 1		ll	-	1 1						İ	i		1			Ī	Ì	ļ	1	1	ł	ł	1
		1			i	1		ŀ	1			1	1	l						1						1		1	1	1							]		1		1
1		1			1	1	1	ł	1		1			İ						ll			- 1						1		1	l		ł	l	ļ	]	l	1		1 1
		1			1				1				1	- 1						)							İ		1	1		l	1			ł	I		į	1	1 1
l .						İ		1	1		1	1	- 1	1						1 1							ļ		1			l	1			1	ĺ	1	1		1 1
1				ľ		Ì			1		1	l i			1												Į		1			l	l			1		ł	1		
1								1	1	1	1		- 1	l									l			J	l		1			[	1			1	1		1	1	
1		1	1	l	1		1	1		1				- 1								1 [		ļ		1	1			1					1	1		J	1	1	1 1
L							}	1							]		1	- 1				П				İ	1		j	1					1		1	l	1	1	
CRITERIOS D	E ACEPTACION:	- 1	AIN:	42000	60000	25	-	-	-	1 -	1 -	-	-	- 1	-	-	-	-		- 1	十		_	_ †	-	-	<u> </u>	-	† <u>-</u>	١.			٠.	<u> </u>	-	<u> </u>	<del>                                     </del>	<del>-</del>	٠.	+-	
(Acceptance			IAX:	-	-	T -	-	1 -	1 -	-	١.	-		_	_	_			-	1.1	$\dashv$	۱ ۱	26	1 20		0.030		<del>  -</del> -	-	0.400	0.400				-	0.080	١	۱÷	H	-	100
	PROM			<u> </u>	-	+-	-	+-	+ -	+-	+	-		-	-	-		$\exists$	<u> </u>		+	++		0	0.030	0.030	<del>                                     </del>	<del>l :</del>	0.400	0.400	0.400	0.150			-		-	THE RESERVE	au	<u>                                      </u>	0.43
PRUEBA HIDI				PRESION:		<del></del>	TIEMPO:				_	H				-	-						- 1		-		<u> </u>	<u> </u>	ــــــــــــــــــــــــــــــــــــــ	<u> </u>				Ŀ.	L	-	17	را بن		<u> </u>	انسا
(hidrostatic t				(pressure)	1260	Psi			10		sec	ORIEN	racion:	(orienteti	ou).				6 501	.DADURA	\ (wold)					MOEMO	CONCT	4B OHE C.	MATERY	U DECC	ITO HA C'C	O EADO:		FOTOF:		DO E 11/2	$\Delta$	1101418	TOL :		1
(hidrostatic test) (pressure) 1260 Psi (time) 10 sec ULTRASONIDO(U.T.): STANDARD DE REFERENCIA: J										1	NSVERS							TAL BASE		(leter		ŀ	HACEMOS CONSTAR QUE EL MATERIAL DESCRITO HA SIDO FABRICADO, MUESTREADO, PROBADO E INSPECCIONADO SE ACUERDO COM LA ESPECIFICACION MENCIONADA Y QUE LOS RESULTADOS SON COMO APARECEN EN LOS RESULTADOS DE L'ALCEMPARIE. (WE HEREBY VERIEY THAT MATERIAL DESCRIBED HEREIN HAS BEEN MANUFACTURED, SAMPLED, TESTEO ANGLINSPECCION ACCEPTADA MENTIFICADO DE MACENTA DESCRIBED HEREIN HAS BEEN MANUFACTURED, SAMPLED, TESTEO ANGLINSPECCION ACCEPTADA MENTIFICADO DE MACENTA DE MACENTA DE MATERIAL DESCRIBED HEREIN HAS BEEN MANUFACTURED, SAMPLED, TESTEO ANGLINSPECCION ACCEPTADA MENTIFICADA DE MACENTA DE MATERIAL DESCRIBED HEREIN HAS BEEN MANUFACTURED, SAMPLED, TESTEO ANGLINSPECCION ACCEPTADA DE MATERIAL DESCRIBED DE MACENTA DE MATERIAL DESCRIBED DE MACENTA DE MATERIAL DESCRIBED DE MACENTA DE MATERIAL DESCRIBED DE MACENTA DE MATERIAL DE MATERIAL DESCRIBED DE MATERIAL DESCRIBED DE MATERIAL DESCRIBED DE MATERIAL DESCRIBED DE MACENTA DE MATERIAL DESCRIBED DE MATERIAL DE MATERIAL DE MATERIAL DE MATERIAL DE MATERIAL DE MATERIAL DE MATERIAL DE MATERIAL																		
(ultrasonic) REFERENCE STANDARD														sverse) itudinal)					IAL BASI				- 1	(WE	HEREBY	VERIFY	THAT MAT	ERIAL DE	SCRIBED	HEREIN HA	S BEEN	MANUFAC	TURED,	SAMPLED,	TESTED A	NO INSP	ECTEDIN	ACCOR	DANCEN	итн	
PRUEBA DE APLASTAMIENTO:											O (size		ncountel)					EA DE FL			·e)		THE SPECIFICATION MENTIONED AND THAT THESE TEXT RESULT ARE AS THEY APPER IN RECORDS OF THE COMPANY																		
(flattening test) 0° OK 90° OK											ANGUL		ingular)					DE PRUE			~)	- 1	\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\																		
NORMALIZADO DE SOLDADURA: TEMPERATURA (temperature): 1600° F MIN												r) 0.500°					LADA (he		-1			DA MANAGAL A SERVICE A LI																			
(heat treatment weld) (NO UNTEMPERED MARTENSITE REMAINS)												r) 0.350°					ODUCTO		1)		J							M.	<b>IV</b>	TALK	1X XI	י עצ		100		À.					
ESTANDAR DE REFERENCIA F: U.T. ORILLED HOLE 1/16", G: U.T. DRILLED HOLE 1/8", I: U.T. NOTCH N-5,									4	ZACION							MUESTR				]						C/	ontrol d	Chi	AGA A	A Sit	Contro	il .					ı			
(REFERENCE STANDARD)  J: U.T. NOTCH N-10 L: RT HOLE 1/16", N: RT HOLE 2-2T  O: RT HOLE 2-4T										0.01	. ,,,,,,,,,,,	,					DAD DE			ınit)							-	Ing (	Samue	l Monte	kuality Na La	TUDA	''7								
Barreno (Drilled Hole)=H Muesca (Notch)=N								l								00		. ( . 661	,	- 1							iilg. v	Janue	. WOIN	ya Ld	jui id.						I				
												•											_																		