Tubacero

Ave. Guerrero
No. 3729 Int.
Col. Del Norte
Monterrey N.L. México
CP.64500
TEL.3055555
FAX:3055560

CONSTANCIA DE INSPECCION

INSPECTION CONSTANCY

No. CONSTANCIA (constancy No.): **130468**

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

DIRECCION(address): AV. VALLE DE LAS ALAMEDAS # 66-O COL. SAN FCO. CHILPAN 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)
13307	24,000"	0,750"	X52 PSL1	API SPEC 5L 44TH ED	SAWL	14669	SB-015-2013	AHMSA	06/03/2013

TUBO (pipe) O SERIE (SERIAL)	COLADA (heat)	TYPE	LOC	PRUEBA DE TENSION (tensile test) UNIDADES: (units) Psi (Y.S.)	ORIENTACION: (orientation) 1 (T.S.)	TAMAÑO: (size) 3 % EL.	Y.S/T.S.	*BEND	HARDNESS HV	PRUEBA DE IMPACTO (impact test) -10 °C °F ORIENTACION (orientation) TAMAÑO: (size) 1:1 ENERGY (J) 1	2	3	AVG	SHEAR AREA 1	2	3	AVG	DWTT -10 SHEAR AREA 1	2	AVG	GRAIN SIZE
			6		78300																
753	218106	T	7	61000	68600	45	0.89														
907	122307		6					OK													

TUBO (pipe) O SERIE (SERIAL)	TYPE	LOC	C	Mn	P	S	Si	Al	Cu	Cr	Ni	Mo	Ti	Nb	B	V	N	Als	Ca	PCM	CE
753	H	7	0.07	0.96	0.017	0.005	0.204	-	0.219	0.022	0.026	0.012	0.004	0.026	0.0003	0.003	0.006	0.031	0.001	0.14	0.25
	P	7	0.07	0.97	0.014	0.002	0.202	-	0.221	0.022	0.022	0.044	0.002	0.026	0.0001	0.004	0.005	0.002	0.003	0.14	0.26
	P	7	0.07	0.98	0.013	0.002	0.197	-	0.257	0.023	0.021	0.004	0.002	0.026	0.0002	0.043	0.005	0.002	0.001	0.15	0.27

CRITERIOS DE ACEPTACION: (Acceptance critera)		UNIDADES: (units) Psi (Y.S.)	ORIENTACION: (orientation) 1 (T.S.)	TAMAÑO: (size) 3 % EL.	Y.S/T.S.	*BEND	HARDNESS HV	PRUEBA DE IMPACTO (impact test) -10 °C °F ORIENTACION (orientation) TAMAÑO: (size) 1:1 ENERGY (J) 1	2	3	AVG	SHEAR AREA 1	2	3	AVG	DWTT -10 SHEAR AREA 1	2	AVG	GRAIN SIZE
	MIN.	52200	66700	24	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	MAX.	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	PROMEDIO (AVG.)	-	-	-	*No se Aceptan Grietas > 1/8"			-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

CRITERIOS DE ACEPTACION: (Acceptance critera)	TYPE	LOC	C	Mn	P	S	Si	Al	Cu	Cr	Ni	Mo	Ti	Nb	B	V	N	Als	Ca	PCM	CE
MIN.			-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
MAX.			0.26	1.40	0.030	0.030	-	-	0.500	0.500	0.500	0.150		-	0.001	-	-	-	-	-	-
PROMEDIO (AVG.)			-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

PRUEBA HIDROSTATICA: (hidrostatic test)	PRESION: (pressure) 2940 Psi	TIEMPO: (time) 10 sec
ULTRASONIDO(U.T.): (ultrasonic)	STANDARD DE REFERENCIA: REFERENCE STANDARD	F
RAYOS-X (RT): (x-ray)	PENETROMETRO (penetrometer):	10-ISO-16
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 ~~CON 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 TEST RESULT ARE AS THEY APPEAR IN RECORDS OF THE COMPANY)

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

REV. 5 Jun.-10

F-TUME-013