Tubacero
Ave. Guerrero
No. 3729 nte.
Col. Del Norte
Monterrey N.L. México
CP.64500
TEL:3055555
FAX:3055580

CONSTANCIA DE INSPECCION

INSPECTION CONSTANCY

No. CONSTANCIA (constancy No.): **130774**

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)
13140	24,000"	0,750"	B PSL1	API 5L 43 ED	SAWL	15167	TB-069-2013	AHMSA	19/04/2013

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) ENERGY (J) 1	2	3	AVG	TAMAÑO: (size) 1:1 SHEAR AREA 1	2	3	AVG	DWTT -10 SHEAR AREA 1	2	AVG	GRAIN SIZE
			6		94900																
4	274912	H	7	75700	84300	38	0.89														
101	274911		6					OK													
CRITERIOS DE ACEPTACION: (Acceptance critera) MIN:				35000	60000	24	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
MAX:				-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
PROMEDIO (AVG.)				-	-	-	*No se Aceptan Grietas > 1/8"			-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

TYPE	LOC	C	Mn	P	S	Si	Al	Cu	Cr	Ni	Mo	Ti	Nb	B	V	N	Als	Ca	PCM	CE
H	7	0.15	1.00	0.015	0.005	0.336	-	0.020	0.010	0.030	0.004	0.005	0.024	0.0001	0.003	0.007	0.041	0.001	0.21	0.33
P	7	0.19	1.05	0.014	0.003	0.310	-	0.013	0.016	0.021	0.003	0.004	0.022	0.0005	0.002	0.006	0.025	0.001	0.26	0.37
P	7	0.17	1.08	0.013	0.002	0.340	-	0.012	0.017	0.021	0.004	0.005	0.025	0.0005	0.003	0.006	0.031	0.001	0.24	0.35
CRITERIOS DE ACEPTACION: (Acceptance critera) MIN:		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
MAX:		0.26	1.20	0.030	0.030	-	-	-	-	-	-	0.04	-	-	-	-	-	-	-	-
PROMEDIO (AVG.)		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

(%)ANALISIS QUIMICO / chemical analysis (%)

PRUEBA HIDROSTATICA: (hidrostatic test) PRESION: (pressure) 2930 Psi TIEMPO: (time) 10 sec

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

RAYOS-X (RT): (x-ray) PENETROMETRO (penetrometer): N° 20 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 TEST RESULT ARE AS THEY APPER IN RECORDS OF THE COMPANY)

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

TUBACERO, S. DE R.L. DE C.V.