Tubacero

Ave. Guerrero
No. 3723 nte.
Col. Del Norte
Monterrey N.L. México
CP.64500
TEL:83555555
FAX:83555500

CONSTANCIA DE INSPECCION

INSPECTION CONSTANCY

No. CONSTANCIA (constancy No.): 130784

CLIENTE(customer): PLESA ANÁHUAC 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)
23138	30.000"	0.500"	X42/B PSL1/A53B	API 5L 43 ED/A.S.T.M.	SAWL	15492	TB-077-2013	AHMSA	26/04/2013

NACEMR-0175

TUBO (pipe) O SERIE (SERIAL)	COLADA (heat)	TYPE	LOC	PRUEBA DE TENSION (tensile test) LIMENDER (yield) PSI (Y.S.)	ORIENTACION (orientation) 1 (T.S.)	TAMAÑO (size) 3 % EL	Y/T %	DUREZA	HARDNESS HRB	PRUEBA DE IMPACTO (impact test) °C -10 ORIENTACION (orientation) ENERGY (lbs/ft) 1	2	3	AVG	TAMAÑO (size) SHEAR AREA 1	2	3	AVG	DWTT -10 SHEAR AREA 1	2	AVG	CRYSTALLINE SIZE	(%) ANALISIS QUIMICO / chemical analysis (%) TYPE	LOC	C	Mn	P	S	Si	Al	Cu	Cr	Ni	Mo	Ti	Nb	B	V	N	Als	Ca	PCM	CE
			6		82500				92													H	7	0.17	0.59	0.010	0.008	0.133	0.040	0.020	0.020	0.020	0.004	0.003	0.001	-	0.002	-	-	-	-	-
8	272866	H	7	60900	76000	34	0.80		90													P	7	0.21	0.58	0.013	0.010	0.147	0.048	0.023	0.023	0.023	0.001	0.002	0.002	0.0003	0.001	-	-	0.003	0.25	0.31
									90													P	7	0.22	0.59	0.016	0.009	0.142	0.044	0.014	0.023	0.023	0.001	0.002	0.002	0.0002	0.001	-	-	0.003	0.26	0.33
121	272860		6					OK																																		
CRITERIOS DE ACEPTACION (Acceptance criteria) MIN				42000	60000	30	-	*		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
MAX				-	-	-	-	*	100	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0.26	1.20	0.030	0.030	-	-	0.400	0.400	0.400	0.150	0.040	-	-	0.080	-	-	-	-	0.43
PROMEDIO (AVG)				-	-	-	-	No se Aceptan grietas >1/8"		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

PRUEBA HIDROSTATICA (hidrostatic test) PRESION (pressure) 1260 Psi TIEMPO (time) 10 sec

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

RAYOS-X (RT), (x-ray) REFERENCE STANDARD

NORMALIZADO DE SOLDADURA (heat treatment weld) PENETROMETRO (penetrometer) 15 A.S.T.M.

ESTANDAR DE REFERENCIA (REFERENCE STANDARD) TEMPERATURA (temperature) N/A

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)
T: TRANSVERSAL (transverse)
L: 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 RESULTS ARE AS THEY APPEAR IN RECORDS OF THE COMPANY)

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

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

REV. 5 Jun.-10

F-TUME-013