Tubacero

Ave. Guerrero N° 3729 Nte.
Col. Del Norte
Monterrey N.L. México
C.P. 64500
Tel: (81) 83055555

CONSTANCIA DE INSPECCION
INSPECTION CONSTANCY

N° CONSTANCIA (CONSTANCY N°): **151327**
CLIENTE (CUSTOMER): PLESA ANÁHUAC Y CÍAS., S.A. DE C.V.
ORDEN DE COMPRA (PURCHASE ORDER): 21669
DIRECCION (ADDRESS): AV. VALLE DE LAS ALAMEDAS # 66-O COL. SAN FCO CHILPAN TULTITLÁN, EDO. DE MÉXICO. C.P. 54940

ORDEN DE PREPARACION (PREPARATION ORDER)	ORDEN DE TRABAJO (JOB ORDER)	DIAMETRO (SPECIFIED OUTSIDE DIAMETER)	ESPESOR (SPECIFIED WALL THICKNESS)	ESPECIFICACION (SPECIFICATION)	GRADO (PIPE GRADE)	CONDICION DE ENTREGA (DELIVERY CONDITION)	PSL (PSL)	TIPO DE TUBO (TYPE OF PIPE)	PROVEEDOR (SUPPLIER)	FECHA (DATE)
TB-122-2015	23092	20.000"	0.250"	A.S.T.M	A53 B	-	-	SAWL	AHMSA	10/8/15

N° DE TUBO/ N° DE SERIE QUALIFICATION (PIPE NUMBER)	NUMERO COLADA (NUMBER) (HEAT)	ENSAYO DE TENSION (TENSILE TEST) A	B	C	D	UNIDADES (UNITS) PSI (YS)	(TS)	TAMAÑO (SIZE): % E	14 Y.S/T.S	ENSAYO DOBLEZ GUIADO (GUIDED BEND TESTS) D	*
15	165550	-	1	H	4 5	56700	73800 66700	33	0.85	-	-
186	165551	-	1	H	4 5	56800	72200 67900	41	0.84	-	-
16	165552	-	1	H	4 5	61900	78200 71300	36	0.87	-	-
13	165550									11	OK
54	165552									11	OK
104	165550									11	OK
186	165551									11	OK
CRITERIO DEACEPTACION (ACCEPTANCE CRITERIA) * MIN.		-				35000	60000	24	-	-	-
** MAX.		-				-	-	-	-	-	-
***		-				-	-	-	-	-	-

*No Se Aceptan Grietas > 1/8"

N° DE TUBO/ N° DE SERIE (PIPE NUMBER)	ENSAYO DE IMPACTO CHARPY (CHARPY IMPACT TEST) TEMPERATURA DE ENSAYO (TEST TEMPERATURE): ENERGIA (ENERGY): JOULES D	1	2	3	(AVG.)	TAMAÑO (SIZE): 1	2	3	PROMEDIO (AVG.)	ENSAYO DWT (DWT TEST) TEMPERATURA DE ENSAYO (TEST TEMPERATURE): TIPO (TYPE) F	D	1	2	PROMEDIO (AVG.)
15	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
186	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
16	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CRITERIO DEACEPTACION (ACCEPTANCE CRITERIA) * MIN.	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
** MAX.	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
***	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

N° DE TUBO/ N° DE SERIE (PIPE NUMBER)	ENSAYO DE DUREZA (HARDNESS TEST) C	G	METAL BASE (Base metal)	ZONA AFECTADA (HEAT AFFECTED ZONES)	SOLDADURA (WELD)	ZONA AFECTADA (HEAT AFFECTED ZONES)	METAL BASE (Base metal)	TAMAÑO DE GRANO GRAIN SIZE
15	-	-	-	-	-	-	-	-
186	-	-	-	-	-	-	-	-
16	-	-	-	-	-	-	-	-
CRITERIO DEACEPTACION (ACCEPTANCE CRITERIA) * MIN.	-	-	-	-	-	-	-	-
** MAX.	-	-	-	-	-	-	-	-
***	-	-	-	-	-	-	-	-

ANALISIS QUIMICO (%) CHEMICAL ANALYSIS (%)

N° DE TUBO/ N° DE SERIE (PIPE NUMBER)	C	C	Mn	P	S	Si	Al	Cu	Cr	Ni	Mo	Ti	Nb	B	V	N	Als	Ca	Pcm	CE	Mn+Cr+Mo	V+Nb+Ti
15	H	0.07	0.62	0.010	0.003	0.216	-	0.250	0.010	0.030	0.006	0.005	0.031	-	0.002	0.007	0.031	0.0025	-	-	-	0.04
	P	0.06	0.64	0.010	0.004	0.220	-	0.250	0.018	0.033	0.006	0.005	0.030	-	0.002	0.005	0.033	0.0018	-	-	-	0.04
	P	0.06	0.64	0.011	0.004	0.220	-	0.250	0.014	0.032	0.006	0.005	0.030	-	0.002	0.005	0.033	0.0022	-	-	-	0.04
186	H	0.06	0.63	0.011	0.005	0.176	-	0.220	0.030	0.030	0.005	0.004	0.030	-	0.003	0.005	0.032	0.0019	-	-	-	0.04
	P	0.05	0.63	0.012	0.004	0.190	-	0.250	0.027	0.031	0.002	0.002	0.028	-	0.002	0.006	0.039	0.0026	-	-	-	0.03
	P	0.06	0.65	0.012	0.004	0.180	-	0.210	0.022	0.032	0.006	0.004	0.031	-	0.002	0.005	0.034	0.0020	-	-	-	0.04
16	H	0.06	0.61	0.014	0.004	0.179	-	0.230	0.030	0.030	0.010	0.004	0.031	-	0.002	0.004	0.032	0.0027	-	-	-	0.04
	P	0.06	0.62	0.013	0.004	0.190	-	0.250	0.021	0.032	0.008	0.005	0.030	-	0.002	0.006	0.034	0.0027	-	-	-	0.04
	P	0.06	0.62	0.015	0.004	0.180	-	0.220	0.025	0.033	0.010	0.004	0.030	-	0.002	0.005	0.036	0.0028	-	-	-	0.04
CRITERIO DEACEPTACION (ACCEPTANCE CRITERIA) * MIN.	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
** MAX.	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
***	0.30	1.20	0.050	0.045			0.400	0.400	0.400	0.150				0.080	-	-	-	-	-	-	-	-

PRUEBA HIDROSTATICA (HYDROSTATIC TEST):	PRESION (PRESSURE): 1170 Psi; TIEMPO DE PRUEBA (HOLDING TIME): 10 s
PRUEBA DE ULTRASONIDO (ULTRASONIC TEST):	ESTANDAR DE REFERENCIA (REFERENCE STANDARD): 26
METODO DE PND EN SOLDADURA (METHOD OF WELD NDE):	SOLDADURA LONGITUDINAL (LONGITUDINAL WELD): RAYOS X (X RAY) (RT); INDICADOR DE CALIDAD DE IMAGEN (IQI) N° 10 A S T M; TIPO Y TAMAÑO (TYPE AND SIZE)
	JUNTAS (JOINTERS WELDS): RAYOS X TIEMPO REAL (X RAY) (RT); INDICADOR DE CALIDAD DE IMAGEN (IQI) N/A; TIPO Y TAMAÑO (TYPE AND SIZE) N/A
TRATAMIENTO TERMICO SOLDADURA (HEAT TREATMENT WELD):	TEMPERATURA (TEMPERATURE): N/A
PRUEBA DE APLASTAMIENTO (FLATTENING TEST):	0° N/A 90° N/A

CLAVE (KEY):

A. %FACTOR DE EXPANSION PARA TUBERIA EXPANDIDA EN FRIO:
%(EXPANSION FACTOR FOR COLD-EXPANDED PIPE):

B. TIPO (TYPE):
1. MUESTRA EN TIRA (STRIP TEST PIECE)
2. APLANADO (FLATTENED)
3. SIN APLANAR (UNFLATTENED)

C. FRECUENCIA DE PRUEBA (FREQUENCY OF TEST):
H. COLADA (HEAT)
P PRODUCTO (PRODUCT)
R REMUESTREO (RETESTING)
T. UNIDAD DE PRUEBA (TEST UNIT)

CRITERIOS DE ACEPTACION (ACEPTANCE CRITERIA):
* CUALQUIER COLADA (ANY HEAT)
** PROMEDIO DE LAS COLADAS (ALL HEAT AVERAGE)
***PROMEDIO MINIMO DE LAS COLADAS (ALL HEAT AVERAGE MIN.)

D. LOCALIZACION Y ORIENTACION (ORIENTATION AND LOCATION): (THE SOURCE)
4. CORDON DE SOLDADURA (SEAM WELD) 1W
5. CUERPO DEL TUBO (PIPE BODY) 1T180
6. CUERPO DEL TUBO (PIPE BODY) 1L90
7. CORDON DE SOLDADURA (SEAM WELD) 3W
8 CUERPO DEL TUBO (PIPE BODY) 3T90
9. CORDON DE SOLDADURA (SEAM WELD) 3 HAZ
10. CUERPO DEL TUBO (PIPE BODY) 2T90
11. 2W
12 TRANSVERSAL (TRANSVERSE)
13. LONGITUDINAL (LONGITUDINAL)

E. SIZE (TAMAÑO)
14. 1.500" X 0.250"
15. CILINDRICA (ROUND BAR) 0.500"
16. CILINDRICA (ROUND BAR) 0.350"
17 FULL SIZE (COMPLETO)
18. 3/4"
19. 2/3"
20. 1/2"

F. TIPO DE RANURA DWTT (DWTT TYPE OF NOTCH):
21. CHEVRON (CHEVRON)
22. PRENSADA (PRESSED)

G. LOCALIZACION (LOCATION):
23. EXTERIOR (OUTSIDE)
24. INTERIOR (INSIDE)
25. CENTER (CENTRO)

H. ESTANDAR DE REFERENCIA (REFERENCE STANDARD):
26. BARRENO (DRILLED HOLE) 1 /16"
27. RANURA RECTANGULAR (RECTANGULAR NOTCH N-5)
28. BARRENO 1.2 mm DIAMETER MID-WALL STANDARDIZATION
29. RANURA RECTANGULAR (RECTANGULAR NOTCH) N-10
30. BARRENO (DRILLED HOLE) 3.2 mm

NOTAS (NOTES):

HACEMOS CONSTAR QUE EL MATERIAL DESCRITO HA SIDO FABRICADO, MUESTREADO, PROBADO E INSPECCIONADO DE ACUERDO CON LA ESPECIFICACION A.S.T.M Y QUE LOS RESULTADOS SON COMO APARECEN EN LOS REGISTROS DE LA COMPAÑÍA.

(WE HEREBY VERIFY THAT MATERIAL DESCRIBED HEREIN HAS BEEN MANUFACTURED, SAMPLED, TESTED AND INSPECTED IN ACCORDANCE WITH A.S.T.M AND THAT THESE TEST RESULT, ARE AS THEY APPER IN RECORDS OF THE COMPANY).

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

Ing. Enrique Padrón Navarro
CED. PROF. 3573552
JEFE DE LABORATORIO
(HEAD OF LABORATORY)

REV.7 Sep.-13

F-TUME-030