



**CONSTANCIA DE INSPECCION
(INSPECTION CONSTANCY)**

N° CONSTANCIA (CONSTANCY N°):

160769

CLIENTE (CUSTOMER):

PLESA ANÁHUAC Y CIAS., S.A.

ORDEN DE COMPRA (PURCHASE ORDER):

23449

DIRECCION (ADDRESS):

AV. VALLE DE LAS ALAMEDAS # 66-O COL.

TULITLÁN, EDO. DE MÉXICO. C.P. 54940

ORDEN DE PREPARACION
(PREPARATION ORDER)
SB-082-2016

ORDEN DE TRABAJO
(JOB ORDER)
33678

DIAMETRO
(SPECIFIED OUTSIDE DIAMETER)
12.750"

ESPESOR
(SPECIFIED WALL THICKNESS)
0.225"

ESPECIFICACION
(SPECIFICATION)
API 5L 45 ED./A.S.T.M.

GRADO
(PIPE GRADE)
X42/B/A53B

CONDICION DE ENTREGA
(DELIVERY CONDITION)
-

NIVEL DE ESPECIFICACION DE PRODUCTO
(PRODUCT SPECIFICATION LEVEL)
1

TIPO DE TUBO
(TYPE OF PIPE)
HFWRERW

PROVEEDOR
(SUPPLIER)
AHMSA

COLADA/PLACA HEAT PLATE PLATE	TAMANO DE GRANO GRAIN SIZE	C	ANALISIS QUIMICO (%) CHEMICAL ANALYSIS (%)																						
			C	Mn	P	S	Si	Al	Cu	Cr	Ni	Mo	Ti	Nb	B	V	N	Ca	Pcm	CE	Nb+V+Ti	Nb+V	(Cu+Ni+Cr+Mo+V)	-	
152600	-	H	0.16	0.82	0.020	0.005	0.13	0.032	0.020	0.032	0.023	0.01	0.003	0.000	0.0004	0.004	-	-	-	-	0.007	0.004	0.09	-	-
		P	0.16	0.82	0.020	0.005	0.13	0.031	0.020	0.032	0.023	0.01	0.003	0.000	0.0003	0.004	-	-	-	-	0.31	0.007	0.004	0.09	-
		P	0.17	0.83	0.019	0.005	0.13	0.032	0.021	0.033	0.024	0.01	0.002	0.000	0.0003	0.004	-	-	-	-	0.32	0.006	0.004	0.09	-
152598	-	H	0.16	0.81	0.017	0.005	0.12	0.039	0.021	0.036	0.019	0.01	0.003	0.000	0.0001	0.002	-	-	-	-	0.005	0.002	0.08	-	-
		P	0.16	0.81	0.017	0.005	0.12	0.039	0.021	0.036	0.019	0.01	0.003	0.000	0.0001	0.002	-	-	-	-	0.31	0.005	0.002	0.08	-
		P	0.16	0.82	0.016	0.004	0.13	0.040	0.020	0.037	0.019	0.01	0.003	0.000	0.0001	0.002	-	-	-	-	0.31	0.005	0.002	0.08	-
152601	-	H	0.17	0.83	0.020	0.004	0.12	0.037	0.035	0.032	0.020	0.01	0.003	0.000	0.0003	0.002	-	-	-	-	0.005	0.002	0.09	-	-
		P	0.17	0.83	0.020	0.004	0.13	0.037	0.035	0.032	0.020	0.01	0.003	0.000	0.0003	0.002	-	-	-	-	0.32	0.005	0.002	0.09	-
		P	0.17	0.84	0.021	0.003	0.14	0.038	0.034	0.033	0.019	0.00	0.004	0.000	0.0003	0.003	-	-	-	-	0.32	0.007	0.003	0.09	-

INFORMACION ADICIONAL (ADDITIONAL INFORMATION)

CRITERIO DE ACEPTACION (ACCEPTANCE CRITERIA)	MIN.	MAX.	C	Mn	P	S	Si	Al	Cu	Cr	Ni	Mo	Ti	Nb	B	V	N	Ca	Pcm	CE	Nb+V+Ti	Nb+V	(Cu+Ni+Cr+Mo+V)	-
	0.26	1.20	0.030	0.030	-	-	-	-	0.400	0.400	0.400	0.15	-	-	0.001	0.080	-	-	-	-	0.15	0.06	1.0	-

<p>PRUEBA HIDROSTATICA (HYDROSTATIC TEST):</p> <p>PRUEBA DE ULTRASONIDO (ULTRASONIC TEST):</p> <p>METODO DE PND EN SOLDADURA (METHOD OF WELD NDE):</p> <p>TRATAMIENTO TERMICO SOLDADURA (HEAT TREATMENT WELD):</p> <p>PRUEBA DE APLASTAMIENTO (FLATTENING TEST):</p> <p>NOTAS (NOTES):</p>	<p>MIN. MAX.</p> <p>1260 PSI</p> <p>5 s</p> <p>ESTANDAR DE REFERENCIA: 29</p> <p>SOLDADURA LONGITUDINAL: (LONGITUDINAL WELD):</p> <p>JUNTAS: (JOINTERS WELDS):</p> <p>TEMPERATURA: (TEMPERATURE):</p> <p>1600° F MIN</p> <p>0° OK 90° OK</p>	<p>CLAVE (KEY):</p> <p>A. %FACTOR DE EXPANSION PARA TUBERIA EXPANDIDA EN FRIO: % (EXPANSION FACTOR FOR COLD-EXPANDED PIPE):</p> <p>B. TIPO (TYPE):</p> <p>1. MUESTRA EN TIRA (STRIP TEST PIECE)</p> <p>2. APLANADO (FLATTENED)</p> <p>3. SIN APLANAR (UNFLATTENED)</p> <p>C. FRECUENCIA DE PRUEBA (FREQUENCY OF TEST):</p> <p>H: COLADA (HEAT)</p> <p>P: PRODUCTO (PRODUCT)</p> <p>R: REMUESTREO (RETESTING)</p> <p>T: UNIDAD DE PRUEBA (TEST UNIT)</p> <p>CRITERIOS DE ACEPTACION (ACCEPTANCE CRITERIA):</p> <p>* CUALQUIER COLADA (ANY HEAT)</p> <p>** PROMEDIO DE LAS COLADAS (ALL HEAT AVERAGE)</p> <p>*** PROMEDIO MINIMO DE LAS COLADAS (ALL HEAT AVERAGE MIN):</p>	<p>D. LOCALIZACION Y ORIENTACION (ORIENTATION AND LOCATION): (THE SOURCE)</p> <p>4. CORDON DE SOLDADURA (SEAM WELD) 1W</p> <p>5. CUERPO DEL TUBO (PIPE BODY) 1T180 18. 3/4"</p> <p>6. CUERPO DEL TUBO (PIPE BODY) 1L90 19. 2/3"</p> <p>7. CORDON DE SOLDADURA (SEAM WELD) 3W 20. 1/2"</p> <p>8. CUERPO DEL TUBO (PIPE BODY) 3T90</p> <p>9. CORDON DE SOLDADURA (SEAM WELD) 3 HAZ</p> <p>10. CUERPO DEL TUBO (PIPE BODY) 2T90</p> <p>11. 2W</p> <p>12. TRANSVERSAL (TRANSVERSE)</p> <p>13. LONGITUDINAL (LONGITUDINAL)</p> <p>31. LINEA DE FUSION (FUSION LINE SEAM WELD 3 HAZ)</p> <p>E. SIZE (TAMAÑO)</p> <p>14. 1.500" X 18" (38 mm x 457.2 mm)</p> <p>15. CILINDRICA (ROUND BAR) 0.500" (12.5 mm)</p> <p>16. CILINDRICA (ROUND BAR) 0.350" (8.75 mm)</p> <p>17. FULL SIZE (COMPLETO)</p>	<p>F: TIPO DE RANURA DWTT (DWTT TYPE)</p> <p>21. CHEVRON (CHEVRON)</p> <p>22. PRENSADA (PRESSED)</p> <p>G: LOCALIZACION (LOCATION):</p> <p>23. EXTERIOR (OUTSIDE)</p> <p>24. INTERIOR (INSIDE)</p> <p>25. CENTER (CENTRO)</p> <p>H: ESTANDAR DE REFERENCIA (REFERENCE STANDARD):</p> <p>26. BARRENO (DRILLED HOLE) 1/16"</p> <p>27. RANURA RECTANGULAR (RECTANGULAR NOTCH)</p> <p>28. BARRENO 1.2 mm DIAMETER MILL</p> <p>29. RANURA RECTANGULAR (RECTANGULAR NOTCH)</p> <p>30. BARRENO (DRILLED HOLE) 1/8"</p>
--	--	---	---	---

HACEMOS CONSTAR QUE EL MATERIAL DESCRITO HA SIDO FABRICADO, MUESTREADO, PROBADO E INSPECCIONADO DE ACUERDO CON LA ESPECIFICACION A.S.T.M./API 5L 45 ED. 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 A.S.T.M./API 5L 45 ED. AND THAT THESE TEST RESULT, ARE AS THEY APPEAR IN RECORDS OF THE COMPANY.)

Lic. Enrique Padilla
Jefe de L...
CED...
(HEAD OF...)