





CONSTANCIA DE INSPECCION (INSPECTION CONSTANCY)

160787

Página 2/2

N° CONSTANCIA (CONSTANCY N°):
CLIENTE (CUSTOMER): PLESA ANÁHUAC Y CIÁS., S.A. DE C.V.
ORDEN DE COMPRA (PURCHASE ORDER): 23498
DIRECCION (ADDRESS): AV. VALLE DE LAS ALAMEDAS # 66-O COL. SAN FCO. CHILPAN.
TULTITLÁN, EDO. DE MEXICO. C.P. 54940.

Table with 10 columns: ORDEN DE PREPARACION, ORDEN DE TRABAJO, DIAMETRO, ESPESOR, ESPECIFICACION, GRADO, CONDICION DE ENTREGA, NIVEL DE ESPECIFICACION DE PRODUCTO, TIPO DE TUBO, PROVEEDOR, FECHA.

Table with 2 columns: COLADA/PLACA, TAMANO DE GRANO, ANALISIS QUIMICO (%).

Main chemical analysis table with columns for elements: 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).

INFORMACION ADICIONAL (ADDITIONAL INFORMATION)

Table with 2 columns: CRITERIO DE ACEPTACION (ACCEPTANCE CRITERIA), MIN/MAX values for various parameters.

PRUEBA HIDROSTATICA (HYDROSTATIC TEST): PRESION: 950 PSI, TIEMPO DE PRUEBA: 10 s
PRUEBA DE ULTRASONIDO (ULTRASONIC TEST): ESTANDAR DE REFERENCIA: 26
METODO DE PND EN SOLDADURA (METHOD OF WELD NDE): SOLDADURA LONGITUDINAL: RAYOS X (X RAY) (RT)
TRATAMIENTO TERMICO SOLDADURA (HEAT TREATMENT WELD): TEMPERATURA: N/A
PRUEBA DE APLASTAMIENTO (FLATTENING TEST): 0° N/A 90° N/A

CLAVE (KEY): A. %FACTOR DE EXPANSION PARA TUBERIA EXPANDIDA EN FRIO: B. TIPO (TYPE): C. FRECUENCIA DE PRUEBA (FREQUENCY OF TEST): D. LOCALIZACION Y ORIENTACION (ORIENTATION AND LOCATION): E. SIZE (TAMAÑO): F. TIPO DE RANURA DWTT (DWTT TYPE OF NOTCH): G. LOCALIZACION (LOCATION): H. ESTANDAR DE REFERENCIA (REFERENCE STANDARD):

NOTAS (NOTES): HACEMOS CONSTAR QUE EL MATERIAL DESCRITO HA SIDO FABRICADO, MUESTREADO, PROBADO E INSPECCIONADO DE ACUERDO CON LA ESPECIFICACION API 5L 45 ED./A.S.T.M. Y QUE LOS RESULTADOS SON COMO APARECEN EN LOS REGISTROS DE LA COMPAÑIA.

Lic. Enrique Padrón Navarro
JEFE DE LABORATORIO (HEAD OF LABORATORY)