



**CONSTANCIA DE INSPECCION
(INSPECTION CONSTANCY)**


170028

Página 1/2

N° CONSTANCIA (CONSTANCY N°):	170028
CLIENTE (CUSTOMER):	PLESA ANÁHUAC Y CIAS., S.A. DE. C.V.
ORDEN DE COMPRA (PURCHASE ORDER):	24855
DIRECCION (ADDRESS):	AV. VALLE DE LAS ALAMEDAS # 66-O COL. SAN FCO. CHILPAN TULTITLÁN, EDO. DE MEXICO. C.P. 54940

ORDEN DE PREPARACION (PREPARATION ORDER) SB-287-2016	ORDEN DE TRABAJO (JOB ORDER) 33702	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) HF/WRW	PROVEEDOR (SUPPLIER) AHMSA	FECHA (DATE) 10/01/2017
---	---------------------------------------	--	--	--	----------------------------------	--	--	---------------------------------------	-------------------------------	----------------------------

N° DE TUBO/ N° DE SERIE QUALIFICATION (PIPE NUMBER)	NUMERO COLADA (NUMBER) (HEAT)	ENSAYO DE TENSION (TENSILE TEST)								ENSAYO DE IMPACTO CHARPY (CHARPY IMPACT TEST)								ENSAYO DWT (DWT TEST)						ENSAYO DE DUREZA (HARDNESS TEST)					
		UNIDADES (UNITS)				TAMAÑO				TEMPERATURA DE ENSAYO (TEST TEMPERATURE)				TAMAÑO (SIZE)				TEMPERATURA DE ENSAYO (TEST TEMPERATURE)											
		PSI		(SIZE)		%		Y.S.T.S.		D		E		F		G		H		I		J		K		L		M	
		(Y.S)	(T.S)	(Y.S)	(T.S)	(Y.S)	(T.S)	(Y.S)	(T.S)	(Y.S)	(T.S)	(Y.S)	(T.S)	(Y.S)	(T.S)	(Y.S)	(T.S)	(Y.S)	(T.S)	(Y.S)	(T.S)	(Y.S)	(T.S)	(Y.S)	(T.S)	(Y.S)	(T.S)	(Y.S)	(T.S)
373	159306	-	1	T	4	5	50500	67100	39	0.75	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
6	159307	-	1	T	4	5	53300	77700	39	0.78	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
28	159309	-	1	T	4	5	55400	79600	39	0.78	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	

PRUEBA HIDROSTATICA (HYDROSTATIC TEST):	PRESSION: (PRESSURE): 1260 PSI TIEMPO DE PRUEBA: (HOLDING TIME): 5 s	CLAVE (KEY): A. %FACTOR DE EXPANSION PARA TUBERIA EXPANDIDA EN FRIO: %I EXPANSION FACTOR FOR COLD-EXPANDED PIPE) B. TIPO (TYPE):	D. LOCALIZACION Y ORIENTACION (ORIENTATION AND LOCATION): (THE SOURCE) 4. CORDON DE SOLDADURA (SEAM WELD) 1W 5. CUERPO DEL TUBO (PIPE BODY) 1T180 18. 3/4" 6. CUERPO DEL TUBO (PIPE BODY) 1L90 19. 2/3" 7. CORDON DE SOLDADURA (SEAM WELD) 3W 20. 1/2" 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) 31. LÍNEA DE FUSIÓN (FUSION LINE SEAM WELD 3 HAZ) E. SIZE (TAMAÑO) 14. 1.500" X 18" (38 mm x 457.2 mm) 15. CILINDRICA (ROUND BAR) 0.500" (12.5 mm) 16. CILINDRICA (ROUND BAR) 0.350" (8.75 mm) 17. FULL SIZE (COMPLETE)	F. TIPO DE RANURA DWT (DWT 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" (1.6 mm) 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) 1/8" (3.2 mm)
PRUEBA DE ULTRASONIDO (ULTRASONIC TEST):	ESTANDAR DE REFERENCIA: (REFERENCE STANDARD): 29	1. MUESTRA EN TIRA (STRIP TEST PIECE) 2. APLANADO (FLATTENED) 3. SIN APLANAR (UNFLATTENED)		
METODO DE PND EN SOLDADURA: (METHOD OF WELD NDE):	SOLDADURA LONGITUDINAL: (LONGITUDINAL WELD): RAYOS X (X RAY) (RT) INDICADOR DE CALIDAD DE IMAGEN (IQI): TIPO Y TAMAÑO (TYPE AND SIZE): N/A JUNTAS: (JOINTERS WELDS): RAYOS X TIEMPO REAL (X RAY) (RT) INDICADOR DE CALIDAD DE IMAGEN (IQI): TIPO Y TAMAÑO (TYPE AND SIZE): N/A	C. FRECUENCIA DE PRUEBA (FREQUENCY OF TEST): H. COLADA (HEAT) P. PRODUCTO (PRODUCT) R. REMUESTREO (RETESTING) T. UNIDAD DE PRUEBA (TEST UNIT)		
TRATAMIENTO TERMICO SOLDADURA: (HEAT TREATMENT WELD):	TEMPERATURA: (TEMPERATURE): 1600° F MIN	CRITERIOS DE ACEPTACION (ACCEPTANCE CRITERIA): * CUALQUIER COLADA (ANY HEAT) ** PROMEDIO DE LAS COLADAS (ALL HEAT AVERAGE) *** PROMEDIO MINIMO DE LAS COLADAS (ALL HEAT AVERAGE MIN)		
PRUEBA DE APLASTAMIENTO: (FLATTENING TEST):	0° OK 90° OK	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 (WE HEREBY VERIFY THAT MATERIAL DESCRIBED HEREIN HAS BEEN MANUFACTURED, SAMPLED, TESTED AND INSPECTED IN ACCORDANCE WITH THE SPECIFICATION API 5L 45 ED./A.S.T.M. AND THAT THESE TEST RESULT, ARE AS THEY APPEAR IN RECORDS OF THE COMPANY.)	 Lic. Enrique Padrón Navarro JEFE DE LABORATORIO (HEAD OF LABORATORY) F-TUME-030	

