

**CONSTANCIA DE INSPECCION
 (INSPECTION CONSTANCY)**

N° CONSTANCIA (CONSTANCY N°):	170365	Página 2/2
CLIENTE (CUSTOMER):	PLESA ANAHUAC Y CIAS., S.A. DE C.V.	
ORDEN DE COMPRA (PURCHASE ORDER):	24904	
DIRECCION (ADDRESS):	AV. VALLE DE LAS ALAMEDAS # 66-0 COL. SAN FCO. CHILPAN	
	TULTITLÁN, EDO. DE MEXICO. C.P. 54940	
ORDEN DE PREPARACION (PREPARATION ORDER):	ORDEN DE TRABAJO (JOB ORDER):	DIAMETRO (SPECIFIED OUTSIDE DIAMETER):
SB-013-2017	33693	16.000"
ESPESOR (SPECIFIED WALL THICKNESS):	ESPECIFICACION (SPECIFICATION):	GRADO (PIPE GRADE):
0.375"	A.S.T.M.	A53B
CONDICION DE ENTREGA (DELIVERY CONDITION):	NIVEL DE ESPECIFICACION DE PRODUCTO (PRODUCT SPECIFICATION LEVEL):	TIPO DE TUBO (TYPE OF PIPE):
-	-	HFWRW
PROVEEDOR (SUPPLIER):	FECHA (DATE):	
AHMSA	02/02/2017	

COLADA/PLACA HEAT PLATE PLATE	TAMAÑO DE GRANO GRAIN SIZE	C	ANÁLISIS QUÍMICO (%) 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)	
142014	-	H	0.06	1.27	0.009	0.004	0.20	0.040	0.030	0.024	0.025	0.019	0.009	0.021	0.0001	0.004	0.005	0.0020	0.13	0.28	-	-	0.10	-
		P	0.05	1.21	0.009	0.003	0.20	0.033	0.034	0.022	0.028	0.006	0.007	0.017	0.0001	0.005	0.005	0.0019	0.12	0.26	-	-	0.10	-
		P	0.06	1.18	0.008	0.002	0.20	0.031	0.025	0.016	0.026	0.004	0.005	0.015	0.0001	0.004	0.005	0.0017	0.13	0.27	-	-	0.08	-
241639	-	H	0.06	1.20	0.018	0.004	0.23	0.031	0.018	0.015	0.017	0.006	0.008	0.018	0.0002	0.005	0.005	0.0044	0.13	0.27	-	-	0.06	-
		P	0.07	1.18	0.011	0.004	0.19	0.032	0.037	0.023	0.030	0.008	0.006	0.017	0.0002	0.005	0.005	0.0031	0.14	0.27	-	-	0.10	-
		P	0.07	1.21	0.013	0.004	0.20	0.036	0.025	0.022	0.020	0.007	0.008	0.018	0.0001	0.007	0.005	0.0018	0.14	0.28	-	-	0.08	-

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)	
	-	-	0.30	1.20	0.050	0.045	-	-	0.400	0.400	0.400	0.15	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1.0	-

PRUEBA HIDROSTATICA (HYDROSTATIC TEST):	PRESION: 2080 PSI (PRESSURE) TIEMPO DE PRUEBA: 5 s (HOLDING TIME)	CLAVE (KEY): A. %FACTOR DE EXPANSION PARA TUBERIA EXPANDIDA EN FRIO: % (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) 14. LINEA DE FUSION (FUSION LINE SEAM WELD 3 HAZ)	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" (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: 29 (REFERENCE STANDARD)	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): N/A TIPO Y TAMAÑO (TYPE AND SIZE): JUNTAS (JOINTERS WELDS): RAYOS X TIEMPO REAL (X RAY) (R) INDICADOR DE CALIDAD DE IMAGEN (IQI): N/A TIPO Y TAMAÑO (TYPE AND SIZE):	C. FRECUENCIA DE PRUEBA (FREQUENCY OF TEST): H. COLADA (HEAT) P. PRODUCTO (PRODUCT) R. REMUESTREO (RETESTING) T. UNIDAD DE PRUEBA (TEST UNIT)	E. SIZE (TAMAÑO) 14. 1.500" X 18" (39 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 (COMPLETO)	
TRATAMIENTO TERMICO SOLDADURA (HEAT TREATMENT WELD):	TEMPERATURA: 1600° F MIN (TEMPERATURE)	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, PRUBADO E INSPECCIONADO DE ACUERDO CON LA ESPECIFICACION 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 A.S.T.M. AND THAT THESE TEST RESULT, ARE AS THEY APPEAR IN RECORDS OF THE COMPANYY.)

NOTAS (NOTES):
 * Por cada reducción de 0.01% por debajo del máximo de carbono especificado, se permitirá un aumento de 0.06% de Manganeso por encima del máximo especificado, hasta un máximo de 1.65%
 *(For each reduction of 0.01% below the specified maximum for Carbon an increase of 0.06% above the specified maximum for Mn is permissible up to a maximum of 1.65%)


**Jefe de Laboratorio
 (HEAD OF LABORATORY)**