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°): **170609**

CLIENTE (CUSTOMER): PLESA ANAHUAC Y CIAS., S.A. DE C.V.

ORDEN DE COMPRA (PURCHASE ORDER): 25064

DIRECCION (ADDRESS): VALLE DE LAS ALAMEDAS N° 66-O COL. SAN FCO. CHILPAN

TULTITLAN, EDO. DE MEXICO. 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)	NIVEL DE ESPECIFICACION DE PRODUCTO (PRODUCT SPECIFICACTION LEVEL)	TYPO DE TUBO (TYPE OF PIPE)	PROVEEDOR (SUPPLIER)	FECHA (DATE)
SB-047-2017	23383	20.000"	0.250"	API 5L 45 ED./A.S.T.M.	X42/B/A53B	-	1	SAWL	AHMSA	21/02/2017

N° DE TUBO/ N° DE SERIE QUALIFICATION (PIPE NUMBER)	NUMERO COLADA (NUMBER) (HEAT)	ENSAYO DE TENSION (TENSILE TEST)								ENSAYO DOBLEZ GUIADO (GUIDED BEND TESTS)		ENSAYO DE IMPACTO CHARPY (CHARPY IMPACT TEST)									ENSAYO DWT (DWT TEST)					ENSAYO DE DUREZA (HARDNESS TEST)							
					UNIDADES (UNITS) PSI		TAMAÑO (SIZE): 14					TEMPERATURA DE ENSAYO (TEST TEMPERATURE):					TAMAÑO (SIZE):				TEMPERATURA DE ENSAYO (TEST TEMPERATURE):													
		A	B	C	D	(Y.S)	(T.S)	% E	Y.S/T.S	D	*	ENERGIA (ENERGY): D	1	2	3	PROMEDIO: (AVG.)	TIPO (TYPE): 1	2	3	PROMEDIO: (AVG.)	TIPO (TYPE): F	D	1	2	PROMEDIO (AVG.)	C	G	METAL BASE (PARENT METAL)	ZONA AFECTADA (HEAT AFFECTED ZONES)	SOLDADURA (WELD)	ZONA AFECTADA (HEAT AFFECTED ZONES)	METAL BASE (PARENT METAL)			
150	451728	-	1	T	4 5	52500	75000 68600	41	0.76	11	OK	- - -	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
9	152806	-	1	T	4 5	53500	77400 70500	38	0.76	11	OK	- - -	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
88	152879	-	1	T	4 5	50000	72300 67200	39	0.74	11	OK	- - -	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CRITERIO DEACEPTACION (ACCEPTANCE CRITERIA)		MIN:		-		42100	60200	26	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		MAX:		-		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
				-		-	-	*No se Aceptan Grietas >1/8"				-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

PRUEBA HIDROSTATICA. (HYDROSTATIC TEST):	PRESION: (PRESSURE):	950 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): 10-ISO-16
		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
NOTAS (NOTES):		

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)
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 (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" (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)

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 COMPAÑÍA.

(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 APPER IN RECORDS OF THE COMPANY).

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

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°): **170609**
CLIENTE (CUSTOMER): PLESA ANAHUAC Y CIAS, S.A. DE C.V.
ORDEN DE COMPRA (PURCHASE ORDER): 25064
DIRECCION (ADDRESS): AV. VALLE DE LAS ALAMEDAS # 66-O COL. SAN FCO. CHILPAN
TULTITLAN, EDO. DE MEXICO. 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)	NIVEL DE ESPECIFICACION DE PRODUCTO (PRODUCT SPECIFICACTION LEVEL)	TYPO DE TUBO (TYPE OF PIPE)	PROVEEDOR (SUPPLIER)	FECHA (DATE)
SB-047-2017	23383	20.000"	0.250"	API 5L 45 ED./A.S.T.M.	X42/B/A53B	-	1	SAWL	AHMSA	21/02/2017

COLADA/PLACA HEAT PLATE PLATE	TAMAÑO 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)	-
451728	-	H	0.17	0.81	0.015	0.006	0.12	0.036	0.017	0.026	0.015	0.01	0.002	0.001	0.0002	0.003	-	-	0.22	0.32	0.006	0.004	0.07	-
		P	0.15	0.80	0.012	0.004	0.12	0.035	0.015	0.025	0.012	0.00	0.002	0.002	0.0001	0.001	-	-	0.20	0.29	0.005	0.003	0.06	-
		P	0.16	0.79	0.012	0.004	0.12	0.034	0.015	0.024	0.012	0.01	0.001	0.001	0.0002	0.002	-	-	0.17	0.26	0.004	0.003	0.06	-
		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
152806	-	H	0.17	0.86	0.014	0.006	0.13	0.043	0.021	0.021	0.015	0.01	0.002	0.001	0.0002	0.002	-	-	0.22	0.32	0.005	0.003	0.06	-
		P	0.17	0.85	0.014	0.005	0.12	0.043	0.022	0.021	0.015	0.01	0.002	0.001	0.0002	0.002	-	-	0.22	0.32	0.005	0.003	0.07	-
		P	0.17	0.86	0.014	0.005	0.13	0.042	0.021	0.022	0.016	0.01	0.002	0.002	0.0002	0.002	-	-	0.22	0.32	0.006	0.004	0.07	-
		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
152879	-	H	0.17	0.82	0.017	0.006	0.13	0.035	0.028	0.031	0.020	0.01	0.004	0.001	0.0002	0.004	-	-	0.22	0.31	0.009	0.005	0.09	-
		P	0.15	0.80	0.012	0.004	0.12	0.030	0.026	0.030	0.019	0.00	0.002	0.001	0.0001	0.002	-	-	0.20	0.29	0.005	0.003	0.08	-
		P	0.12	0.80	0.011	0.005	0.12	0.035	0.026	0.028	0.018	0.01	0.002	0.001	0.0001	0.002	-	-	0.21	0.30	0.005	0.003	0.08	-
		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

INFORMACION ADICIONAL (ADDITIONAL INFORMATION)

-

-

-

-

-

-

-

-

CRITERIO DEACEPTACION (ACCEPTANCE CRITERIA)		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)	-
	MIN:	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	MAX:	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	-
		-	-		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

PRUEBA HIDROSTATICA. (HYDROSTATIC TEST):
PRESION: (PRESSURE): 950 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): 10-ISO-16
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): N/A

TRATAMIENTO TERMICO SOLDADURA: (HEAT TREATMENT WELD):
TEMPERATURA: (TEMPERATURE): N/A

PRUEBA DE APLASTAMIENTO: (FLATTENING TEST): 0° N/A 90° N/A

NOTAS (NOTES):

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)
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 (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" (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)

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 COMPAÑÍA.

(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 APPER IN RECORDS OF THE COMPANY).

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