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°): 172407

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

ORDEN DE COMPRA (PURCHASE ORDER): 26270

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

TULTITLAN, EDO. DE MEXICO; 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-238-2017	33751	14.000"	0.250"	API 5L 45 ED./A.S.T.M.	X42/B/A53B	-	1	HFW/ERW	AHMSA	15/11/2017

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)					
10	177011	-	1	T	4 5	64200	77700 74000	33	0.87	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
260	177013	-	1	T	4 5	57600	70100 70400	41	0.82	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
25	277179	-	1	T	4 5	53300	69300 69600	30	0.77	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CRITERIO DEACEPTACION (ACCEPTANCE CRITERIA)		MIN:			-	42100	60200	29	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		MAX:			-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
					-	-	-																														

PRUEBA HIDROSTATICA. (HYDROSTATIC TEST):	PRESION: (PRESSURE):	1280 PSI	
	TIEMPO DE PRUEBA: (HOLDING TIME):	5 s	
PRUEBA DE ULTRASONIDO: (ULTRASONIC TEST):	ESTANDAR DE REFERENCIA: (REFERENCE STANDARD):	29	
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) (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):	1600°F MIN	
PRUEBA DE APLASTAMIENTO. (FLATTENING TEST):	0° OK	90° OK	
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 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 AND THAT THESE TEST RESULT, ARE AS THEY APPER IN RECORDS OF THE COMPANY).

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°): 172407
CLIENTE (CUSTOMER): PLESA ANAHUAC Y CIAS. S.A. DE C.V.
ORDEN DE COMPRA (PURCHASE ORDER): 26270
DIRECCION (ADDRESS): Av. VALLE DE LAS ALAMEDAS N° 66 COL. SAN FCO. CHILPAN
TULTITLAN, EDO. DE MEXICO, 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-238-2017	33751	14.000"	0.250"	API 5L 45 ED /A.S.T.M.	X42/B/A53B	-	1	HFW/ERW	AHMSA	15/11/2017

COLADA/PLACA HEAT PLATE PLATE	TAMAÑO DE GRANO GRAIN SIZE		ANALISIS QUIMICO (%) CHEMICAL ANALYSIS (%)																			
		C	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)	-
177011	-	H	0.17	0.86	0.015	0.004	0.13	0.034	0.02	0.01	0.02	0.00	0.002	0.001	0.0002	0.002	-	-	0.22	0.32	-	-	-	-
		P	0.16	0.85	0.013	0.003	0.13	0.032	0.02	0.01	0.02	0.00	0.002	0.001	0.0002	0.002	-	-	0.21	0.31	0.005	0.035	0.05	-
		P	0.15	0.86	0.014	0.003	0.12	0.033	0.02	0.01	0.02	0.00	0.002	0.001	0.0002	0.002	-	-	0.20	0.30	0.005	0.034	0.05	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
177013	-	H	0.16	0.84	0.015	0.004	0.13	0.032	0.03	0.01	0.02	0.00	0.002	0.001	0.0002	0.003	-	-	0.21	0.31	-	-	-	-
		P	0.15	0.85	0.013	0.003	0.12	0.031	0.02	0.01	0.02	0.00	0.002	0.001	0.0002	0.002	-	-	0.20	0.30	0.005	0.040	0.06	-
		P	0.15	0.84	0.014	0.003	0.11	0.030	0.02	0.01	0.02	0.00	0.002	0.001	0.0002	0.002	-	-	0.20	0.30	0.005	0.041	0.06	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
277179	-	H	0.17	0.84	0.014	0.005	0.14	0.031	0.02	0.02	0.02	0.00	0.002	0.001	0.0002	0.002	-	-	0.22	0.32	-	-	-	-
		P	0.15	0.83	0.012	0.004	0.12	0.030	0.02	0.02	0.02	0.00	0.002	0.001	0.0002	0.002	-	-	0.20	0.30	0.005	0.042	0.06	-
		P	0.16	0.84	0.013	0.004	0.13	0.031	0.02	0.02	0.02	0.00	0.002	0.001	0.0002	0.002	-	-	0.21	0.31	0.005	0.042	0.06	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

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): 1280 PSI
TIEMPO DE PRUEBA (HOLDING TIME): 5 s

PRUEBA DE ULTRASONIDO (ULTRASONIC TEST):
ESTANDAR DE REFERENCIA (REFERENCE STANDARD): 29

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): N/A

TRATAMIENTO TERMICO SOLDADURA (HEAT TREATMENT WELD):
TEMPERATURA (TEMPERATURE): 1600° F MIN

PRUEBA DE APLASTAMIENTO (FLATTENING TEST): 0° OK 90° OK

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 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 AND THAT THESE TEST RESULT, ARE AS THEY APPER IN RECORDS OF THE COMPANY).

Lic. E... Romero

JEFE DE LABORATORIO
(HEAD OF LABORATORY)