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°): **180059**
CLIENTE (CUSTOMER): PLESA ANÁHUAC Y CÍAS., S.A. DE C.V.
ORDEN DE COMPRA (PURCHASE ORDER): 26512
DIRECCION (ADDRESS): AV. VALLE DE LAS ALAMEDAS # 66-O COL. SAN FCO. CHILPAN
TULTITLÁN, EDO. DE MÉXICO. 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)
B-030-2018	33762	14.000"	0.312"	API 5L 45 ED./A.S.T.M.	X42/B/A53B	-	1	HFW/ERW	AHMSA	09/02/2018

N° DE TUBO/ N° DE SERIE QUALIFICATION (PIPE NUMBER)	NUMERO COLADA (NUMBER) (HEAT)	ENSAYO DE TENSION (TENSILE TEST) A	B	C	D	UNIDADES (UNITS) PSI (Y.S)	(T.S)	TAMAÑO (SIZE): % E	14 Y.S/T.S.	ENSAYO DOBLEZ GUIADO (GUIDED BEND TESTS) D	*
26	178856	-	1	T	4 5	54800	84000 70800	38	0.77	-	-
349	279062	-	1	T	4 5	58600	77600 76100	32	0.77	-	-
527	279063	-	1	T	4 5	57700	78900 73100	35	0.79	-	-
379	279064	-	1	T	4 5	54900	83500 72300	36	0.76	-	-
5	374510	-	1	T	4 5	53700	73000 68800	34	0.78	-	-
424	374511	-	1	T	4 5	56800	81900 71000	35	0.80	-	-
571	374739	-	1	T	4 5	49600	73000 62800	35	0.79	-	-
68	472438	-	1	T	4 5	53900	78100 71500	36	0.75	-	-
107	472439	-	1	T	4 5	55300	76800 70200	35	0.79	-	-
CRITERIO DEACEPTACION (ACCEPTANCE CRITERIA)		MIN:			-	42100	60200	27	-	-	-
		MAX:			-	-	-	-	-	-	-
					-	-	-				

N° DE TUBO/ N° DE SERIE QUALIFICATION (PIPE NUMBER)	ENSAYO DE IMPACTO CHARPY (CHARPY IMPACT TEST) TEMPERATURA DE ENSAYO (TEST TEMPERATURE): ENERGIA (ENERGY): D	1	2	3	PROMEDIO: (AVG.)	TAMAÑO (SIZE): TIPO (TYPE): 1	2	3	PROMEDIO: (AVG.)
26	-	-	-	-	-	-	-	-	-
349	-	-	-	-	-	-	-	-	-
527	-	-	-	-	-	-	-	-	-
379	-	-	-	-	-	-	-	-	-
5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
424	-	-	-	-	-	-	-	-	-
571	-	-	-	-	-	-	-	-	-
68	-	-	-	-	-	-	-	-	-
107	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CRITERIO DEACEPTACION (ACCEPTANCE CRITERIA)	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-
				-	-	-	-	-	-

N° DE TUBO/ N° DE SERIE QUALIFICATION (PIPE NUMBER)	ENSAYO DWT (DWT TEST) TEMPERATURA DE ENSAYO (TEST TEMPERATURE): TIPO (TYPE): F	D	1	2	PROMEDIO (AVG.)
26	-	-	-	-	-
349	-	-	-	-	-
527	-	-	-	-	-
379	-	-	-	-	-
5	-	-	-	-	-
424	-	-	-	-	-
571	-	-	-	-	-
68	-	-	-	-	-
107	-	-	-	-	-
CRITERIO DEACEPTACION (ACCEPTANCE CRITERIA)	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-

N° DE TUBO/ N° DE SERIE QUALIFICATION (PIPE NUMBER)	ENSAYO DE DUREZA (HARDNESS TEST) C	G	METAL BASE (PARENT METAL)	ZONA AFECTADA (HEAT AFFECTED ZONES)	SOLDADURA (WELD)	ZONA AFECTADA (HEAT AFFECTED ZONES)	METAL BASE (PARENT METAL)
26	-	-	-	-	-	-	-
349	-	-	-	-	-	-	-
527	-	-	-	-	-	-	-
379	-	-	-	-	-	-	-
5	-	-	-	-	-	-	-
424	-	-	-	-	-	-	-
571	-	-	-	-	-	-	-
68	-	-	-	-	-	-	-
107	-	-	-	-	-	-	-
CRITERIO DEACEPTACION (ACCEPTANCE CRITERIA)	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-

PRUEBA HIDROSTATICA. (HYDROSTATIC TEST):	PRESION: (PRESSURE): 1980 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°):	180059
CLIENTE (CUSTOMER):	PLESA ANÁHUAC Y CÍAS., S.A. DE C.V.
ORDEN DE COMPRA (PURCHASE ORDER):	26512
DIRECCION (ADDRESS):	AV. VALLE DE LAS ALAMEDAS # 66-O COL. SAN FCO. CHILPAN
	TULTITLÁN, EDO. DE MÉXICO. 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)	CONDICIÓN DE ENTREGA (DELIVERY CONDITION)	NIVEL DE ESPECIFICACION DE PRODUCTO (PRODUCT SPECIFICACTION LEVEL)	TYPO DE TUBO (TYPE OF PIPE)	PROVEEDOR (SUPPLIER)	FECHA (DATE)
B-030-2018	33762	14.000"	0.312"	API 5L 45 ED /A.S.T.M.	X42/B/A53B	-	1	HFW/ERW	AHMSA	09/02/2018

ANALISIS QUIMICO (%) / CHEMICAL ANALYSIS (%)

COLADA/PLACA HEAT PLATE PLATE	TAMAÑO DE GRANO GRAIN SIZE	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)	-
178856	-	H	0.17	0.92	0.017	0.005	0.01	0.035	0.06	0.02	0.02	0.01	0.002	0.001	0.0000	0.003	-	-	0.22	0.33	0.006	0.004	0.11	-
		P	0.17	0.91	0.015	0.004	0.01	0.033	0.06	0.02	0.02	0.01	0.002	0.001	0.0001	0.002	-	-	0.22	0.33	0.005	0.003	0.11	-
		P	0.16	0.92	0.014	0.004	0.01	0.031	0.06	0.02	0.02	0.01	0.002	0.001	0.0001	0.002	-	-	0.21	0.32	0.005	0.003	0.11	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
279062	-	H	0.18	0.87	0.019	0.006	0.11	0.036	0.01	0.02	0.02	0.00	0.002	0.001	0.0000	0.003	-	-	0.23	0.33	0.006	0.004	0.05	-
		P	0.17	0.84	0.017	0.005	0.11	0.034	0.01	0.02	0.01	0.00	0.002	0.001	0.0001	0.003	-	-	0.22	0.32	0.006	0.004	0.05	-
		P	0.16	0.83	0.016	0.004	0.10	0.032	0.01	0.02	0.01	0.00	0.002	0.002	0.0001	0.003	-	-	0.21	0.30	0.007	0.005	0.05	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
279063	-	H	0.17	0.84	0.013	0.007	0.12	0.045	0.01	0.04	0.02	0.00	0.002	0.002	0.0000	0.002	-	-	0.22	0.32	0.006	0.004	0.07	-
		P	0.16	0.82	0.012	0.005	0.11	0.042	0.01	0.04	0.02	0.00	0.002	0.002	0.0001	0.002	-	-	0.21	0.31	0.006	0.004	0.07	-
		P	0.15	0.83	0.011	0.006	0.11	0.041	0.01	0.03	0.01	0.00	0.002	0.002	0.0001	0.002	-	-	0.20	0.30	0.006	0.004	0.07	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
279064	-	H	0.19	0.87	0.017	0.003	0.12	0.031	0.01	0.02	0.02	0.00	0.002	0.001	0.0000	0.003	-	-	0.24	0.34	0.006	0.004	0.05	-
		P	0.17	0.86	0.016	0.002	0.11	0.029	0.01	0.02	0.01	0.00	0.002	0.001	0.0001	0.002	-	-	0.22	0.32	0.005	0.003	0.05	-
		P	0.16	0.84	0.015	0.002	0.12	0.028	0.01	0.02	0.01	0.00	0.002	0.001	0.0001	0.002	-	-	0.21	0.31	0.005	0.003	0.05	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
374510	-	H	0.16	0.82	0.012	0.003	0.13	0.031	0.01	0.05	0.05	0.01	0.002	0.002	0.0000	0.003	-	-	0.21	0.31	0.007	0.005	0.13	-
		P	0.15	0.81	0.011	0.002	0.12	0.029	0.01	0.05	0.05	0.01	0.002	0.002	0.0001	0.002	-	-	0.20	0.30	0.006	0.004	0.12	-
		P	0.15	0.82	0.012	0.003	0.12	0.027	0.12	0.05	0.04	0.01	0.002	0.002	0.0001	0.002	-	-	0.21	0.31	0.006	0.004	0.23	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
374511	-	H	0.17	0.83	0.009	0.004	0.11	0.032	0.09	0.03	0.04	0.01	0.002	0.002	0.0000	0.002	-	-	0.22	0.33	0.006	0.004	0.17	-
		P	0.15	0.81	0.007	0.003	0.00	0.031	0.08	0.03	0.04	0.01	0.002	0.002	0.0001	0.002	-	-	0.20	0.30	0.006	0.004	0.16	-
		P	0.13	0.83	0.006	0.003	0.01	0.034	0.08	0.03	0.03	0.01	0.002	0.002	0.0001	0.002	-	-	0.18	0.29	0.006	0.004	0.16	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
374739	-	H	0.12	0.57	0.006	0.009	0.13	0.044	0.09	0.05	0.05	0.01	0.001	0.001	0.0000	0.001	-	-	0.16	0.24	0.003	0.002	0.20	-
		P	0.13	0.54	0.007	0.006	0.14	0.042	0.09	0.05	0.05	0.01	0.001	0.001	0.0001	0.001	-	-	0.17	0.24	0.003	0.002	0.19	-
		P	0.12	0.53	0.008	0.005	0.12	0.044	0.08	0.05	0.05	0.01	0.001	0.001	0.0001	0.001	-	-	0.16	0.23	0.003	0.002	0.19	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
472438	-	H	0.17	0.82	0.016	0.006	0.11	0.035	0.03	0.02	0.02	0.01	0.002	0.001	0.0000	0.002	-	-	0.22	0.32	0.005	0.003	0.08	-
		P	0.15	0.81	0.014	0.005	0.12	0.033	0.02	0.02	0.02	0.00	0.002	0.001	0.0001	0.002	-	-	0.20	0.29	0.005	0.003	0.07	-
		P	0.13	0.83	0.012	0.006	0.13	0.031	0.02	0.02	0.02	0.00	0.002	0.002	0.0001	0.002	-	-	0.18	0.28	0.006	0.004	0.08	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
472439	-	H	0.17	0.85	0.016	0.003	0.11	0.034	0.03	0.03	0.02	0.01	0.002	0.001	0.0000	0.003	-	-	0.22	0.32	0.006	0.004	0.09	-
		P	0.15	0.83	0.014	0.002	0.11	0.031	0.03	0.02	0.02	0.00	0.002	0.001	0.0001	0.002	-	-	0.20	0.30	0.005	0.003	0.08	-
		P	0.15	0.83	0.015	0.002	0.14	0.033	0.03	0.02	0.02	0.01	0.002	0.001	0.0001	0.002	-	-	0.20	0.30	0.005	0.003	0.08	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

		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)	-
CRITERIO DEACEPTACION (ACCEPTANCE CRITERIA)	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	-
		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

INFORMACION ADICIONAL (ADDITIONAL INFORMATION)

-
-
-
-
-
-
-
-

PRUEBA HIDROSTATICA. (HYDROSTATIC TEST):	PRESION: (PRESSURE): 1980 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).

JEFE DE LABORATORIO
(HEAD OF LABORATORIO)