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°): **140116**
CLIENTE (CUSTOMER): PLESA ANAHUAC Y CIAS., S.A. DE C.V.
ORDEN DE COMPRA (PURCHASE ORDER): 17565
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)	PSL (PSL)	TIPO DE TUBO (TYPE OF PIPE)	PROVEEDOR (SUPPLIER)	FECHA (DATE)
TB-020-2014	13171	24.000"	0.750"	API SPEC 5L 44TH.	X-52	-	1	SAWL	AHMSA	13/2/14

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 (YS)	(TS)	TAMAÑO (SIZE): % E	Y S/T.S	ENSAYO DOBLEZ GUIADO (GUIDED BEND TESTS) D	*	ENSAYO DE IMPACTO CHARPY (CHARPY IMPACT TEST) TEMPERATURA DE ENSAYO (TEST TEMPERATURE) ENERGIA (ENERGY) JOULES D	1	2	3	PROMEDIO (AVG.)	TAMAÑO (SIZE) TIPO (TYPE) 1	2	3	PROMEDIO (AVG.)	ENSAYO DWT (DWT TEST) TEMPERATURA DE ENSAYO (TEST TEMPERATURE) TIPO (TYPE) F	D	1	2	PROMEDIO (AVG.)
3	287221	-	1	T	4 5	70500	82300 75600	40	0.93	11	OK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

N° DE TUBO/ N° DE SERIE QUALIFICATION (PIPE NUMBER)	NUMERO COLADA (NUMBER) (HEAT)	ENSAYO DE DUREZA (HARDNESS TEST) C	G	METAL BASE (Base metal)	ZONA AFECTADA (HEAT AFFECTED ZONES)	SOLDADURA (WELD)	ZONA AFECTADA (HEAT AFFECTED ZONES)	METAL BASE (Base metal)	TAMAÑO DE GRANO GRAIN SIZE	C
3	287221	-	-	-	-	-	-	-	-	H P P

ANALISIS QUIMICO (%) CHEMICAL ANALYSIS (%)

N° DE TUBO/ N° DE SERIE QUALIFICATION (PIPE NUMBER)	NUMERO COLADA (NUMBER) (HEAT)	C	Mn	P	S	Si	Al	Cu	Cr	Ni	Mo	Ti	Nb	B	V	N	Als	Ca	Pcm	CE	Mn+Cr+Mo	V+Nb+Ti
3	287221	0.07	0.96	0.011	0.004	0.168	-	0.220	0.010	0.020	0.005	0.004	0.026	0.0003	0.002	0.009	0.036	0.0020	0.14	0.25	-	0.03
		0.07	0.95	0.011	0.004	0.160	-	0.220	0.016	0.018	0.003	0.003	0.022	0.0002	0.004	0.009	0.029	0.0020	0.14	0.25	-	0.03
		0.08	0.95	0.012	0.004	0.160	-	0.220	0.017	0.018	0.003	0.003	0.023	0.0002	0.004	0.009	0.027	0.0020	0.15	0.26	-	0.03

CRITERIO DEACEPTACION (ACCEPTANCE CRITERIA)	*	MIN.	-	52200	66700	20	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	**	MAX.	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	***		-	-	-	*No Se Aceptan Grietas > 1/8"																																										

CRITERIO DEACEPTACION (ACCEPTANCE CRITERIA)	*	MIN.	-	-	-	-