Tubacero

Ave. Gobierno No. 3720 nte. Col. Del Norte Monterrey N.L. Mexico C.P. 64530 TEL.3055555

CONSTANCIA DE INSPECCION

INSPECTION CONSTANCY

No. CONSTANCIA (constancy No.): **132297**

CLIENTE(customer): PLESA ANÁHUAC Y CÍAS., S.A. DE C.V.

DIRECCION(address): AV. VALLE DE LAS ALAMEDAS # 66-O COL. SAN FCO. CHILPAN. TULTITLÁN, EDO. DE MEXICO. C.P. 54940

O.T. (order no.)	DIAMETRO (outside diam.)	ESPESOR (thickness)	GRADO (grade)	ESPECIFICACION (specification)	PROCESO (process)	PEDIDO (contract)	O. PREPARACION (preparation order)	PROVEEDOR (supplier)	FECHA (date)
23018	20.000"	0.312"	X42/B PSL 1/A538	API 5L 43 ED./A.S.T.M.	SAWL	16857	TB-185-2013	AHMSA	29/10/2013

TUBO (pipe) Ó SERIE (SERIAL)	COLADA (heat)	TYPE	LOC	PRUEBA DE TENSION/(tensile test) UNIDADES (units)		ORIENTACION (orientation) 1		TAMAÑO (size) 3		DUREZA	ESPESORES	PRUEBA DE IMPACTO (impact test) °C ORIENTACION (orientation)					TAMAÑO (size)				DWTT			GRANULOMETRIA	ANALISIS QUIMICO / (chemical analysis) (%)																		
				PSI (Y.S.)	(T.S.)	%EL.	Y.S/T.S					ENERGY (lbs/ft) 1	2	3	AVG	SHEAR AREA 1	2	3	AVG	SHEAR AREA 1	2	AVG				C	Mn.	P	S	Si	Al	Cu	Cr	Ni	Mo	Ti	Nb	B	V	N	As	Ca	PCM	CE
			6		72200																			H	7	0.16	0.45	0.012	0.009	0.110	0.034	0.010	0.020	0.030	0.007	-	-	-	-	-	-	-	-	0.24
37	251936	H	7	52900	68800	40	0.77																	P	7	0.18	0.43	0.013	0.010	0.134	0.041	0.006	0.013	0.030	0.001	0.001	0.001	0.0002	0.001	-	-	0.002	0.21	0.26
																								P	7	0.21	0.43	0.014	0.008	0.130	0.041	0.007	0.014	0.029	0.001	0.001	0.001	0.0002	0.001	-	-	0.002	0.24	0.28
			6		84000																			H	7	0.16	1.07	0.016	0.008	0.160	0.028	0.020	0.030	0.030	0.010	-	-	-	-	-	-	-	-	0.35
62	251403	H	7	55000	73900	39	0.74																	P	7	0.18	1.09	0.017	0.008	0.186	0.035	0.015	0.025	0.032	0.001	0.001	0.001	0.0002	0.001	-	-	0.003	0.24	0.36
																								P	7	0.18	1.05	0.016	0.007	0.185	0.036	0.017	0.025	0.031	0.001	0.001	0.002	0.0002	0.001	-	-	0.003	0.24	0.37
			6		73100																			H	7	0.15	0.45	0.010	0.007	0.110	0.033	0.010	0.020	0.030	0.007	-	-	-	-	-	-	-	-	0.33
95	251937	H	7	55600	72200	40	0.77																	P	7	0.15	0.42	0.014	0.007	0.135	0.038	0.007	0.020	0.029	0.001	0.001	0.001	0.0002	0.001	-	-	0.002	0.18	0.23
																								P	7	0.17	0.42	0.016	0.007	0.136	0.038	0.007	0.021	0.031	0.001	0.001	0.001	0.0002	0.001	-	-	0.002	0.20	0.25
			6		78300																			H	7	0.16	1.10	0.013	0.005	0.170	0.039	0.020	0.020	0.030	0.006	-	-	-	-	-	-	-	-	0.35
106	251409	H	7	58400	73700	45	0.77																	P	7	0.17	1.09	0.014	0.008	0.189	0.042	0.017	0.017	0.027	0.001	0.001	0.001	0.0002	0.001	-	-	0.002	0.23	0.36
																								P	7	0.17	1.09	0.014	0.008	0.191	0.043	0.017	0.017	0.027	0.001	0.001	0.002	0.0002	0.001	-	-	0.002	0.24	0.36
15	251936		6					OK																																			
56	251936		6					OK																																			
109	251409		6					OK																																			
CRITERIOS DE ACEPTACION:	MIN:			42000	60000	27	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
(Acceptance criteria)	MAX:			-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0.26	1.20	0.030	0.030	-	-	0.400	0.400	0.400	0.150	0.040	-	-	0.060	-	-	-	-	0.43
	PROMEDIO (AVG.)			-	-	-	*No se aceptan grietas > 1/8"	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

PRUEBA HIDROSTATICA (hidrostatic test): PRESION (pressure): 1180 Psi TIEMPO (time): 10 Seg.

ULTRASONIDO (U.T.) (ultrasonic): STANDARD DE REFERENCIA: F; REFERENCE STANDARD

RAYOS X. (RT) (x-ray): PENETROMETRO (penetrometer): 12 A.S.T.M.

NORMALIZADO DE SOLDADURA: (heat treatment weld): TEMPERATURA (temperature): N/A

ESTANDAR DE REFERENCIA (REFERENCE STANDARD): F: U.T. DRILLED HOLE 1/16", G: U.T. DRILLED HOLE 1/8", J: U.T. NOTCH N-10 L: RT HOLE 1/16", N: RT HOLE 2-2T, L: U.T. NOTCH N-5, O: RT HOLE 2-4T. Barreno (Drilled Hole)=H, Muesca (Notch)=N

ORIENTACION (orientation): 1. TRANSVERSAL (transverse); 2. LONGITUDINAL (longitudinal); TAMAÑO (size): 3. RECTANGULAR (rectangular); 4. CILINDRICA (round bar) 0.500"; 5. CILINDRICA (round bar) 0.350"; LOCALIZACION (location): 6. SOLDADURA (weld); 7. METAL BASE (base metal); 8. ZONA AFECTADA (h.a.z.); 9. LINEA DE FUSION (fusion line); TIPO DE PRUEBA (type): H. COLADA (heat); P. PRODUCTO (product); R. REMUESTREO (recheck); T. UNIDAD DE PRUEBA (Test unit)

HACEMOS CONSTAR QUE EL MATERIAL DESCRITO HA SIDO FABRICADO, MUESTREADO, PROBADO E INSPECCIONADO DE ACUERDO CON LA ESPECIFICACION MENCIONADA, 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 MENTIONED AND THAT THESE TEST RESULT ARE AS THEY APPER IN RECORDS OF THE COMPANY)

PA

Control de Calidad (Quality Control)
Ing. Samuel Montoya Laguna.

TUBACERO, S. DE R.L. DE C.V.

REV. 6 Mayo.-13

F-TUME-013