Tubacero
Ave. Guerrero
No. 3723 nte.
Col. Del Norte
Monterrey N.L. México
CP.64500
TEL.3055555
FAX:3055580

CONSTANCIA DE INSPECCION

INSPECTION CONSTANCY

No. CONSTANCIA (constancy No.): **090555**

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

DIRECCION(address): AV. VALLE DE LAS ALAMEDAS # 66 - 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)
22995	24.000"	0.375"	X 52 PSL1	API 5L ED. 43	DSAW	6226	TB-099-2009	AHMSA	18/04/2009

NACE MR 0175

TUBO (pipe) O SERIE (SERIAL)	COLADA (heat)	TYPE	LOC	PRUEBA DE TENSION(tensile test) UNIDADES: (units)	ORIENTACION: (orientation)	TAMAÑO: (size)		BEND	HARDNESS	PRUEBA DE IMPACTO (impact test) -10 °C °F ORIENTACION (orientation)				TAMAÑO: (size) 1:1				DWTT -10			GRAIN SIZE	TYPE	LOC	(%)ANALISIS QUIMICO / chemical analysis (%) C	Mn	P	S	Si	Al	Cu	Cr	Ni	Mo	Ti	Nb	B	V	N	Als	Ca	PCM	CE
										ENERGY (lbs/ft) 1	2	3	AVG	SHEAR AREA 1	2	3	AVG	SHEAR AREA 1	2	AVG																								
			6		82033																																							
26	147163	H	7	72217	82217	41	0.87															P	7	0.10	1.08	0.014	0.004	0.340	-	0.030	0.020	0.030	0.005	0.008	0.023	-	0.002	0.006	0.030	-	-	-
			6		80625																																							
10	147168	H	7	72520	80097	39	0.90															P	7	0.11	1.08	0.013	0.004	0.290	-	0.020	0.020	0.020	0.006	0.009	0.022	-	0.002	0.005	0.038	-	-	-
			6		85558																																							
743	147171	H	7	69033	80351	40	0.85															P	7	0.09	1.09	0.014	0.007	0.330	-	0.020	0.010	0.020	0.005	0.009	0.026	-	0.004	0.006	0.045	-	-	-
614	147168		6					OK																																				
801	247276		6					OK																																				
30	147168		6					OK																																				
26	147163		7						172																																			
10	147168		7						175																																			
743	147171		7						177																																			
CRITERIOS DE ACEPTACION: (Acceptance critera)			MIN:	52.0	66.0	26	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0.26	1.40	0.030	0.030	-	-	-	-	0.400	0.150	0.040	-	-	-	-	-	-	-	0.43
			MAX:				0.93																																					
			PROMEDIO (AVG.)				No se aceptan grietas >1/8"																																					

PRUEBA HIDROSTATICA: (hidrostatic test)	PRESION: (pressure) 1460 Psi	TIEMPO: (time) 10 sec
ULTRASONIDO(U.T.): (ultrasonic)	STANDARD DE REFERENCIA: REFERENCE STANDARD	F
RAYOS-X (RT): (x-ray)	PENETROMETRO (penetrometer):	# 12 ASME
NORMALIZADO DE SOLDADURA: (heat treatment weld)	TEMPERATURA (temperature):	N/A (NO UNTEMPERED MARTENSITE REMAINS)
ESTANDAR DE REFERENCIA (REFERENCE STANDARD)	F: U.T. DRILLED HOLE 1/16", G: U.T. DRILLED HOLE 1/8", I: U.T. NOTCH N-5, J: U.T. NOTCH N-10 L: RT HOLE 1/16", N: RT HOLE 2-2T 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)

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).

Control de Calidad (Quality Control)

TUBACERO, S.A. DE C.V. 04