Tubacero
Ave. Guerrero
No. 3729 nte.
Col. Del Norte
Monterrey N.L. México
CP.64500
TEL:3055555
FAX:3055560

CONSTANCIA DE INSPECCION

INSPECTION CONSTANCY

No. CONSTANCIA (constancy No.): **090780**

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

DIRECCION(address): AV. VALLE DE LAS ALAMEDAS # 66-O COL. SAN FCO. CHILPAN TULTITLÁN, EDO. DE MÉXICO. 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)
23138	30.000"	0.500"	X42/5LB PSL1/A53B	API 5L 43 ED/A.S.T.M.	DSAW	6247	TB-103-2009	AHMSA	21/04/2009

TUBO (pipe) O SERIE (SERIAL)	COLADA (heat)	TYPE	LOC	PRUEBA DE TENSION(tensile test) UNIDADES (units) PSI (Y.S.)	ORIENTACION (orientation) 1 (T.S.)	TAMAÑO (size) 3 % EL	Y S/T S	BEND	HARDNESS
			6		78100				
47	272864	H	7	57200	73900	33	0.77		
121	272860		6					OK	

PRUEBA DE IMPACTO (impact test) -10 °C °F ORIENTACION (orientation) TAMAÑO: (size) 1:1 ENERGY (lbs/ft) 1	2	3	AVG	SHEAR AREA 1	2	3	AVG	OWTT -10 SHEAR AREA 1	2	AVG	GRAIN SIZE

(%)ANALISIS QUIMICO / chemical analysis (%) TYPE	LOC	C	Mn	P	S	Si	Al	Cu	Cr	Ni	Mo	Ti	Nb	B	V	N	Als	Ca	PCM	CE
H	7	0.16	0.58	0.015	0.007	0.13	0.040	0.020	0.030	0.020	0.005	0.002	0.001	-	0.002	-	-	-	-	-
P	7	0.21	0.58	0.019	0.009	0.15	0.053	0.017	0.008	0.024	0.001	0.002	0.002	0.0003	0.001	-	-	0.003	0.25	0.31
P	7	0.21	0.58	0.017	0.008	0.15	0.044	0.014	0.008	0.023	0.001	0.002	0.002	0.0003	0.001	-	-	0.003	0.25	0.31

CRITERIOS DE ACEPTACION: (Acceptance critera)	MIN:	42.0	60.0	30																															
	MAX:				0.93															0.26	1.20	0.030	0.030	-	-	0.400	0.400	0.400	0.150	0.040	-	-	0.080	-	-	-	-	0.43
	PROMEDIO (AVG.)				No se Aceptan grietas >1/8"																														

PRUEBA HIDROSTATICA (hidrostatic test): PRESION (pressure) 1260 Psi TIEMPO (time) 10 sec

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

RAYOS-X (RT) (x-ray): PENETROMETRO (penetrometer): 15 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", 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 APPEAR IN RECORDS OF THE COMPANY

Control de Calidad (Quality Control)

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