Tubacero

Ave. Guerrero
No. 3729 nte.
Col. Del Norte
Monterrey N.L. México
CP.64500
TEL:3055555
FAX:3055580

CONSTANCIA DE INSPECCION

INSPECTION CONSTANCY

No. CONSTANCIA (constancy No.): **091427**

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)
33440	10.750"	0.250"	X42/5LB PSL1/A53 B	API 5L 43 ED	ERW	7450	TB-256-2009	AHMSA	10/12/2009

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	PRUEBA DE IMPACTO (impact test) °C °F ORIENTACION (orientation) ENERGY (lbs/ft) 1	2	3	AVG	TAMAÑO: (size) SHEAR AREA 1	2	3	AVG	DWTT SHEAR AREA 1	2	AVG	GRAIN SIZE
			6		75100																
6	266848	H	7	51600	67600	41	0.76														
			6		72100																
93	266845	H	7	51300	67800	41	0.76														
CRITERIOS DE ACEPTACION: (Acceptance critera) MIN:				42.0	60.0	26															
MAX:																					
PROMEDIO (AVG.)																					

TUBO (pipe) O SERIE (SERIAL)	TYPE	LOC	C	Mn	P	S	Si	Al	Cu	Cr	Ni	Mo	Ti	Nb	B	V	N	Als	Ca	PCM	CE
	H	7	0.15	0.58	0.012	0.008	0.118	0.039	0.020	0.020	0.020	0.005	-	-	-	-	-	-	-	-	0.26
6	P	7	0.20	0.64	0.012	0.007	0.144	0.014	0.010	0.018	0.005	0.001	0.001	0.003	0.0019	0.003	-	0.031	0.002	0.25	0.31
	P	7	0.19	0.64	0.013	0.007	0.145	0.016	0.010	0.018	0.005	0.001	0.001	0.003	0.0019	0.003	-	0.029	0.001	0.24	0.30
	H	7	0.15	0.57	0.012	0.008	0.114	0.039	0.020	0.020	0.020	0.005	-	-	-	-	-	-	-	-	0.26
93	P	7	0.19	0.62	0.013	0.008	0.174	0.013	0.023	0.026	0.005	0.001	0.001	0.003	0.0016	0.002	-	0.030	0.001	0.24	0.30
	P	7	0.19	0.62	0.014	0.007	0.170	0.014	0.023	0.026	0.005	0.001	0.001	0.002	0.0012	0.002	-	0.028	0.001	0.23	0.30
CRITERIOS DE ACEPTACION: (Acceptance critera) MIN:																					
MAX:			0.26	1.20	0.030	0.030	-	-	0.400	0.400	0.400	0.150	0.040	-	-	0.080	-	-	-	-	0.43
PROMEDIO (AVG.)																					

(%)ANALISIS QUIMICO / chemical analysis (%)

PLEASA ANAHUAC Y CIAS. S.A. DE C.V.
CONTROL DE CALIDAD
FECHA 11/Dic/2009
CE00023
FIRMA Enrique Ruiz

PRUEBA HIDROSTATICA: (hidrostatic test) PRESION: (pressure) 1660 Psi TIEMPO: (time) 10 sec

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

RAYOS-X (RT): (x-ray) PENETROMETRO (penetrometer): N/A

NORMALIZADO DE SOLDADURA: (heat treatment weld) TEMPERATURA (temperature): 1600° F MIN

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 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 THE TEST RESULTS ARE AS THEY APPEAR IN RECORDS OF THE COMPANY.)

Control de Calidad (Quality Control)

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