Tubacero

Ave. Guerrero
No. 3723 nte.
Col. Del Norte
Monterrey N.L. México
CP.64500
TEL:3995555

CONSTANCIA DE INSPECCION

INSPECTION CONSTANCY

No. CONSTANCIA (constancy No.): 132229

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

DIRECCION(address): AV. VALLE DE LAS ALAMEDAS # 66-O COL. SAN FCO. CHILPAN TULTITLAN, 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)
13297	24.000"	0.938"	X-65 PSL1	API SPEC 5L 44TH ED.	SAWL	16752	SB-179-2013	AHMSA	18/10/2013

TUBO (pipe) O SERIE (SERIAL)	COLADA (heat)	TYPE	LOC	PRUEBA DE TENSION (tensile test) UNIDADES (units)	ORIENTACION (orientation)	TAMAÑO (size)		DUCT.	HARDNESS	PRUEBA DE IMPACTO (impact test) °C ORIENTACION -10 +F (orientation)					TAMAÑO (size) 1:1				DWTT -10			GRAIN SIZE	TYPE	LOC	(%)ANALISIS QUIMICO / chemical analysis (%)																		
				Psi	1	3				ENERGY (lb/ft)					SHEAR AREA				SHEAR AREA																								
				(Y.S.)	(T.S.)	% EL.	Y.S/T.S		HV	1	2	3	AVG	1	2	3	AVG	1	2	AVG				C	Mn	P	S	Si	Al	Cu	Cr	Ni	Mo	Ti	Nb	B	V	N	Als	Ca	PCM	CE
			6		97900																	H	7	0.07	1.26	0.015	0.003	0.227	-	0.213	0.024	0.022	0.075	0.010	0.050	0.0002	0.069	0.006	0.035	0.003	0.17	0.33
9	117136	T	7	75700	82500	48	0.92														9	P	7	0.07	1.20	0.015	0.001	0.222	-	0.213	0.023	0.028	0.073	0.010	0.050	0.0002	0.070	0.006	0.035	0.003	0.16	0.32
																						P	7	0.07	1.20	0.015	0.001	0.221	-	0.217	0.023	0.020	0.074	0.010	0.049	0.0002	0.070	0.006	0.032	0.003	0.16	0.32
CRITERIOS DE ACEPTACION:	MIN.	65300	77600	18	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
(Acceptance criteria)	MAX.	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0.26	1.45	0.030	0.030	-	-	0.500	0.500	0.500	0.150	-	-	0.001						-
PROMEDIO (AVG.)		-	-	*No se aceptan grietas > 1/8"						-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

PRUEBA HIDROSTATICA: (hidrostatic test) PRESION: (pressure) 2970 Psi TIEMPO: (time) 10 sec

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

RAYOS-X (RT): (x-ray) PENETROMETRO (penetrometer): 10-ISO-16

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)
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)

CONTROL DE CALIDAD DEPT. 04

PA

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

REV. 6 Mayo.-13

F-TUME-013