

CLIENTE / Customer / Client

PLESA ANAHUAC Y CIAS, S.A.C.V.
AV. VALLE DE LAS ALAMEDAS, 66-0
COL. SAN FRANCISCO CHILPAN
54940 TULTITLAN-EDO. DE MEXICO

CERTIFICADO DE INSPECCION
Inspection Certificate - Certificat de Réception

DIN EN 10204 / 3.1
ISO 10474 / 3.1



ULMA FORJA, S.COOP.

FECHA: 31/08/2007
Date: 31/08/2007

N.º 115977
No.

HOJA: 1
Page: 1

PRODUCTO BRIDAS
Article - Produit

SU PEDIDO N.º O.C. 3051 (21.06.07)
Your Order No.
Votre Cde. N.º

DE 21/06/2007
of. - de

Certified acc. PED 97/23/EC+AD2000-WO
by TÜV Rheinland
N.º 01 202 E/Q 02 7443

Bº Zubillaga, 3 - Apdo. 14
20560 OÑATI (Gipuzkoa) SPAIN
Tel.: 34 - 943 780552
Fax: 34 - 943 781808
E-mail: ulma@ulmapiping.com

NORMAS APLICABLES ASME B16.5-09
Requirements - Normes Applicables

MATERIAL CORRESPONDIENTE ASTMA105N-09
Material Correspondent - Qualité
ASTMA SA105N-09

NACE MR-01-75/ISO15156-2-05 & MR-01-03/03

MARCA DEL FABRICANTE
Mark of factory
Marque du fabricant



61519

MODO DE FUSION (*)
Steel Making - Elaboration de l'acier
E = Elec. Y = Oxígeno básico

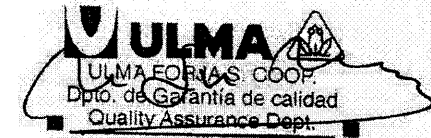
DEPARTAMENTO GARANTÍA CALIDAD
Section
Département

PARTIDA Item Poste	CANTIDAD Quantity Quantité	DESCRIPCION Description Description	OBSERVACIONES Remarks Observations (*)	COLADA N.º Heat No N.ºCoulée	RESISTENCIA T.Strength Resist Rupt N/mm2	LIMITE ELAST. Y.Strength 0.2 % N/mm2	ALARGAM. Elongation Allongement Lo: 4 d %	ESTRICCION Red. Area Striction %	RESILIENCIA Impact test Résilience Joules	PROBETA - SPECIMEN		DUREZA Hardness Dureté HB
										MEDIA Average Moyenne	°C	
7	3	BLIND 20 300LB RF A105N	NE	558A7	555	337	30,40	52,70				150 151
9	20	SO 16 150LB RF A105N	NE	272A7	516	319	32,40	61,00				149 153
11	4	SO 5 150LB RF A105N	NE	180A7	514	317	32,00	57,60				147 156
11	12	SO 5 150LB RF A105N	NE	42A7	519	319	33,20	64,80				150 156
15	13	WN 10 150LB S80 RF A105N	NE	241A7	512	318	32,20	58,00				146 153
15	1	WN 10 150LB S80 RF A105N	NE	246A7	518	320	31,80	59,00				150 154
17	14	WN 18 150LB STD RF A105N	NE	287A7	515	316	30,40	57,00				148 156

COLADA N.º Heat No N.ºCoulée	COMPOSICION QUIMICA - STEEL MAKER'S LADLE ANALYSIS - ANALYSE CHIMIQUE														
	C %	Si %	Mn %	P %	S %	Cr %	Ni %	Mo %	Nb %	V %	Cu %	Al %	Ti %	N %	CEq %
180A7	0,190	0,210	0,840	0,010	0,003	0,060	0,070	0,020	0,007	0,001	0,180	0,019	0,000	0,000	0,363
241A7	0,180	0,220	0,840	0,009	0,011	0,050	0,070	0,010	0,007	0,001	0,200	0,031	0,000	0,000	0,350
246A7	0,190	0,250	0,870	0,013	0,004	0,080	0,070	0,010	0,007	0,001	0,240	0,029	0,000	0,000	0,374
272A7	0,190	0,220	0,830	0,011	0,003	0,070	0,060	0,020	0,007	0,003	0,170	0,027	0,000	0,000	0,362
287A7	0,180	0,230	0,830	0,011	0,003	0,070	0,070	0,020	0,007	0,001	0,170	0,029	0,000	0,000	0,353
42A7	0,180	0,260	0,870	0,018	0,003	0,100	0,080	0,020	0,007	0,001	0,240	0,027	0,000	0,000	0,371
558A7	0,210	0,190	0,740	0,015	0,008	0,020	0,010	0,002	0,001	0,001	0,010	0,000	0,000	0,000	0,339

- Las dimensiones y la condición superficial se hallaron satisfactorias.
- Dimension and surface condition were found acceptable.
- Les dimensions et états de surface sont satisfaisants.
- Los materiales citados cumplen las normas aplicables.
- Manufacturing requirements are satisfied.
- Les normes applicables sont respectées.

EL INSPECTOR
Works Inspector - L'Inspecteur



(*) OBSERVACIONES: N_NORMALIZADO A 900 C Y ENFRIADO EN AIRE EN CALMA
Remarks
Observations

CLIENTE / Customer / Client

PLESA ANAHUAC Y CIAS, S.A.C.V.
AV. VALLE DE LAS ALAMEDAS, 66-0
COL. SAN FRANCISCO CHILPAN
54940 TULTITLAN-EDO. DE MEXICO

CERTIFICADO DE INSPECCION
Inspection Certificate - Certificat de Réception

DIN EN 10204 / 3.1
ISO 10474 / 3.1



ULMA FORJA, S.COOP.

FECHA: 31/08/2007

N.º No. 115977

HOJA: Page: 2

Bº Zubillaga, 3 - Apdo. 14
20560 OÑATI (Gipuzkoa) SPAIN
Tel.: 34 - 943 780552
Fax: 34 - 943 781808
E-mail: ulma@ulmapiping.com

Certified acc. PED 97/23/EC+AD2000-WO
by TÜV Rheinland
N.º 01 202 E/Q 02 7443

MARCA DEL FABRICANTE
Mark of factory
Marque du fabricant



61519

DEPARTAMENTO GARANTÍA CALIDAD
Section
Département

PRODUCTO BRIDAS
Article - Produit

SU PEDIDO N.º
Your Order No. O.C. 3051 (21.06.07)
Votre Cde. N.º

DE
of. - de 21/06/2007

NORMAS APLICABLES ASME B16.5-09
Requirements - Normes Applicables

MATERIAL CORRESPONDIENTE ASTMA105N-09
Material Correspondent - Qualité ASME SA105N-09

NACE MR-01-75/ISO15156-2-05 & MR-01-03/03

MODO DE FUSION (*)
Steel Making - Elaboration de l'acier
E = Elec. Y = Oxígeno básico

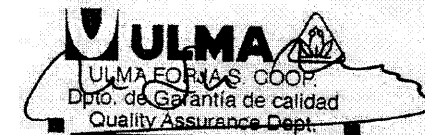
PARTIDA Item Poste	CANTIDAD Quantity Quantité	DESCRIPCION Description Description	OBSERVACIONES Remarks Observations (*)	COLADA N.º Heat No N.ºCoulée	RESISTENCIA T. Strength Resist Rupt N/mm2	LIMITE ELAST. Y. Strength 0.2 % N/mm2	ALARGAM. Elongation Allongement Lo: 4 d %	ESTRICCION Red. Area Striction %	RESILIENCIA Impact test Résilience Joules	PROBETA - SPECIMEN		DUREZA Hardness Dureté HB
										MEDIA Average Moyenne	°C	
18	539	WN 2 150LB S40 RF A105N	NE	217A7	520	296	31,20	60,00				151 155
21	3	WN 14 300LB STD/30 RF A105N	NE	189A7	515	310	31,80	57,00				148 155
21	1	WN 14 300LB STD/30 RF A105N	NE	193A7	516	319	32,00	59,40				150 159
23	100	WN 2 300LB S80 RF A105N	NE	247A7	517	300	32,40	60,80				151 156
24	5	WN 24 300LB STD/20 RF A105N	NE	6207046	520	310	36,00	63,00				149 154
27	1	WN 10 300LB S80 RF A105N	NE	266A7	516	317	31,30	58,00				149 156
28	20	WN 6 600LB XS/80 RF A105N	NE	308A7	520	321	32,00	61,30				150 157
29	6	WN 8 600LB XS/80 RF A105N	NE	279A7	518	318	32,40	61,00				150 152
30	5	WN 8 300LB STD/40 RF A105N	NE	173A7	517	315	31,60	58,00				148 157

COLADA N.º Heat No N.ºCoulée	COMPOSICION QUIMICA - STEEL MAKER'S LADLE ANALYSIS - ANALYSE CHIMIQUE														
	C %	Si %	Mn %	P %	S %	Cr %	Ni %	Mo %	Nb %	V %	Cu %	Al %	Ti %	N %	CEq %
173A7	0,200	0,210	0,820	0,015	0,002	0,100	0,070	0,030	0,007	0,001	0,240	0,024	0,000	0,000	0,384
189A7	0,190	0,230	0,820	0,011	0,004	0,100	0,090	0,030	0,007	0,001	0,220	0,020	0,000	0,000	0,374
193A7	0,180	0,230	0,840	0,014	0,001	0,150	0,070	0,040	0,007	0,002	0,200	0,024	0,000	0,000	0,376
217A7	0,200	0,230	0,850	0,015	0,006	0,070	0,011	0,010	0,000	0,005	0,260	0,020	0,000	0,000	0,377
247A7	0,200	0,220	0,860	0,015	0,005	0,090	0,110	0,020	0,000	0,005	0,240	0,021	0,000	0,000	0,390
266A7	0,190	0,220	0,840	0,012	0,005	0,080	0,060	0,020	0,007	0,001	0,200	0,028	0,000	0,000	0,368
279A7	0,190	0,240	0,840	0,010	0,003	0,100	0,080	0,020	0,007	0,001	0,250	0,027	0,000	0,000	0,376
308A7	0,180	0,250	0,850	0,019	0,008	0,150	0,100	0,010	0,007	0,001	0,400	0,031	0,000	0,000	0,387
6207046	0,230	0,220	0,980	0,014	0,012	0,020	0,010	0,010	0,000	0,010	0,020	0,000	0,000	0,000	0,403

- Las dimensiones y la condición superficial se hallaron satisfactorias.
- Dimension and surface condition were found acceptable.
- Les dimensions et états de surface sont satisfaisants.

- Los materiales citados cumplen las normas aplicables.
- Manufacturing requirements are satisfied.
- Les normes applicables sont respectées.

EL INSPECTOR
Works Inspector - L'Inspecteur



(*) OBSERVACIONES: N_NORMALIZADO A 900 C Y ENFRIADO EN AIRE EN CALMA
Remarks
Observations

CLIENTE / Customer / Client

PLESA ANAHUAC Y CIAS, S.A.C.V.
AV. VALLE DE LAS ALAMEDAS, 66-0
COL. SAN FRANCISCO CHILPAN
54940 TULTITLAN-EDO. DE MEXICO

CERTIFICADO DE INSPECCION
Inspection Certificate - Certificat de Réception

DIN EN 10204 / 3.1
ISO 10474 / 3.1



ULMA FORJA, S.COOP.

FECHA: 31/08/2007 N.º 115977

HOJA: 3

Bº Zubillaga, 3 - Apdo. 14
20560 OÑATI (Gipuzkoa) SPAIN
Tel.: 34 - 943 780552
Fax: 34 - 943 781808
E-mail: ulma@ulmapiping.com

PRODUCTO BRIDAS
Article - Produit

SU PEDIDO N.º O.C. 3051 (21.06.07)
Your Order No.
Votre Cde. N.º

DE of. - de 21/06/2007

Certified acc. PED 97/23/EC+AD2000-W0
by TÜV Rheinland
N.º 01 202 E/Q 02 7443

NORMAS APLICABLES ASME B16.5-09
Requirements - Normes Applicables

MARCA DEL FABRICANTE
Mark of factory
Marque du fabricant



61519

MATERIAL CORRESPONDIENTE ASTM A105N-09
Material Correspondent - Qualité ASME SA105N-09

NACE MR-01-75/ISO15156-2-05 & MR-01-03/03

DEPARTAMENTO GARANTÍA CALIDAD
Section
Département

MODO DE FUSION (*)
Steel Making - Elaboration de l'acier
E = Elec. Y = Oxígeno básico

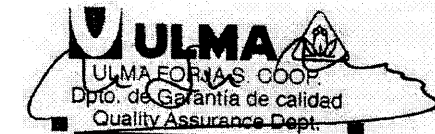
PARTIDA Item Poste	CANTIDAD Quantity Quantité	DESCRIPCION Description Description	OBSERVACIONES Remarks Observations (*)	COLADA N.º Heat No N.ºCoulée	RESISTENCIA T. Strength Resist Rupt N/mm2	LIMITE ELAST. Y. Strength 0.2 % N/mm2	ALARGAM. Elongation Allongement Lo: 4 d %	ESTRICCION Red. Area Striction %	RESILIENCIA Impact test Résilience Joules	PROBETA - SPECIMEN		DUREZA Hardness Dureté HB
										MEDIA Average Moyenne	°C	
33	2	WN 14 150LB STD/30 RF A105N	NE	248A7	516	320	33,00	62,50				149 152
33	3	WN 14 150LB STD/30 RF A105N	NE	263R7	520	328	33,00	67,30				152 157
35	10	WN 12 150LB S40 RF A105N	NE	300A7	516	318	32,00	61,30				149 157
36	5	WN 16 150LB XS/40 RF A105N	NE	95A7	516	319	32,70	62,00				149 155
37	5	WN 20 150LB S40 RF A105N	NE	278A7	517	316	33,00	62,70				149 156
38	4	WN 12 600LB S40 RF A105N	NE	312A7	518	316	30,40	59,00				149 157
41	2	WN 16 600LB S80 RF A105N	NE	158674	527	370	29,00	70,00				154 165
44	3	WN 20 600LB S40 RF A105N	NE	168680	523	370	30,00	68,00				154 159
45	1	WN 20 600LB S80 RF A105N	NE	159172	526	375	30,00	68,00				153 162

COLADA N.º Heat No N.ºCoulée	COMPOSICION QUIMICA - STEEL MAKER'S LADLE ANALYSIS - ANALYSE CHIMIQUE														
	C %	Si %	Mn %	P %	S %	Cr %	Ni %	Mo %	Nb %	V %	Cu %	Al %	Ti %	N %	CEq %
158674	0,160	0,220	1,140	0,007	0,001	0,080	0,090	0,020	0,010	0,020	0,200	0,035	0,000	0,000	0,393
159172	0,180	0,250	1,180	0,008	0,001	0,060	0,060	0,010	0,004	0,002	0,130	0,040	0,000	0,000	0,404
168680	0,160	0,240	1,160	0,009	0,008	0,080	0,080	0,010	0,002	0,008	0,150	0,026	0,000	0,000	0,388
248A7	0,190	0,220	0,890	0,008	0,003	0,040	0,080	0,020	0,007	0,001	0,190	0,030	0,000	0,000	0,369
263R7	0,180	0,210	1,180	0,013	0,001	0,080	0,060	0,020	0,007	0,001	0,230	0,035	0,000	0,000	0,416
278A7	0,190	0,240	0,840	0,012	0,006	0,070	0,060	0,020	0,007	0,003	0,200	0,026	0,000	0,000	0,366
300A7	0,180	0,200	0,870	0,009	0,003	0,040	0,060	0,010	0,007	0,001	0,170	0,025	0,000	0,000	0,351
312A7	0,190	0,240	0,850	0,013	0,002	0,080	0,060	0,030	0,007	0,002	0,170	0,037	0,000	0,000	0,369
95A7	0,200	0,210	0,870	0,011	0,001	0,070	0,080	0,020	0,007	0,001	0,230	0,026	0,000	0,000	0,384

- Las dimensiones y la condición superficial se hallaron satisfactorias.
- Dimension and surface condition were found acceptable.
- Les dimensions et états de surface sont satisfaisants.

- Los materiales citados cumplen las normas aplicables.
- Manufacturing requirements are satisfied.
- Les normes applicables sont respectées.

EL INSPECTOR
Works Inspector - L'Inspecteur



(*) OBSERVACIONES: N_NORMALIZADO A 900 C Y ENFRIADO EN AIRE EN CALMA
Remarks
Observations

CLIENTE / Customer / Client

PLESA ANAHUAC Y CIAS, S.A.C.V.
AV. VALLE DE LAS ALAMEDAS, 66-0
COL. SAN FRANCISCO CHILPAN
54940 TULTITLAN-EDO. DE MEXICO

CERTIFICADO DE INSPECCION
Inspection Certificate - Certificat de Réception

DIN EN 10204 / 3.1
ISO 10474 / 3.1



ULMA FORJA, S.COOP.

FECHA: 31/08/2007 N.º 115977

HOJA: Page: 4

Bº Zubillaga, 3 - Apdo. 14
20560 ONATI (Gipuzkoa) SPAIN
Tel.: 34 - 943 780552
Fax: 34 - 943 781808
E-mail: ulma@ulmapiping.com

61519

PRODUCTO BRIDAS SU PEDIDO N.º
Article - Produit Your Order No. O.C. 3051 (21.06.07)
Votre Cde. N.º

DE of. - de 21/06/2007

Certified acc. PED 97/23/EC+AD2000-W0
by TÜV Rheinland
N.º 01 202 E/Q 02 7443

NORMAS APLICABLES ASME B16.5-09
Requirements - Normes Applicables

MARCA DEL FABRICANTE
Mark of factory
Marque du fabricant



MATERIAL CORRESPONDIENTE ASTM A105N-09
Material Correspondent - Qualité ASME SA105N-09

NACE MR-01-75/ISO15156-2-05 & MR-01-03/03

DEPARTAMENTO GARANTÍA CALIDAD
Section
Département

MODO DE FUSION (*)
Steel Making - Elaboration de l'acier
E = Elec. Y = Oxígeno básico

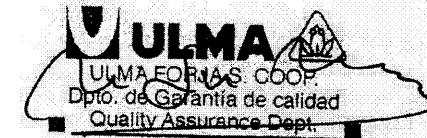
PARTIDA Item Poste	CANTIDAD Quantity Quantité	DESCRIPCION Description Description	OBSERVACIONES Remarks Observations (*)	COLADA N.º Heat No N.ºCoulée	RESISTENCIA T.Strength Resist Rupt N/mm2	LIMITE ELAST. Y.Strength 0.2 % N/mm2	ALARGAM. Elongation Allongement Lo: 4 d %	ESTRICCION Red. Area Striction %	RESILIENCIA Impact test Résilience Joules	PROBETA - SPECIMEN		DUREZA Hardness Dureté HB
										MEDIA Average Moyenne	°C	
45	1	WN 20 600LB S80 RF A105N	NE	164689	533	380	28,00	67,00				152 163
46	3	WN 24 600LB S40 RF A105N	NE	622211	550	365	35,00	73,00				165
47	1	WN 24 600LB S80 RF A105N	NE	731016	558	370	33,00	69,00				154 166

COLADA N.º Heat No N.ºCoulée	COMPOSICION QUIMICA - STEEL MAKER'S LADLE ANALYSIS - ANALYSE CHIMIQUE														
	C %	Si %	Mn %	P %	S %	Cr %	Ni %	Mo %	Nb %	V %	Cu %	Al %	Ti %	N %	CEq %
164689	0,180	0,240	1,130	0,008	0,007	0,090	0,090	0,010	0,004	0,001	0,160	0,039	0,000	0,000	0,405
622211	0,190	0,300	1,260	0,015	0,003	0,050	0,040	0,000	0,000	0,009	0,060	0,023	0,000	0,000	0,418
731016	0,180	0,220	1,130	0,013	0,008	0,020	0,040	0,000	0,000	0,010	0,040	0,026	0,000	0,000	0,380

- Las dimensiones y la condición superficial se hallaron satisfactorias.
- Dimension and surface condition were found acceptable.
- Les dimensions et états de surface sont satisfaisants.

- Los materiales citados cumplen las normas aplicables.
- Manufacturing requirements are satisfied.
- Les normes applicables sont respectées.

EL INSPECTOR
Works Inspector - L'Inspecteur



(*) OBSERVACIONES:
Remarks
Observations
N_NORMALIZADO A 900 C Y ENFRIADO EN AIRE EN CALMA