

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

FECHA: 20/12/2010 N.º 134934
 Date: 20/12/2010 No. 134934

HOJA: 1
 Page: 1



ULMA FORJA, S.COOP.

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

PRODUCTO
 Article - Produit

BRIDAS

SU PEDIDO N.º
 Your Order No. O.C. 9142 (01.10.10)
 Votre Cde. N.º

DE
 of - de 14/10/2010

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

NORMAS APLICABLES
 Requirements - Normes Applicables

ASME B16.5-09

MATERIAL CORRESPONDIENTE
 Material Correspondent - Qualité

ASTMA105N-09
 ASME SA105N-09

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

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

MARCA DEL FABRICANTE
 Mark of factory
 Marque du fabricant



80588

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	
2	48	WN 8 600LB XS/80 RF A105N	NE	579A0	514	315	29,70	53,80				149 156
3	36	WN 6 600LB XS/80 RF A105N	NE	550A0	501	312	29,20	54,00				147 154
4	24	WN 4 600LB XS/80 RF A105N	NE	548T0	518	304	29,80	55,00				150 157
5	24	WN 4 600LB STD/40 RF A105N	NE	233A0	512	317	30,80	58,40				148 155
6	50	WN 3 600LB S80 RF A105N	NE	292T0	521	306	29,00	52,30				151 157
9	6	WN 24 600LB S80 RF A105N	NE	70R0	525	376	29,80	54,70				152 158
12	9	WN 14 600LB S80 RF A105N	NE	694A0	515	318	29,80	56,00				150 157
16	1	BLIND 12 150LB RF A105N	NE	178A0	502	313	28,70	54,00				148 155
16	5	BLIND 12 150LB RF A105N	NE	674A0	502	311	29,00	54,60				148 156

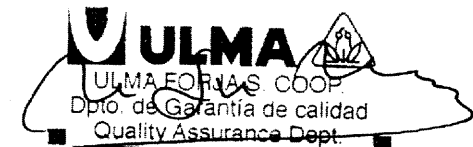
COMPOSICION QUIMICA - STEEL MAKER'S LADLE ANALYSIS - ANALYSE CHIMIQUE

COLADA N.º Heat No N.ºCoulée	C %	Si %	Mn %	P %	S %	Cr %	Ni %	Mo %	Nb %	V %	Cu %	Al %	Ti %	N %	CEq %
178A0	0,190	0,200	0,810	0,012	0,005	0,060	0,090	0,020	0,002	0,003	0,210	0,027	0,000	0,000	0,362
233A0	0,180	0,190	1,010	0,014	0,003	0,090	0,020	0,008	0,002	0,004	0,060	0,033	0,000	0,000	0,374
292T0	0,210	0,200	0,810	0,013	0,019	0,060	0,130	0,020	0,003	0,001	0,360	0,000	0,000	0,000	0,394
548T0	0,190	0,220	0,950	0,009	0,018	0,070	0,150	0,030	0,000	0,003	0,240	0,000	0,000	0,000	0,395
550A0	0,180	0,240	0,830	0,014	0,004	0,060	0,060	0,009	0,002	0,005	0,160	0,024	0,000	0,000	0,348
579A0	0,200	0,220	0,860	0,008	0,001	0,080	0,070	0,040	0,001	0,002	0,230	0,027	0,000	0,000	0,388
674A0	0,190	0,180	0,830	0,012	0,006	0,060	0,080	0,010	0,001	0,002	0,140	0,027	0,000	0,000	0,357
694A0	0,200	0,240	0,860	0,009	0,008	0,080	0,080	0,050	0,001	0,002	0,230	0,031	0,000	0,000	0,390
70R0	0,180	0,160	1,210	0,009	0,002	0,090	0,120	0,050	0,003	0,006	0,180	0,026	0,000	0,000	0,431

- 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

CLIENTE / Customer #Client

PLESA ANAHUAC Y CIAS, S.A.C.V.
AV. VALLE DE LAS ALAMEDAS, 66-0
COL. SAN FRANCISCO CHILPAN
54940 TULITLAN-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: 20/12/2010 N.º 134934

HOJA: 2

PRODUCTO
 Article - Produit

BRIDAS

SU PEDIDO N.º
 Your Order No. **O.C. 9142 (01.10.10)**
 Votre Cde. N.º

DE
 of - de **14/10/2010**

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

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

NORMAS APLICABLES
 Requirements - Normes Applicables

ASME B16.5-09

MATERIAL CORRESPONDIENTE
 Material Correspondent - Qualité

ASTMA105N-09
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

MARCA DEL FABRICANTE
 Mark of factory
 Marque du fabricant



80588

DEPARTAMENTO
 Section
 Département

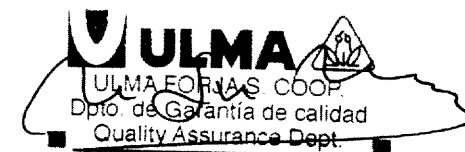
GARANTÍA CALIDAD

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	
17	6	BLIND 16 150LB RF A105N	NE	559A0	491	310	29,70	54,00				147 156
18	24	BLIND 3 150LB RF A105N	NE	539T0	519	305	29,00	55,30				152 158
20	6	BLIND 10 600LB RF A105N	NE	645A0	520	318	30,50	57,40				150 157
21	4	BLIND 12 600LB RF A105N	NE	512A0	516	318	31,00	58,70				150 158
22	20	BLIND 3 600LB RF A105N	NE	385T0	518	305	28,60	52,60				150 157
23	12	BLIND 6 600LB RF A105N	NE	582T0	518	305	29,70	54,20				151 158

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 %
385T0	0,190	0,210	0,990	0,010	0,019	0,060	0,120	0,020	0,000	0,003	0,390	0,000	0,000	0,000	0,406
512A0	0,210	0,230	0,860	0,009	0,001	0,050	0,070	0,020	0,001	0,001	0,250	0,039	0,000	0,000	0,389
539T0	0,200	0,220	0,970	0,012	0,016	0,080	0,140	0,030	0,000	0,003	0,310	0,000	0,000	0,000	0,414
559A0	0,190	0,240	0,810	0,012	0,004	0,060	0,070	0,010	0,002	0,008	0,130	0,024	0,000	0,000	0,354
582T0	0,200	0,210	0,950	0,014	0,017	0,090	0,170	0,030	0,000	0,004	0,260	0,000	0,000	0,000	0,412
645A0	0,210	0,260	0,850	0,011	0,001	0,090	0,090	0,050	0,001	0,002	0,270	0,037	0,000	0,000	0,404

- 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

CLIENTE./ Customer*Client

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

CERTIFICADO DE INSPECCION
Inspection Certificate - Certificat de Réception

DIN EN 10204 / 3.1
ISO 10474 / 3.1



SGI 1922164



SGI 6000236



SGI 6009987



ULMA FORJA, S.COOP.

FECHA: 20/12/2010 N.º 134934

HOJA: 3

PRODUCTO
Article - Produit

BRIDAS

SU PEDIDO N.º
Your Order No. O.C. 9142 (01.10.10)
Votre Cde. N.º

DE
of. - de 14/10/2010

Certified acc. PED 97/23/EC+AD2000-W0
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
Requirements - Normes Applicables

ASME B16.5-09

MATERIAL CORRESPONDIENTE
Material Correspondent - Qualité

ASTMA105N-09
ASME SA105N-09

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

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

MARCA DEL FABRICANTE
Mark of factory
Marque du fabricant



80588

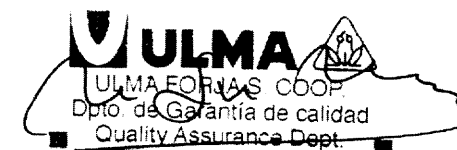
DEPARTAMENTO GARANTÍA CALIDAD
Section
Département

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	
27	234	SO 4 150LB RF A105N	NE	279T0	512	301	28,80	53,00				148 156
28	156	SO 6 150LB RF A105N	NE	293T0	517	303	28,70	51,60				150 156
29	152	SO 8 150LB RF A105N	NE	312T0	514	303	28,30	52,00				148 156
31	24	SO 3 600LB RF A105N	NE	540T0	521	304	28,70	53,00				151 158
35	120	WN 3 150LB S80 RF A105N	NE	523T0	517	304	29,40	53,00				148 156
36	56	WN 4 150LB XS/80 RF A105N	NE	316T0	516	304	28,60	52,30				150 157
37	105	WN 6 150LB STD/40 RF A105N	NE	693T0	519	304	28,60	54,00				150 157
39	24	WN 8 150LB STD/40 RF A105N	NE	359A0	519	313	29,70	54,80				150 157

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 %
279T0	0,180	0,170	0,840	0,014	0,015	0,060	0,130	0,020	0,003	0,001	0,330	0,000	0,000	0,000	0,367
293T0	0,190	0,170	0,810	0,013	0,019	0,050	0,130	0,030	0,004	0,001	0,330	0,000	0,000	0,000	0,372
312T0	0,190	0,190	0,830	0,017	0,022	0,060	0,130	0,020	0,004	0,001	0,390	0,000	0,000	0,000	0,379
316T0	0,200	0,180	0,820	0,017	0,019	0,060	0,200	0,030	0,004	0,001	0,330	0,000	0,000	0,000	0,390
359A0	0,200	0,290	0,860	0,015	0,001	0,160	0,080	0,040	0,007	0,001	0,310	0,024	0,000	0,000	0,410
523T0	0,200	0,180	0,880	0,018	0,016	0,060	0,120	0,030	0,005	0,001	0,300	0,000	0,000	0,000	0,393
540T0	0,200	0,210	0,960	0,012	0,015	0,070	0,140	0,020	0,000	0,003	0,260	0,000	0,000	0,000	0,405
693T0	0,200	0,190	0,890	0,022	0,022	0,060	0,110	0,020	0,004	0,001	0,370	0,000	0,000	0,000	0,397

- 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

CLIENTE / Customer / Client

PLESA ANAHUAC Y CIAS, S.A.C.V.
AV. VALLE DE LAS ALAMEDAS, 66-0
COL. SAN FRANCISCO CHILPAN
54940 TULITLAN-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: 20/12/2010 N.º 134934

HOJA: 4

PRODUCTO
 Article - Produit

BRIDAS

SU PEDIDO N.º
 Your Order No. **O.C. 9142 (01.10.10)**
 Votre Cde. N.º

DE
 of. - de **14/10/2010**

Certified acc. PED 97/23/EC+AD2000-W0
 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
 Requirements - Normes Applicables

ASME B16.5-09

MATERIAL CORRESPONDIENTE
 Material Correspondent - Qualité

ASTMA105N-09
ASME SA105N-09

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

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

MARCA DEL FABRICANTE
 Mark of factory
 Marque du fabricant



80588

DEPARTAMENTO
 Section
 Département

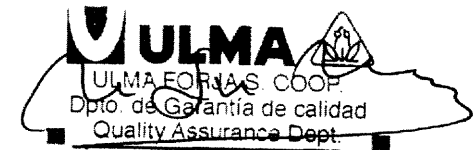
GARANTÍA CALIDAD

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	
39	72	WN 8 150LB STD/40 RF A105N	NE	653M0	534	372	30,80	59,70				153 160

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 %
653M0	0,160	0,260	1,230	0,011	0,002	0,100	0,070	0,040	0,001	0,069	0,200	0,034	0,000	0,000	0,425

- 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