

**CONSTANCIA DE INSPECCION
(INSPECTION CONSTANCY)**

N° CONSTANCIA (CONSTANCY N°):	180387	Página 1/2
CLIENTE (CUSTOMER):	PLESA ANAHUAC Y CIAS., S.A. DE C.V.	
ORDEN DE COMPRA (PURCHASE ORDER):	27045	
DIRECCION (ADDRESS):	AV. VALLE DE LAS ALAMEDAS # 66-O COL. SAN FCO. CHILPAN	
TULTITLAN, EDO. DE MEXICO. C.P. 54940		
ORDEN DE PREPARACION (PREPARATION ORDER):	ORDEN DE TRABAJO (JOB ORDER):	DIAMETRO (SPECIFIED OUTSIDE DIAMETER):
B-122-2018	33768	12.750"
ESPESOR (SPECIFIED WALL THICKNESS):	ESPECIFICACION (SPECIFICATION):	GRADO (PIPE GRADE):
0.250"	API 5L 45 ED./A.S.T.M.	X42B/A53B
CONDICION DE ENTREGA (DELIVERY CONDITION):	NIVEL DE ESPECIFICACION DE PRODUCTO (PRODUCT SPECIFICATION LEVEL):	TIPO DE TUBO (TYPE OF PIPE):
-	1	HF/WRW
PROVEEDOR (SUPPLIER):	FECHA (DATE):	
AHMSA	29/06/2018	

N° DE TUBO/ N° DE SERIE QUALIFICATION (PIPE NUMBER)	NUMERO COLADA (NUMBER) (HEAT)	ENSAYO DE TENSION (TENSILE TEST)								ENSAYO DE IMPACTO CHARPY (CHARPY IMPACT TEST)				ENSAYO DWT (DWT TEST)				ENSAYO DE DUREZA (HARDNESS TEST)																													
		UNIDADES (UNITS)				TAMAÑO (SIZE)				TEMPERATURA DE ENSAYO (TEST TEMPERATURE)				TEMPERATURA DE ENSAYO (TEST TEMPERATURE)				METAL BASE (PARENT METAL)		ZONA AFECTADA (HEAT AFFECTED ZONES)		SOLDADURA (WELD)		ZONA AFECTADA (HEAT AFFECTED ZONES)		METAL BASE (PARENT METAL)																					
		PSI		(T.S)		14		%		Y.S/T.S		D		1		2		3		PROMEDIO (AVG.)		TIPO (TYPE)		1		2		3		PROMEDIO (AVG.)		TIPO (TYPE)		F		D		1		2		PROMEDIO (AVG.)		C		G	
		A	B	C	D	(Y.S)	(T.S)	%E	Y.S/T.S	D	*	D	1	2	3	(AVG.)	1	2	3	(AVG.)	F	D	1	2	(AVG.)	C	G	METAL BASE (PARENT METAL)	ZONA AFECTADA (HEAT AFFECTED ZONES)	SOLDADURA (WELD)	ZONA AFECTADA (HEAT AFFECTED ZONES)	METAL BASE (PARENT METAL)															
204	284395	-	1	T	4	5	55500	71100	35	0.78	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-						
185	284397	-	1	T	4	5	52800	66600	38	0.79	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-						
276	284399	-	1	T	4	5	61200	80900	33	0.81	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-						
5	482135	-	1	T	4	5	54800	77700	36	0.80	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-						
CRITERIO DE ACEPTACION (ACCEPTANCE CRITERIA)		MIN:	-	42100	60200	26	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-							
		MAX:	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-							

PRUEBA HIDROSTATICA (HYDROSTATIC TEST): PRESION (PRESSURE): 1400 PSI TIEMPO DE PRUEBA (HOLDING TIME): 5 s	PRUEBA DE ULTRASONICO (ULTRASONIC TEST): ESTANDAR DE REFERENCIA (REFERENCE STANDARD): 29	PRUEBA DE METODO DE PND EN SOLDADURA (METHOD OF WELD NDE): SOLDADURA LONGITUDINAL (LONGITUDINAL WELD): RAYOS X (X RAY) (RT) INDICADOR DE CALIDAD DE IMAGEN (IQI) TIPO Y TAMAÑO (TYPE AND SIZE): N/A JUNTAS (JOINTERS WELDS): RAYOS X TIEMPO REAL (X RAY) (RT) INDICADOR DE CALIDAD DE IMAGEN (IQI) TIPO Y TAMAÑO (TYPE AND SIZE): N/A	TRATAMIENTO TERMICO SOLDADURA (HEAT TREATMENT WELD): TEMPERATURA (TEMPERATURE): 1600°F MIN	PRUEBA DE APLASTAMIENTO (FLATTENING TEST): 0° OK 90° OK	CLAVE (KEY): A. %FACTOR DE EXPANSION PARA TUBERIA EXPANDIDA EN FRIO: % (EXPANSION FACTOR FOR COLD-EXPANDED PIPE) B. TIPO (TYPE): 1. MUESTRA EN TIRA (STRIP TEST PIECE) 2. APLANADO (FLATTENED) 3. SIN APLANAR (UNFLATTENED) C. FRECUENCIA DE PRUEBA (FREQUENCY OF TEST): H: COLADA (HEAT) P: PRODUCTO (PRODUCT) R: REMUESTREO (RETESTING) T: UNIDAD DE PRUEBA (TEST UNIT) CRITERIOS DE ACEPTACION (ACCEPTANCE CRITERIA): * CUALQUIER COLADA (ANY HEAT) ** PROMEDIO DE LAS COLADAS (ALL HEAT AVERAGE) *** PROMEDIO MINIMO DE LAS COLADAS (ALL HEAT AVERAGE MIN)	D. LOCALIZACION Y ORIENTACION (ORIENTATION AND LOCATION): (THE SOURCE) 4. CORDON DE SOLDADURA (SEAM WELD) 1W 5. CUERPO DEL TUBO (PIPE BODY) 1T180 18. 3/4" 6. CUERPO DEL TUBO (PIPE BODY) 1L90 19. 2/3" 7. CORDON DE SOLDADURA (SEAM WELD) 3W 20. 1/2" 8. CUERPO DEL TUBO (PIPE BODY) 3T90 9. CORDON DE SOLDADURA (SEAM WELD) 3 HAZ 10. CUERPO DEL TUBO (PIPE BODY) 2T90 11. 2W 12. TRANSVERSAL (TRANSVERSE) 13. LONGITUDINAL (LONGITUDINAL) 31. LINEA DE FUSION (FUSION LINE SEAM WELD 3 HAZ) E. SIZE (TAMAÑO) 14. 1.500" X 18" (38 mm x 457.2 mm) 15. CILINDRICA (ROUND BAR) 0.500" (12.5 mm) 16. CILINDRICA (ROUND BAR) 0.350" (8.75 mm) 17. FULL SIZE (COMPLETO)	F. TIPO DE RANURA DWTT (DWT TYPE OF NOTCH): 21. CHEVRON (CHEVRON) 22. PRENSADA (PRESSED) G. LOCALIZACION (LOCATION): 23. EXTERIOR (OUTSIDE) 24. INTERIOR (INSIDE) 25. CENTER (CENTRO) H. ESTANDAR DE REFERENCIA (REFERENCE STANDARD): 26. BARRENO (DRILLED HOLE) 1/16" (1.6 mm) 27. RANURA RECTANGULAR (RECTANGULAR NOTCH N-5) 28. BARRENO 1.2 mm DIAMETER MID-WALL STANDARDIZATION 29. RANURA RECTANGULAR (RECTANGULAR NOTCH) N-10 30. BARRENO (DRILLED HOLE) 1/8" (3.2 mm)
HACEMOS CONSTAR QUE EL MATERIAL DESCRITO HA SIDO FABRICADO, MUESTREADO, PROBADO E INSPECCIONADO DE ACUERDO CON LA ESPECIFICACION 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 AND THAT THESE TEST RESULT, ARE AS THEY APPEAR IN RECORDS OF THE COMPANY.)							
JEFE DE LABORATORIO (HEAD OF LABORATORY) 							

