

**DE&H** Service**Reporte END****Pileta**

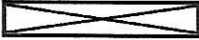
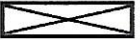
Parte N°

242

Procedimiento de Inspección	015	CLIENTE:	OIL ADPPER SERVICE	Fecha :	15 de Mayo de 2019
-----------------------------	-----	----------	--------------------	---------	--------------------

PRACTICA DEL CLIENTE	-	EQUIPO:	H-17	Lugar inspec.:	Base Parque Industrial Neuquén
----------------------	---	---------	------	----------------	--------------------------------

MARCA	S/M
N° SERIE	H-17
NORMA	ASTM E 709-95

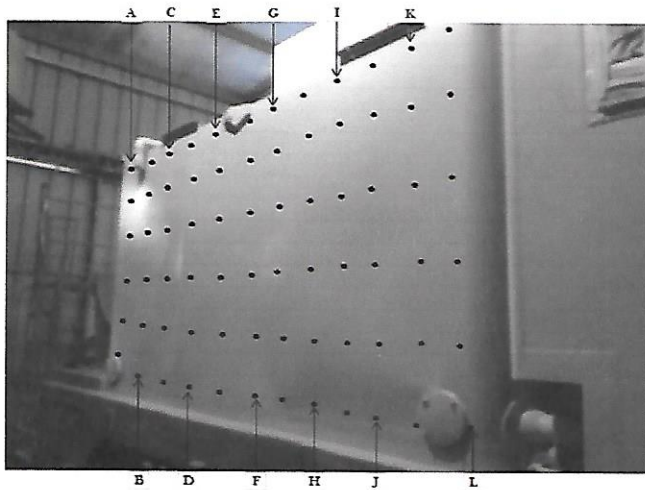
Diametro CAPACIDAD TON. Inspección

Espesor de cuerpo

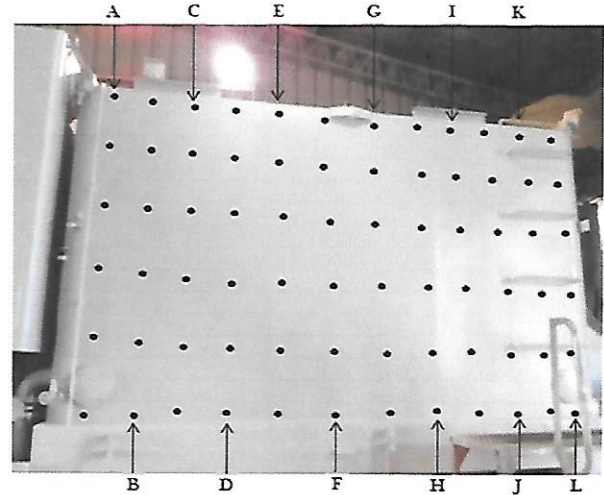
Inspeccion a metal limpio :	Arenado	☒	Limp. Mecanica	☐	
Condiciones de inspeccion:	Desarmado	☐	Armado	☒	
Inspeccion : Visual	☒	Partículas Secas	☐	Partículas Húmedas	☐
Inspeccion con Ultrasonido:	TECMAN TM 130D	☒	Control Dimensional	☐	

Zonas Inspeccionadas

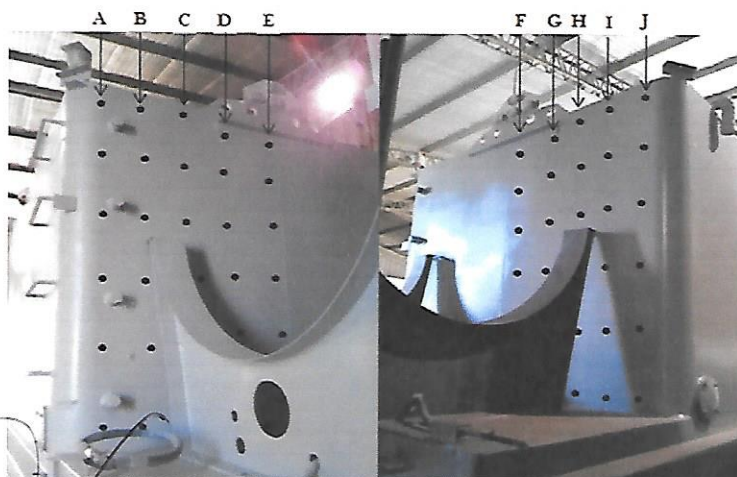
Lateral Derecho



Lateral Izquierdo



Zona Trasera



Observaciones de inspección Parte N° 242/1

PABLO G. DEWEY
Ensayo no Destructivo
Cert. N° 002/PM 2 - 341
Norma IRAN ISO 9712

FIRMA OPERADOR

FIRMA CLIENTE

**DE&H Service****Reporte END****Pileta****OAA**Organismo
Acreditado
de
Inspección
de
Calidad
OCH 051

Parte N°

242/1

Procedimiento de Inspección 015 CLIENTE: OIL ADPPER SERVICE Fecha : 15 de Mayo de 2019

PRACTICA DEL CLIENTE - EQUIPO: H-17 Lugar inspec.: Base Parque Industrial Neuquén

MARCA S/M
N°SERIE H-17
NORMA ASTM E 709-95

Diametro

CAPACIDAD TON.

Inspección Espesor de cuerpo

Inspeccion a metal limpio :	Arenado	☒	Limp. Mecanica	☐
Condiciones de inspeccion:	Desarmado	☐	Armado	☒
Inspeccion : Visual	Partículas Secas	☒	Partículas Húmedas	☐
Inspeccion con Ultrasonido:	TECMAN TM 130D	☒	Control Dimensional	☐

DETALLE DE TAREAS REALIZADAS - OBSERVACIONES - COMENTARIOS

Se realiza inspección de espesor de pared con ultrasonido a paredes de pileta.

Medidas en mm Lateral Derecho

	1	2	3	4	5	6
A	3.9	3.9	3.6	4	4	4
B	4	4	4	4	3.9	4
C	4	4	4	4	4	4
D	4	3.6	4	3.6	3.9	3.6
E	3.9	3.9	4	3.9	3.9	3.6
F	3.6	4	4	4	4	4
G	3.9	4	4	4	4	4
H	4	4	4	4	4	4
I	4	4	4	4	4	4
J	4	3.9	3.9	4	4	3.9
K	3.9	4	4	3.9	3.9	4
L	4	3.9	4	3.9	3.9	4

Medidas en mm Lateral Izquierdo

	1	2	3	4	5	6
A	2.7	3.6	4	4	4	3.5
B	2.3	3.9	3.9	4	3.9	4
C	2.8	4	4	3.9	3.6	9
D	3.4	4	4	3.5	3.6	4
E	3.7	4	4	4	4	3.9
F	3.1	4	4	4	3.6	4
G	3.2	4	4	4	3.6	4
H	3.2	4	4	4	3.9	4
I	3.3	3.6	3.9	3.9	3.9	4
J	3.3	4	4	4	4	3.9
K	2.8	4	4	4	4	4
L	3.2	4	4	4	4	4

Medidas en mm Zona Trasera

	1	2	3	4	5	6
A	3.9	4	4	4	3.9	3.6
B	3.6	4	4	4	4	4
C	4	3.9	4	4	3.9	3.9
D	3.9	3.9	4	3.9	4	4
E	3.6	3.9	3.9	3.9	3.6	4
F	3.9	3.9	4	4	4	3.9
G	3.9	4	4	3.9	3.9	4
H	4	3.9	3.9	4	4	4
I	3.9	4	3.9	3.9	3.9	4
J	4	3.9	4	4	3.9	4
K	-	-	-	-	-	-
L	-	-	-	-	-	-

Las zonas marcadas en las fotos del Informe N° 242, indican las lecturas tomadas, las mimas se observan en el cuadro arriba.

APROBADO ☒ NO APROBADO ☐
PABLO G. DEWEY
 Ensayo no Destructivo
 Cert. N° 002 PM 2 - 341
 Norma IRAN ISO 9712

FIRMA OPERADOR

FIRMA CLIENTE