

Aparejo

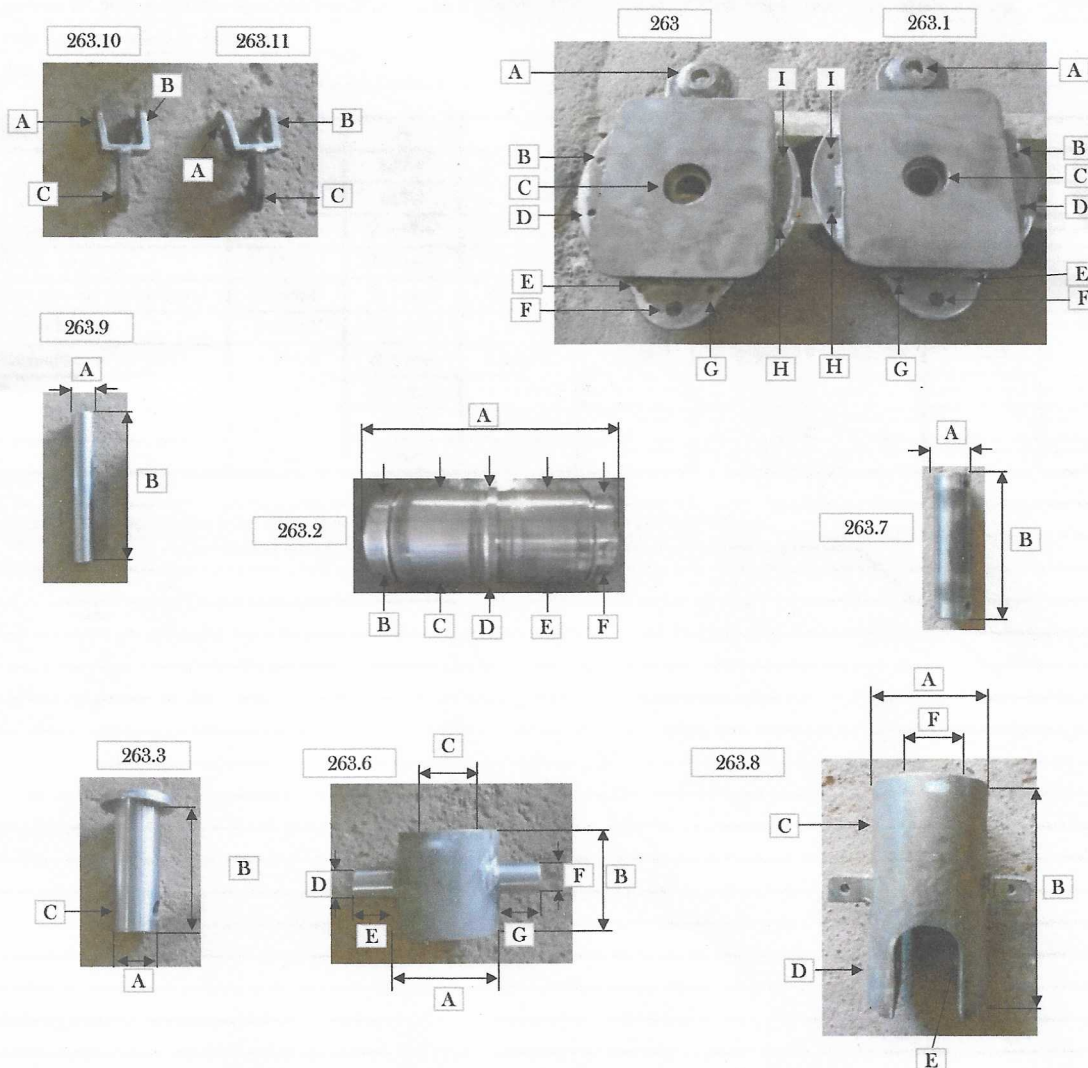
Procedimiento de Inspección: 009 CLIENTE: GREEN OIL SERVICES Fecha: 03 de Diciembre de 2020

PRACTICA DEL CLIENTE: - EQUIPO: Flush By Lugar inspec.: Base GOS Catriel

MARCA: S/M Diametro: 7/8" CAPACIDAD: -
N°SERIE: 263
NORMA: ASTM -E-709-95 Inspección: Cordones de soldadura - ojales - eje - pernos

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

ZONA INSPECCIONADA



Detalle de tarea realizada, observaciones y comentarios en Informe N° 500/1

APROBADO: X NO APROBADO: -

OSCAR JARA
Ensayo No Destructivo
Certif. N°005 - P.M - 2 - 534
Norma: IRAM - ISO 9712

FIRMA OPERADOR

FIRMA CLIENTE

[Handwritten signature]

Aparejo

Procedimiento de Inspección	009	CLIENTE: GREEN OIL SERVICES	Fecha : 03 de Diciembre de 2020
PRACTICA DEL CLIENTE	-	EQUIPO: Flush By	Lugar inspec.: Base GOS Catriel

MARCA	S/M	Diametro Cable	7/8"	CAPACIDAD	-
N°SERIE	263				
NORMA	ASTM -E-709-95	Inspección	Cordones de soldadura - ojales - eje - pernos		

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

DETALLE DE LA INSPECCION

En el informe N° 500 se observa aparejo desarmado en su totalidad con las zonas medidas. Los valores entre ojales y pernos no exceden 1/64" lo que indica que no a tenido desgaste.

En la tabla se indican los valores obtenidos:

N° de partes	A	B	C	D	E	F	G	H	I
263 Tapa	2"	42/64"	2 60/64"	42/64"	42/64"	1 61/64"	42/64"	42/64"	42/64"
263.1 Tapa	2"	42/64"	2 60/64"	42/64"	42/64"	1 61/64"	42/64"	42/64"	42/64"
263.2 Eje poleas	191 mm	2 59/64"	3 22/64"	3 38/64"	3 22/64"	2 59/64"			
263.3 Eje de muñeco	3 44/64"	280 mm	1 62/64"						
263.6 Soporte, eje de muñeco	5 59/64"	161 mm	3 45/64"	1 60/64"	60 mm	1 60/64"	60 mm		
263.7 Perno Unión	1 61/64"	195 mm							
263.8 Muñeco	5 56/64"	291 mm	1 62/64"	1 57/64"	1 57/64"	3 45/64"			
263.9 Perno para gancho	1 56/64"	357 mm							
263.10	27/64"	27/64"	27/64"						
263.11	27/64"	27/64"	27/64"						

No se observan discontinuidades superficiales, daños por desgaste, corrosión o pernos torcidos.

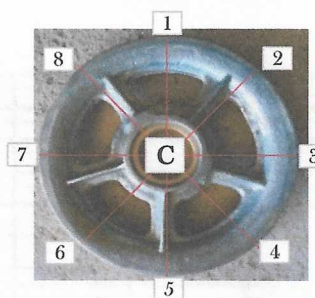
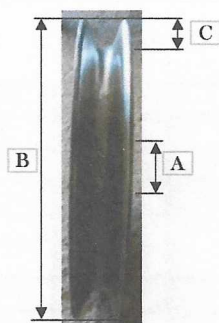
Instrumentos	Bobina 10"	Luz UV.	Gausimetro	Ultrasonido	Medidor Luz UV.	Regla 12"	Yugo	PIT GAGE	Certificación
Número	15-08	LUV008	1-098	127519	S941214	1-097	YOK 4097	13351/1	005/PM/2/813
Vencimiento	05-08-2021	05-08-2021	05-08-2021	14-06-2021	05-08-2021	05-08-2021	05-08-2021	05-08-2021	14-05-2021

APROBADO	X	NO APROBADO	-
OSCAR JARA Ensayo No Destructivo Certif. N°005 - P.M - 2 - 534 Norma: IRAM - ISO 9712		FIRMA OPERADOR	
FIRMA CLIENTE		[Signature]	

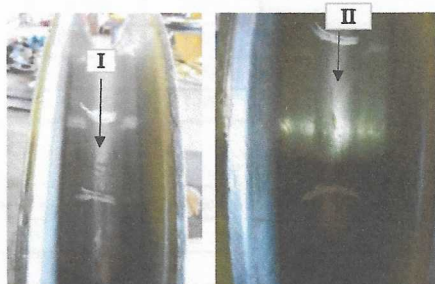
Procedimiento de Inspección	009	CLIENTE: GREEN OIL SERVICES	Fecha : 03 de Diciembre de 2020
PRACTICA DEL CLIENTE	-	EQUIPO: Flush By	Lugar inspec.: Base GOS Catriel

MARCA	S/M	TIPO	Rayo	CABLE	7/8"
N°SERIE	263.4 - 263.5				
NORMA	ASTM -E-709-95	Inspección	Estado general de polea		

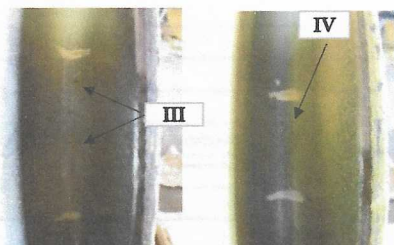
Inspeccion a metal limpio :	Arenado	-	Limp. Mecanica	X			
Condiciones de inspeccion:	Desarmado	X	Armado	X			
Inspeccion con Ultrasonido:	TECMAN TM 130D	-	Control Dimensional	X			
Inspeccion : Visual	X	Partículas Secas	X	Partículas Húmedas	-	Tintas Penetrantes	-

ZONA INSPECCIONADA


263.4



263.5



Detalle de tarea realizada, observaciones y comentarios en Informe N° 501/1

APROBADO - NO APROBADO X

OSCAR JARA

Ensayo No Destructivo

Certif. N°005 - P.M - 2 - 584

Norma: IRAM - ISO 9712

FIRMA OPERADOR

FIRMA CLIENTE

Procedimiento de Inspección	009	CLIENTE: GREEN OIL SERVICES	Fecha : 03 de Diciembre de 2020
PRACTICA DEL CLIENTE	-	EQUIPO: Flush By	Lugar inspec.: Base GOS Catriel

MARCA	S/M	TIPO	Rayo	CABLE	7/8"
N°SERIE	263.4 - 263.5				
NORMA	ASTM -E-709-95	Inspección	Estado general de polea		

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

DETALLE DE LA INSPECCION

Figura en Informe N° 501

N° de Polea	263.4	263.5							
Ø Cable	7/8"	7/8"							
Calibre API	ok	ok							
Tipo de Polea	Rayo	Rayo							
(A) Cavidad Rodamiento	3 31/64"	3 31/64"							
(B) Ø Polea	15 3/4"	15 3/4"							
(C) Profundidad de canal	1.555	1.369							
	1.543	1.380							
	1.535	1.382							
	1.564	1.392							
	1.549	1.379							
	1.518	1.388							
	1.517	1.400							
	1.535	1.389							

Se observa Poleas dañadas indicadas en las fotos:

Polea N° 263.4:

Punto I y II: Observa cortes, marcas de cable.

Punto III y IV: Pitting .

Se observa profundidad de canal con desgaste.

Polea N° 263.5:

Punto V: Se observa pitting de corrosión.

Instrumentos	Bobina 10"	Luz UV.	Gausimetro	Ultrasonido	Medidor Luz UV.	Regla 12"	Yugo	PIT GAGE	Certificación
Número	15-08	LUV008	1-098	127519	S941214	1-097	YOK 4097	13351/1	005/PM/2/813
Vencimiento	05-08-2021	05-08-2021	05-08-2021	14-06-2021	05-08-2021	05-08-2021	05-08-2021	05-08-2021	14-05-2021

APROBADO - NO APROBADO X

OSCAR JARA

Ensayo No Destructivo

Certif. N°005 - P.M - 2 - 534

Norma: IRAM - ISO 9712

FIRMA OPERADOR

FIRMA CLIENTE

Procedimiento de Inspección: 009 CLIENTE: GREEN OIL SERVICES Fecha: 08 de Diciembre de 2020

PRACTICA DEL CLIENTE: - EQUIPO: Flush By Lugar inspec.: Base GOS Catriel

MARCA: S/M

Diametro: 7/8"

CAPACIDAD: -

N°SERIE: 263

NORMA: ASTM -E-709-95

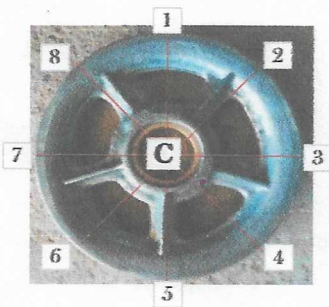
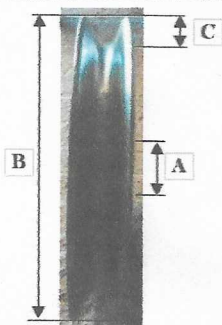
Inspección: Cordones de soldadura - ojales - eje - pernos

Inspeccion a metal limpio: Arenado: - Limp. Mecanica: X

Condiciones de inspeccion: Desarmado: X Armado: X

Inspeccion con Ultrasonido: TECMAN TM 130D: - Control Dimensional: X

Inspeccion: Visual: X Partículas Secas: X Partículas Húmedas: X Tintas Penetrantes: -

ZONA INSPECCIONADA


N° de Polea	263.4	263.5							
Ø Cable	7/8"	7/8"							
Calibre API	ok	ok							
Tipo de Polea	Rayo	Rayo							
(A) Cavidad Rodamiento	3 31/64"	3 31/64"							
(B) Ø Polea	15 3/4"	15 3/4"							
(C) Profundidad de canal	1.250	1.298							
	1.252	1.299							
	1.250	1.298							
	1.253	1.300							
	1.253	1.299							
	1.252	1.298							
	1.250	1.300							
	1.252	1.301							

Se realiza inspección visual y electromagnética, no se observan daños y discontinuidades superficiales.

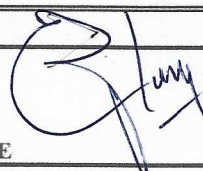
Los valores obtenidos en profundidad de canal se encuentran bajo norma.

Instrumentos	Bobina 10"	Luz UV.	Gausmetro	Ultrasonido	Medidor Luz UV.	Regla 12"	Yugo	PIT GAGE	Certificación
Número	15-08	LUV008	1-098	127519	S941214	1-097	YOK 4097	13351/1	005/PM/2/813
Vencimiento	05-08-2021	05-08-2021	05-08-2021	14-06-2021	05-08-2021	05-08-2021	05-08-2021	05-08-2021	14-05-2021

APROBADO: X NO APROBADO: -

FIRMA OPERADOR

FIRMA CLIENTE


 PEREZ
 Edilio