

**DE&H Service**

Reporte END

Mástil tiro doble

OAA
Organismo Argentino de Acreditación
Código de Registro: 0001
2014-01

Parte N°

540

Procedimiento de Inspección: 008 CLIENTE: GREEN OIL SERVICES Fecha: 27 de Diciembre de 2020

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

MARCA: S/M

Diametro:

CAPACIDAD TON.

N°SERIE: Varios

NORMA: ASTM-E-709-95

Inspección: Cuerpo - Ojales - Pernos

Acondicionado de Material: Arenado: - Limp. Mecanica: X

Condiciones de inspeccion: Desarmado: - Armado: X

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

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

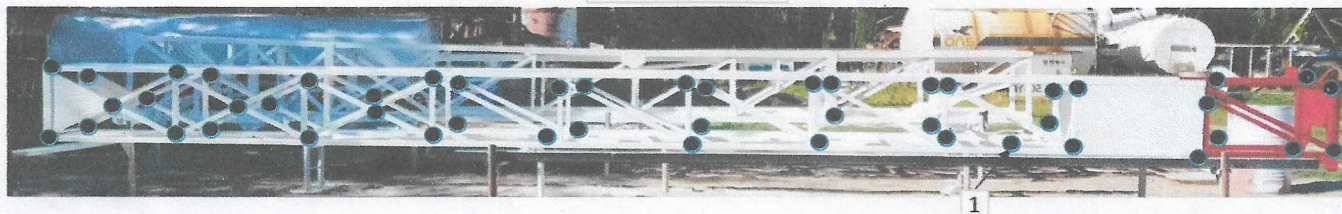
ZONA INSPECCIONADA

FOTOS ILUSTRATIVAS

Primer tramo



Segundo tramo



DETALLE DE LA INSPECCIÓN

Se realiza inspección visual a todos los cordones de soldadura indicados en la foto con puntos negros, a simple vista no se observan aristas dañadas corrosión.

El punto 1 marcado en la foto indica cordon de soldadura fisurado, el mismo fue reparado por el cliente y re inspeccionado con Yugo electromagnético, método partículas seca magnetizables, con resultado positivo.

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

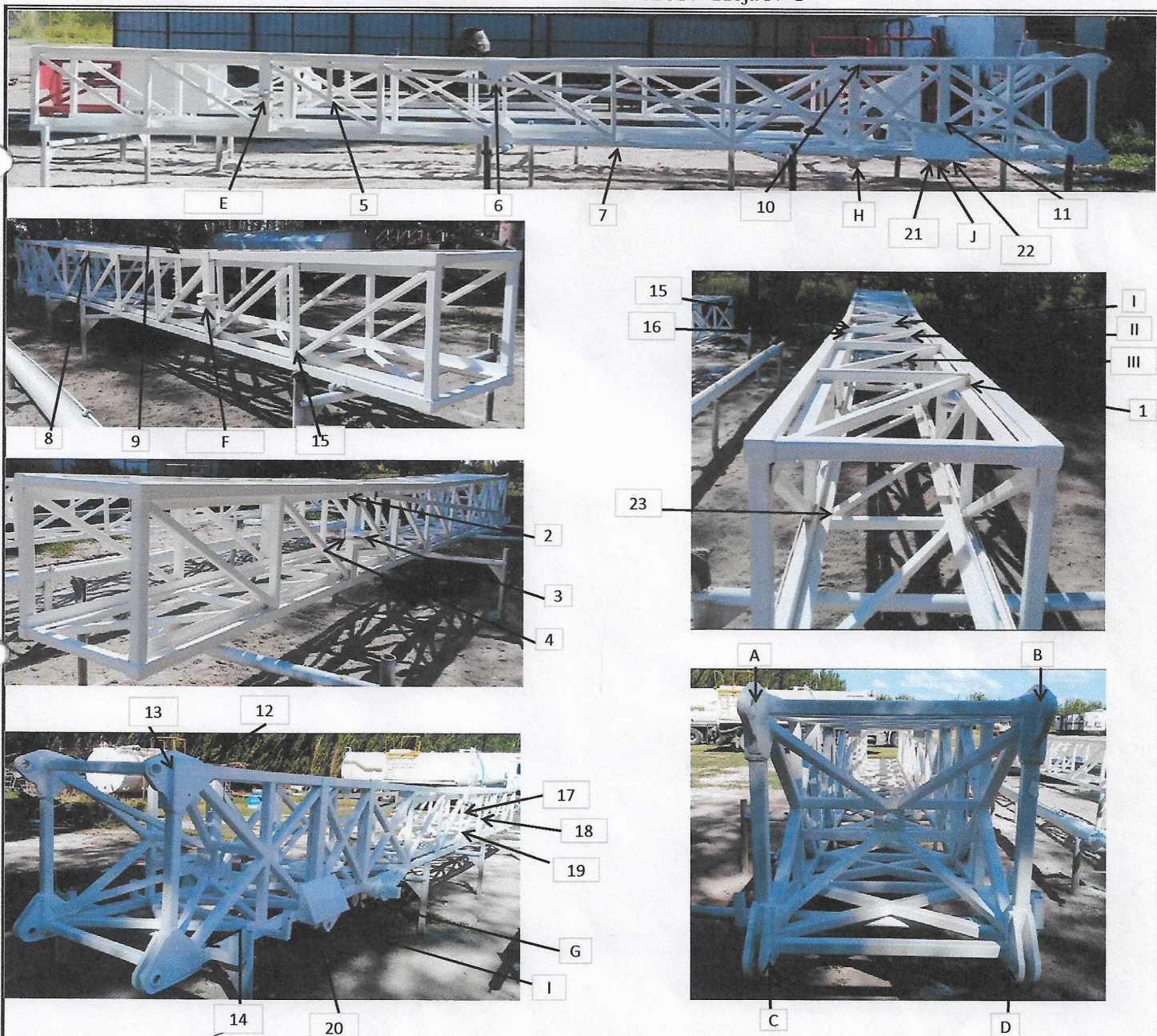
**DE&H** Service**Reporte END****Mastil primer tramo**

Hoja N° 1

Parte N°

083

PROCEDIMIENTO	☒	CLIENTE:	OAS	Fecha :	07 de Marzo de 2018			
PRACTICA DEL CLIENTE	-	EQUIPO:	Flush By	Lugar inspec.:	Base OAS Catriel			
MARCA	S/M	N° SERIE		CAPACIDAD TON.	30			
		MODELO	MASTIL TIRO DOBLE					
ESTRUCTURA	ANGULO	☒	VIGA H	☒	TUBULAR	☒	ESTRUCTURAL	☒
Inspeccion a metal limpio :	Arenado	☒	Limp. Mecanica				☒	
Inspeccion con particulas:	Secas	☒	Humedas				☒	

DETALLE DE LA INSPECCION - Hoja N° 1

Marcar zonas reparadas en travesaños, diagonales y soldaduras. Marcar zona de ojales y pernos. Marcar en mastiles las zona con medición de Ultrasonido. Marcar posición de mediciones de apertura. Observaciones detalladas en Hoja N° 2

Pablo G. Dewey

FIRMA OPERADOR

OSCAR JARA
Ensayo No Destructivo
Certif. N°006 - P.M. - 2 - 534
Norma: IRAM - ISO 9712

FIRMA CLIENTE

FARIAS DITAO
Sup. Pullone
Firma del cliente

		Reporte END		Hoja N° 2
		Mastil primer tramo		Parte N°
				083-1
PROCEDIMIENTO	☒	CLIENTE:	OAS	
PRACTICA DEL CLIENTE	☐	EQUIPO: Flush By	Fecha : 07 de Marzo de 2018	
		Lugar inspec.: Base OAS Catriel		
MARCA	S/M	N° SERIE		CAPACIDAD TON.
		MODELO	MASTIL TIRO DOBLE	
ESTRUCTURA	ANGULO	VIGA H	TUBULAR	ESTRUCTURAL
	☐	☐	☐	☒
Inspeccion a metal limpio :	Arenado	☒	Limp. Mecanica	☐
Inspeccion con particulas:	Secas	☒	Humedas	☒

DETALLE DE LA INSPECCION - Hoja N° 2

Inspección a cordones de soldadura en torre. En las fotos se observan numeradas del I al 23 las zonas reparadas, las mismas no presentan discontinuidades superficiales.-

Se observo 3 perfiles torcidos los mismos fueron reemplazados, se indica en las foto con números romanos del I al III.

Con letras se indicaron los ojales inspeccionados los valores son:

- A) Ø Ojal 1 37/64" Perno Ø 1 9/16"
- B) Ø Ojal 1 37/64" Perno Ø 1 9/16"
- C) Ø Ojal 1 3/8" Perno Ø 1 11/32"
- D) Ø Ojal 1 3/8" Perno Ø 1 11/32"
- E) Ø Ojal 2" Perno Ø 1 31/32"
- F) Ø Ojal 2" Perno Ø 1 31/32"
- G) Ø Ojal 1 25/64" Perno Ø 1 3/8"
- H) Ø Ojal 1 25/64" Perno Ø 1 3/8"
- I) Ø Ojal 1 35/64" Perno Ø 1 34/64"
- J) Ø Ojal 1 35/64" Perno Ø 1 34/64"

Se toman valores de espesor de pared con ultrasonido puntual en todos los perfiles, el mínimo se observa en 3.4 mm y el máximo en 3.6 mm.

Se observa un buen estado en general del primer tramo, quedando apto para operar.-

Aprobación según procedimiento N°

PI 008

SI

NO

Pablo G. Dewey

FIRMA OPERADOR

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

FIRMA CLIENTE

17/03/18

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

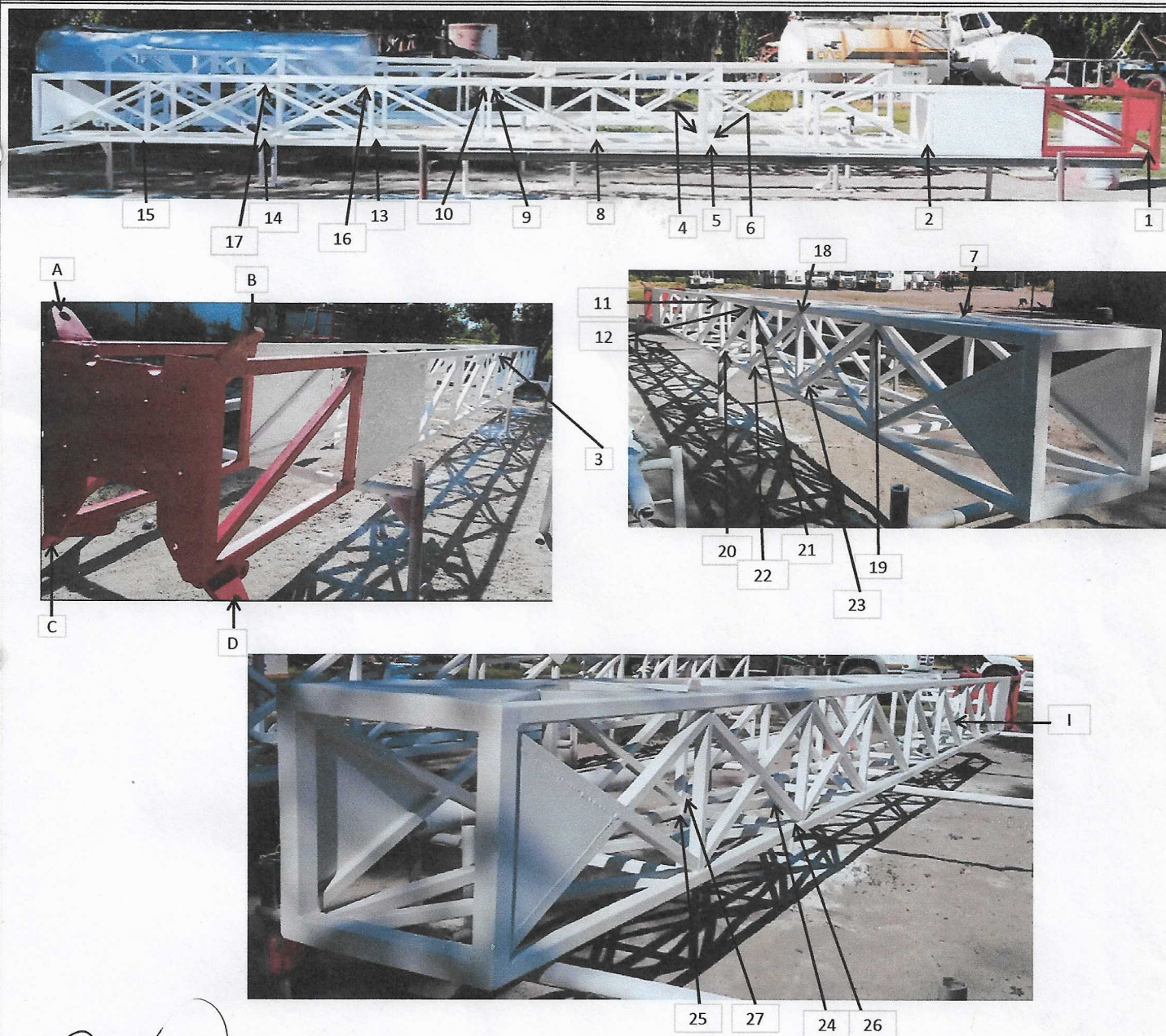
Hoja N° 1

Parte N°

Mastil segundo tramo

084

PROCEDIMIENTO	☒	CLIENTE:	OAS	Fecha :	07 de Marzo de 2018			
PRACTICA DEL CLIENTE	-	EQUIPO:	Flush By	Lugar inspec.:	Base OAS Catriel			
MARCA	S/M	N° SERIE		CAPACIDAD TON.	30			
		MODELO	MASTIL TIRO DOBLE					
ESTRUCTURA	ANGULO	☒	VIGA H	☒	TUBULAR	☒	ESTRUCTURAL	☒
Inspeccion a metal limpio :	Arenado	☒	Limp. Mecanica				☒	
Inspeccion con particulas:	Secas	☒	Humedas				☒	

DETALLE DE LA INSPECCION - Hoja N° 1

Marcar zonas reparadas en travesaños, diagonales y soldaduras. Marcar zona de ojalos y pernos. Marcar en mastiles las zona con medición de Ultrasonido. Marcar posición de mediciones de apertura. Observaciones detalladas en Hoja N° 2

Pablo G. Dewey

FIRMA OPERADOR

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

FIRMA CLIENTE

PABLO G. DEWEY
Sup. Inspección
12/03/18

**DE&H** Service**Reporte END****Mastil segundo tramo**

Hoja N° 2

Parte N°

084-1

PROCEDIMIENTO	☒	CLIENTE:	OAS	Fecha:	07 de Marzo de 2018			
PRACTICA DEL CLIENTE	-	EQUIPO:	Flush By	Lugar inspec.:	Base OAS Catriel			
MARCA	S/M	N° SERIE		CAPACIDAD TON.	30			
		MODELO	MASTIL TIRO DOBLE					
ESTRUCTURA	ANGULO		VIGA H		TUBULAR		ESTRUCTURAL	☒
Inspeccion a metal limpio:	Arenado	☒	Limp. Mecanica				☐	
Inspeccion con particulas:	Secas	☒	Humedas				☒	

DETALLE DE LA INSPECCION - Hoja N° 2

Inspección a cordones de soldadura en torre. En las fotos se observan numeradas del 1 al 27 las zonas reparadas, las mismas no presentan discontinuidades superficiales.-

Se observo 1 perfiles torcidos los mismos fueron reemplazados, se indica en la foto con número romano I.

Con letras se indicaron los ojales inspeccionados los valores son:

A) Ø Ojal 1 3/8"

B) Ø Ojal 1 3/8"

C) Ø Ojal 1 3/8"

D) Ø Ojal 1 3/8"

Se toman valores de espesor de pared con ultrasonido puntual en todos los perfiles, el minimo se observa en 3.4 mm y el máximo en 3.6 mm.

Se observa un buen estado en general del primer tramo, quedando apto para operar.-

Aprobacion según procedimiento N° PL008 SI NO

Pablo G. Dewey

FIRMA OPERADOR

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

FIRMA CLIENTE

Frailes, Di 360
Sup. pulido.
12/03/18