

 DE&H Service		Reporte END Corona		Parte N° 092
PROCEDIMIENTO	☒	CLIENTE:	OIL ADDPER SERVICE S.R.L. Fecha: 07 de Marzo de 2018	
PRACTICA DEL CLIENTE	☐	EQUIPO:	Flush By Lugar inspec.: Base O.A.S. Catriel	
MARCA	☐	MODELO	☐	CAPACIDAD TON. ☐
N°SERIE	Varios	IDENT.	Tambor Pistoneo y Cintas	
Inspeccion a metal limpio :	Arenado	☒	Limp. Mecanica	☒
Condiciones de inspeccion:	Desarmado	☒	Armado	☐
Inspeccion con particulas:	Secas	☒	Humedas	☒
Inspeccion con Ultrasonido:	TECMAN TM 130D	☒		

DETALLE DE LA INSPECCION



Aprobación según procedimiento N° PI 010 SI ~~NO~~

DETALLE DE TAREAS REALIZADAS - OBSERVACIONES - COMENTARIOS

Inspección a cordones de soldadura de estructura, poleas y ejes.

Polea 527.1 52 cm para cable 7/8" profundidad de canal 1.509"

Polea 527.2 52 cm para cable 7/8" profundidad de canal 1.531"

Polea 527.3 51,6 cm para cable 9/16" profundidad de canal 1.531"

Polea 527.4 52 cm para cable 7/8" profundidad de canal 1.531"

No se observan discontinuidades superficiales.-

Pablo G. Dewey

FIRMA OPERADOR

FIRMA CLIENTE

FRANCIS DIAGO
Sup. PULLING
PAMPA SURGIDA

12/03/18.