

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

Parte N°

Cintas tambor principal

532

Procedimiento de Inspección **007** CLIENTE: **GREEN OIL SERVICES** Fecha: **27 de Diciembre de 2020**PRACTICA DEL CLIENTE **-** EQUIPO: **Flush By** Lugar inspec.: **Base GOS Catriel**

MARCA

S/M

Espesor Nominal

6 mm

CAPACIDAD TON.



N°SERIE

Varios

NORMA

ASTM-E-709-95

Inspección

Cuerpo - Ojales

Acondicionado de Material

Arenado

☐

Limp. Mecanica

☒

Condiciones de inspeccion:

Desarmado

☒

Armado

☒

Inspeccion con Ultrasonido:

TECMAN TM 130D

☒

Control Dimensional

☒

Inspeccion:

Visual

☒

Partículas Secas

☒

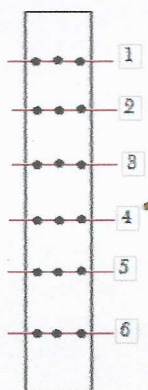
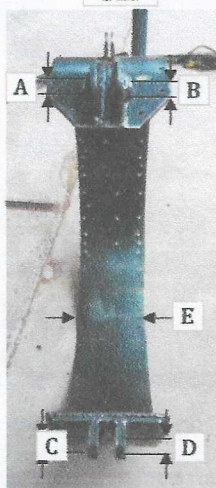
Partículas Húmedas

☐

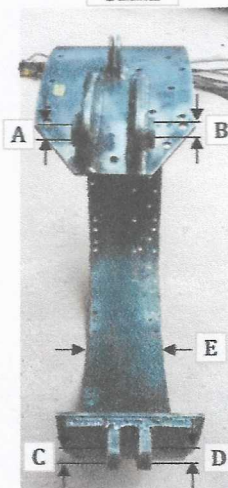
Tintas Penetrantes

☐**ZONA INSPECCIONADA**

312



312.1



312			
Espesor en mm			
1	6	6.1	6
2	6	6	6
3	6	6	6.1
4	6	6	6
5	6	6	6.1
6	6	6	6

312.1			
Espesor en mm			
1	6	6	6
2	6	6	6
3	6	6.1	6
4	6.1	6	6.1
5	6	6	6
6	6	6.1	6.1

Medidas	
A	51/64"
B	51/64"
C	51/64"
D	51/64"
E	200 mm
Long.	2197 mm

Medidas	
A	51/64"
B	51/64"
C	51/64"
D	51/64"
E	200 mm
Long.	2230 mm

DETALLE DE LA INSPECCIÓN

Se realiza inspección visual, electromagnética, medición de espesor de pared y control dimensional de ojales.

Se toman valores de espesor de cintas con ultrasonido TECMAN TM 130D, los mismo se observan uniformes en toda la cinta.

No se observa discontinuidades superficiales, corrosión, daños y desgaste, los valores obtenidos de espesor indican su buen estado.

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 ☐

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

FIRMA OPERADOR

FIRMA CLIENTE