

**DE&H Service**

Reporte END Carrier de equipo

OAAOrganismo
Argentino de
AcreditaciónCódigo de Acreditación
01-101

Parte N°

541

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

S/N

NORMA

ASTM -E-709-95

Inspección

Pistones - Soporte de contravientos

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

-

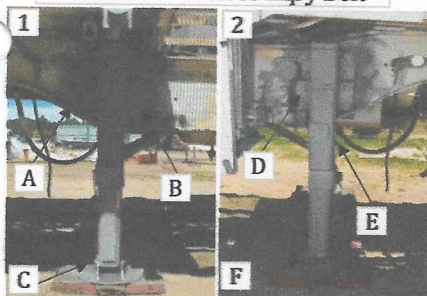
Tintas Penetrantes

-

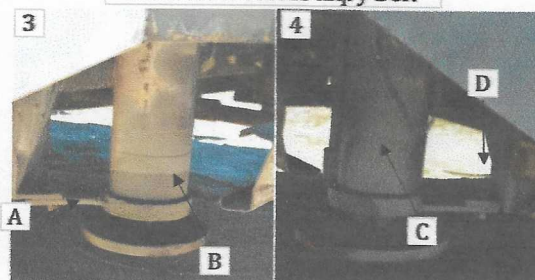
ZONA INSPECCIONADA

Fotos ilustrativas

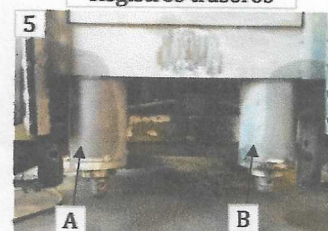
Pistones delanteros Izq. y Der.



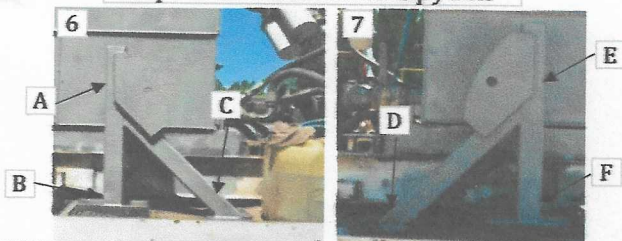
Pistones Traseros Izq. y Der.



Registros traseros



Soporte de contravientos Izq. y Der.



Soporte de mástil



DETALLE DE LA INSPECCIÓN

Se realiza inspección visual y verifica el estado general en las zonas indicadas en las fotos, no se observa daños en cordones de soldadura y cuerpo, que impidan el funcionamiento del mismo.

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

DEREZ Eulio

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

Parte N°

Cuadro Apoyo de Torre

085

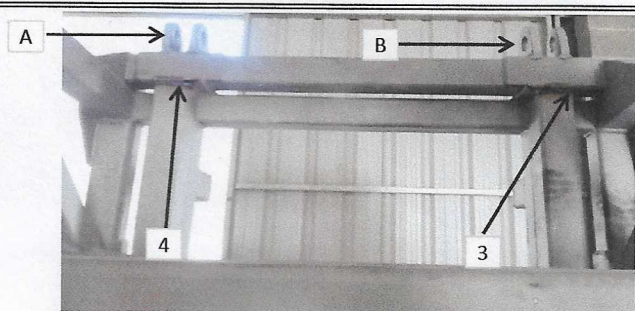
PROCEDIMIENTO	☒	CLIENTE:	OAS	Fecha :	7 de Marzo de 2018
PRACTICA DEL CLIENTE	☐	EQUIPO:	Flush By	Lugar inspec.:	Base OAS Catriel
MARCA	S/M	MODELO	-	CAPACIDAD Ton.	30
N°SERIE	-	IDENT.	Apoyo de torre		
Inspeccion a metal limpio :	Arenado	☒	Limp. Mecanica	☐	-
Condiciones de inspeccion:	Desarmado	☒	Armado	☐	-
Inspeccion con particulas:	Secas	☒	Humedas	☐	-
Inspeccion con Ultrasonido:	TECMAN TM 130D	☐			

DETALLES

1



2



A

B

4

3



C

D

5

6

DETALLE DE TAREAS REALIZADAS - OBSERVACIONES - COMENTARIOS

Inspección a cordones de soldadura, en las fotos se indican con números del 1 al 6 las zonas reparadas, en las mismas no se observan discontinuidades superficiales.-

Los puntos marcados en letras corresponden a ojales :

A) Ø Ojal 1 37/64"

B) Ø Ojal 1 37/64"

C) Ø Ojal 1 3/8"

D) Ø Ojal 1 3/8"

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

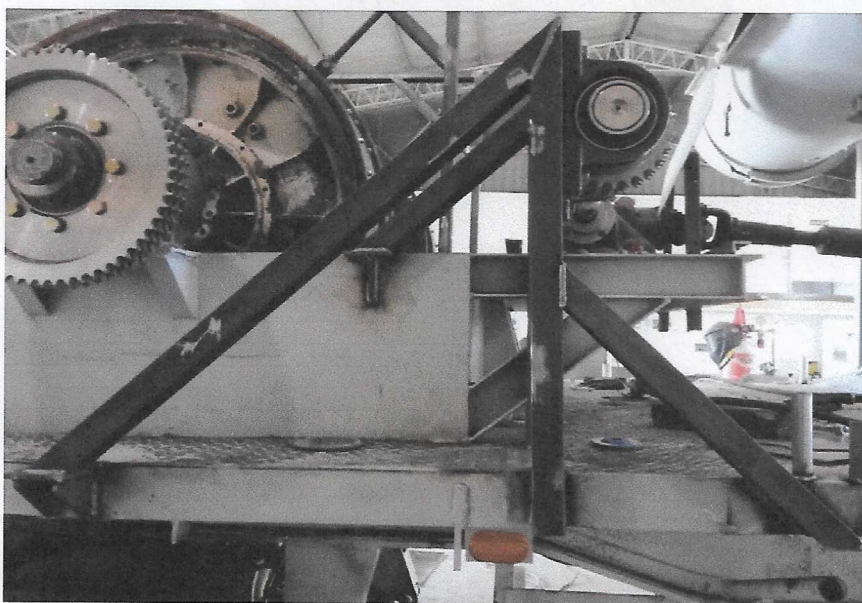
FIRMA CLIENTE

FABIAN DISO
SUP PULING.

12/03/18

 DE&H Service		Reporte END Soporte Piñon de reductora		Parte N° 090
PROCEDIMIENTO	☒	CLIENTE:	OAS	
			Fecha : 07 de Marzo 2018	
PRACTICA DEL CLIENTE	☐	EQUIPO:	Flash BY	
			Lugar inspec.: Base O.A.S. Nqn	
MARCA	☐	MODELO	☐	CAPACIDAD TON.
				☐
N°SERIE	☐	IDENT N°	☐ Soporte	
Inspeccion a metal limpio :		Arenado	☐	Limp. Mecanica
				☒
Condiciones de inspeccion:		Desarmado	☒	Armado
				☐
Inspeccion con particulas:		Secas	☒	Humedas
				☐
Inspeccion con Ultrasonido:		TECMAN TM 130D	☐	

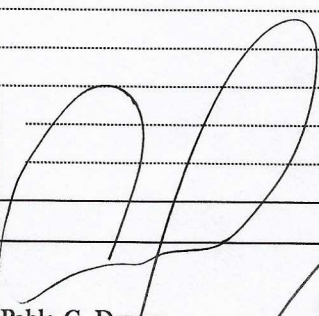
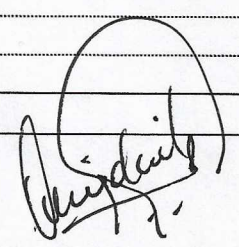
DETALLE DE LA INSPECCION



Aprobación según procedimiento N° PI 007 SI ☒ NO ☐

DETALLE DE TAREAS REALIZADAS - OBSERVACIONES - COMENTARIOS

Inspección a cordones de soldadura, no se observan discontinuidades superficiales.

 Pablo G. Dewey FIRMA OPERADOR	 OSCAR JARA Ensayo No Destructivo Certif. N°005 - P.M - 2 - 534 Norma: IRAM - ISO 9712 FIRMA CLIENTE
FASIAS D1860 Sup. pulvisc. 12/03/18	