

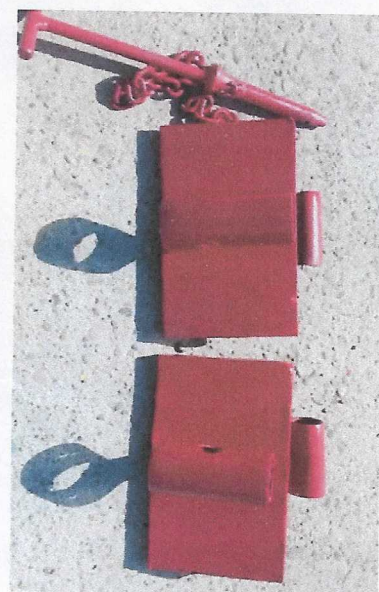
**DE&H** Service**Reporte END****Piso de trabajo**

Parte N°

094

PROCEDIMIENTO ☒ CLIENTE: OIL ADDPER SERVICE S.R.L. Fecha: 07 de Marzo de 2018PRACTICA DEL CLIENTE ☐ EQUIPO: Flush By Lugar inspec.: Base O.A.S. CatrielMARCA ☐MODELO ☐CAPACIDAD TON. ☐N°SERIE ☐ VariosIDENT. ☐ Piso y vinculación a chasis

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 INSPECCIONAprobación según procedimiento N° PI 001 SI ☒ NO ☐**DETALLE DE TAREAS REALIZADAS - OBSERVACIONES - COMENTARIOS**

Inspección a cordones de soldaduras.

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

Firma: Dpto
Sup. P.M. 12/03/18