

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

Parte N°

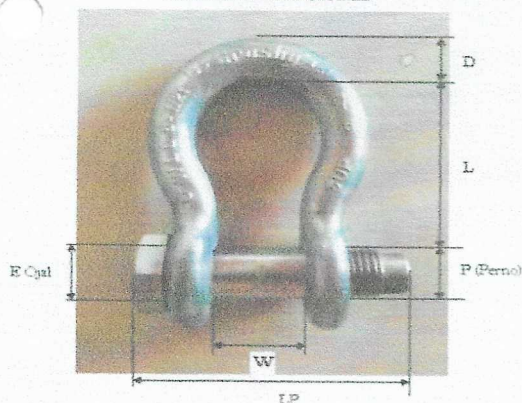
Grilletes

547

Procedimiento de Inspección	001	CLIENTE:	GREEN OIL SERVICES	Fecha:	07 de Enero de 2021
PRACTICA DEL CLIENTE	-	EQUIPO:	Flush By	Lugar inspec.:	Base GOS Catriel

MARCA	Crosby - GP	TIPO	IVA	DIÁMETRO	3/4"	WLL	4 3/4
N°SERIE	Varios						
NORMA	ASTM E 709-95	INSPECCIÓN					
	Especificación Federal RR-C-271						

Acondicionado de Material	Arenado	-	Limp. Mecanica	X			
Condiciones de inspeccion:	Desarmado	X	Armado	X			
Inspeccion con Ultrasonido:	TECMAN TM 130D	-	Control Dimensional	X			
Inspeccion : Visual	X	Partículas Secas	-	Partículas Húmedas	X	Tintas Penetrantes	-

ZONA INSPECCIONADA**Control dimensional****DETALLE DE TAREAS REALIZADAS - OBSERVACIONES**

ITEM	04	12	-	-	-	-	-	-	-	-
Marca	Crosby 3/4"	GP 3/4"	-	-	-	-	-	-	-	-
	53/64"	53/64"	-	-	-	-	-	-	-	-
L	2 52/64"	3 2/64"	-	-	-	-	-	-	-	-
E	61/64"	60/64"	-	-	-	-	-	-	-	-
W	1 19/64"	1 16/64"	-	-	-	-	-	-	-	-
P	56/64"	56/64"	-	-	-	-	-	-	-	-
LP	106 mm	114 mm	-	-	-	-	-	-	-	-
Ton.	4 3/4	4 3/4	-	-	-	-	-	-	-	-
TIPO	IVA	IVA	-	-	-	-	-	-	-	-

Se realiza inspección electromagnética, método utilizado partículas vía húmedo fluorescente y control dimensional. No se observan discontinuidades superficiales.

Los valores obtenidos se encuentran según Especificación Federal RR-C-271.

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

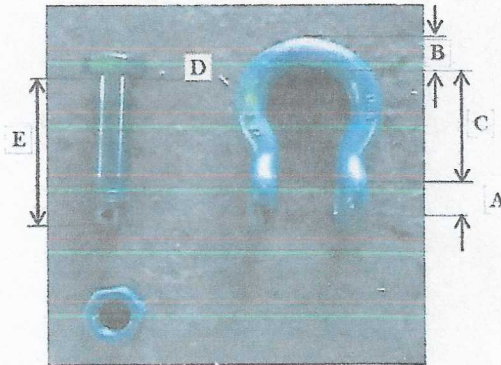
[Signature] *[Signature]*

**DE&H Service****Reporte END****Grillete****OAA**Organismo
Argentino de
Acreditación
Código de Certificación
de Personal
0011891

Parte N°

255

Procedimiento de Inspección	001	CLIENTE:	OIL ADDPER SERVICE	Fecha:	05 de Agosto de 2019
PRACTICA DEL CLIENTE	-	EQUIPO:	Flush By	Lugar inspec.:	Base OAS Catriel
MARCA	CROSBY	Modelo	IVA	CAPACIDAD TON.	4 3/4
N°SERIE	03				
NORMA	ASTM E 709-95	Dia. Nominal	3/4"	IDENT.	Cuerpo y Perno
Inspeccion a metal limpio :	Arenado	-	Limp. Mecanica	X	
Condiciones de inspeccion:	Desarmado	X	Armado	X	
Inspeccion con partículas:	Secas	-	Humedas	X	
Inspeccion con Ultrasonido:	TECMAN TM 130D	-			

DETALLE DE LA INSPECCIONAPROBADO ☒ NO APROBADO ☐**DETALLE DE TAREAS REALIZADAS - OBSERVACIONES - COMENTARIOS**

Acondiciona material y realiza inspección magnética, método utilizado, partículas via humeda magnetizables.

Se realiza control dimensional según Especificación Federal RR-C-271.

Medidas obtenidas en control dimensional A) ϕ 15/16"B) ϕ 13/16"C) ϕ 2 13/16"D) ϕ 7/8"

E) 95 mm

Los valores obtenidos son positivos.

PABLO G. DEWEY
Ensayo no Destructivo
Cert. N° 002 PM 2-341
Norma IRAN ISO 9712

FIRMA OPERADOR

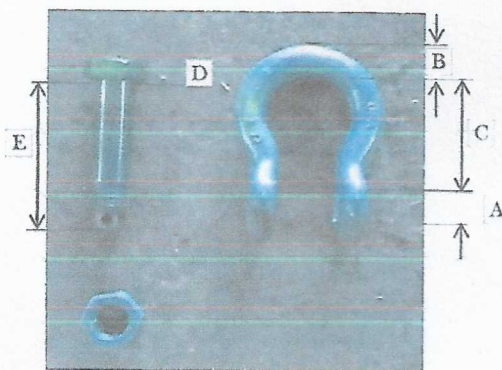
FIRMA CLIENTE

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

Parte N°

256

Procedimiento de Inspección	001	CLIENTE:	OIL ADDPER SERVICE	Fecha:	05 de Agosto de 2019
PRACTICA DEL CLIENTE	-	EQUIPO:	Flush By	Lugar inspec.:	Base OAS Catriel
MARCA	CROSBY	Modelo	IVA	CAPACIDAD TON.	4 3/4
N°SERIE	04				
NORMA	ASTM E 709-95	Dia. Nominal	3/4"	IDENT.	Cuerpo y Perno
Inspeccion a metal limpio :	Arenado	-	Limp. Mecanica	X	
Condiciones de inspeccion:	Desarmado	X	Armado	X	
Inspeccion con partículas:	Secas	-	Humedas	X	
Inspeccion con Ultrasonido:	TECMAN TM 130D	-			

DETALLE DE LA INSPECCION

APROBADO

X

NO APROBADO

-

DETALLE DE TAREAS REALIZADAS - OBSERVACIONES - COMENTARIOS

Acondiciona material y realiza inspección magnética, método utilizado, partículas vía humeda magnetizables.

Se realiza control dimensional según Especificación Federal RR-C-271.

Medidas obtenidas en control dimensional A) ϕ 15/16"B) ϕ 53/64"C) ϕ 2 51/64"D) ϕ 7/8"

E) 95 mm

Los valores obtenidos son positivos.

PABLO G. DEWEY
Ensayo no Destructivo
Cert. N° 002 PM 2 - 341
Norma IRAN ISO 9712

FIRMA OPERADOR

FIRMA CLIENTE

**DE&H** Service

Reporte END

Grillete

OAA

Organismo
Argentino de
Acreditación
Organismo de Certificación
de Personas
OC11901

Parte N°

257

Procedimiento de Inspección 001

CLIENTE: OIL ADDPER SERVICE

Fecha: 05 de Agosto de 2019

PRACTICA DEL CLIENTE -

EQUIPO: Flush By

Lugar inspec.: Base OAS Catriel

MARCA

CROSBY

Modelo

IVA

CAPACIDAD TON.

4 3/4

N° SERIE

05

NORMA

ASTM E 709-95

Dia. Nominal

3/4"

IDENT.

Cuerpo y Perno

Inspeccion a metal limpio:

Arenado

-

Limp. Mecanica

X

Condiciones de inspeccion:

Desarmado

X

Armado

X

Inspeccion con particulas:

Secas

-

Humedas

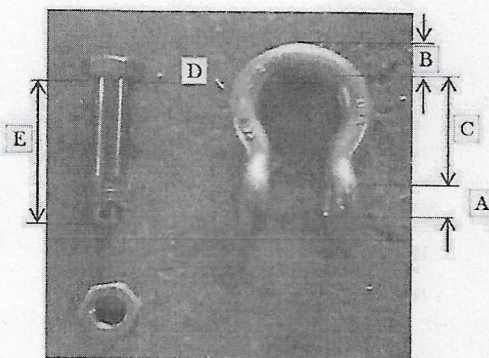
X

Inspeccion con Ultrasonido:

TECMAN TM 130D

-

DETALLE DE LA INSPECCION



APROBADO

X

NO APROBADO

-

DETALLE DE TAREAS REALIZADAS - OBSERVACIONES - COMENTARIOS

Acondiciona material y realiza inspección magnética, método utilizado, partículas vía humeda magnetizables.

Se realiza control dimensional según Especificación Federal RR-C-271.

Medidas obtenidas en control dimensional A) ϕ 15/16"B) ϕ 13/16"C) ϕ 2 25/32"D) ϕ 7/8"

E) 95 mm

Los valores obtenidos son positivos.

PABLO G. DEWEY
Ensayo no Destructivo
Cert. N° 002 PM 2 - 341
Norma IRAN ISO 9712

FIRMA OPERADOR

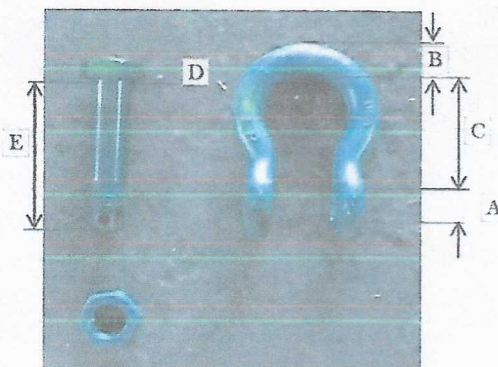
FIRMA CLIENTE

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

Parte N°

258

Procedimiento de Inspección	001	CLIENTE:	OIL ADDPER SERVICE	Fecha :	05 de Agosto de 2019
PRACTICA DEL CLIENTE	-	EQUIPO:	Flush By	Lugar inspec.:	Base OAS Catriel
MARCA	CROSBY	Modelo	IVA	CAPACIDAD TON.	4 3/4
N° SERIE	06				
NORMA	ASTM E 709-95	Dia. Nominal	3/4"	IDENT.	Cuerpo y Perno
Inspeccion a metal limpio :	Arenado	-	Limp. Mecanica	X	
Condiciones de inspeccion:	Desarmado	X	Armado	X	
Inspeccion con particulas:	Secas	-	Humedas	X	
Inspeccion con Ultrasonido:	TECMAN TM 130D	-			

DETALLE DE LA INSPECCION

APROBADO

X

NO APROBADO

-

DETALLE DE TAREAS REALIZADAS - OBSERVACIONES - COMENTARIOS

Acondiciona material y realiza inspección magnética, método utilizado, partículas vía húmeda magnetizables.

Se realiza control dimensional según Especificación Federal RR-C-271.

Medidas obtenidas en control dimensional A) ϕ 15/16"B) ϕ 13/16"C) ϕ 2 13/16"D) ϕ 7/8"

E) 104 mm

Los valores obtenidos son positivos.

PABLO G. DEWEY
Ensayo no Destructivo
Cert. N° 002 PM 2-341
Norma IRAN ISO 9712

FIRMA OPERADOR

FIRMA CLIENTE

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

Parte N°

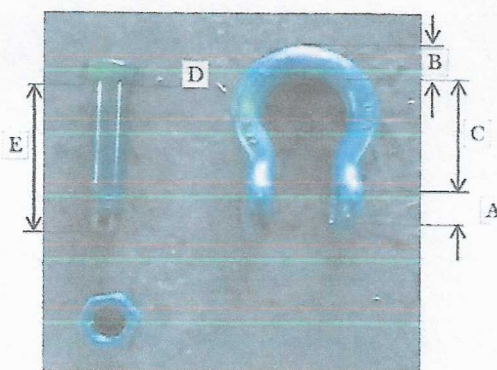
259

Procedimiento de Inspección 001 CLIENTE: OIL ADDPER SERVICE Fecha: 05 de Agosto de 2019

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

MARCA	CROSBY	Modelo	IVA	CAPACIDAD TON.	4 3/4
N°SERIE	07				
NORMA	ASTM E 709-95	Dia. Nominal	3/4"	IDENT.	Cuerpo y Perno

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 INSPECCIONAPROBADO ☒ NO APROBADO ☐**DETALLE DE TAREAS REALIZADAS - OBSERVACIONES - COMENTARIOS**

Acondiciona material y realiza inspección magnética, método utilizado, partículas via humeda magnetizables.

Se realiza control dimensional según Especificación Federal RR-C-271.

Medidas obtenidas en control dimensional A) ϕ 15/16"B) ϕ 13/16"C) ϕ 2 55/64"D) ϕ 7/8"

E) 95 mm

Los valores obtenidos son positivos.

PABLO G. DEWEY
Ensayo no Destructivo
Cert. N° 002 PM 2 - 341
Norma IRAN ISO 9712

FIRMA OPERADOR

FIRMA CLIENTE

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

Parte N°

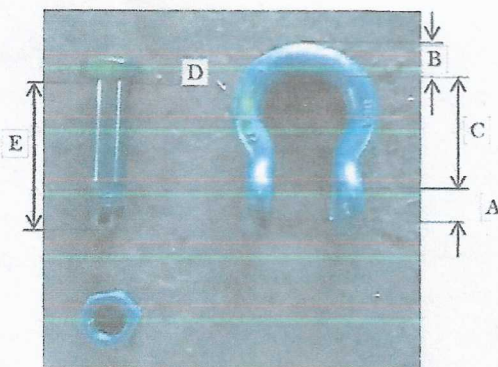
260

Procedimiento de Inspección 001 CLIENTE: OIL ADDPER SERVICE Fecha: 05 de Agosto de 2019

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

MARCA	CROSBY	Modelo	IVA	CAPACIDAD TON.	4 3/4
N° SERIE	08				
NORMA	ASTM E 709-95	Dia. Nominal	3/4"	IDENT.	Cuerpo y Perno

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 INSPECCIONAPROBADO ☒ NO APROBADO ☐**DETALLE DE TAREAS REALIZADAS - OBSERVACIONES - COMENTARIOS**

Acondiciona material y realiza inspección magnética, método utilizado, partículas vía humeda magnetizables.

Se realiza control dimensional según Especificación Federal RR-C-271.

Medidas obtenidas en control dimensional A) ϕ 15/16"B) ϕ 25/32"C) ϕ 2 57/64"D) ϕ 7/8"

E) 95 mm

Los valores obtenidos son positivos.

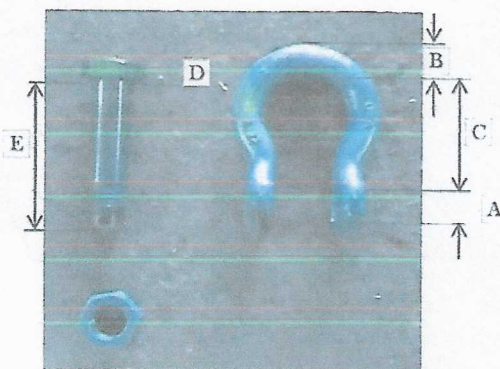
PABLO G. DEWEY
Ensayo no Destructivo
Cert. N° 002 PM 2 - 341
Norma IRAN ISO 9712

FIRMA OPERADOR

FIRMA CLIENTE

Procedimiento de Inspección		001	CLIENTE:	OIL ADDPER SERVICE	Fecha :	05 de Agosto de 2019
PRACTICA DEL CLIENTE		-	EQUIPO:	Flush By	Lugar inspec.:	Base OAS Catriel
MARCA	HOLLAND	Modelo	IVA	CAPACIDAD TON.	4 3/4	
N°SERIE	09					
NORMA	ASTM E 709-95	Dia. Nominal	3/4"	IDENT.	Cuerpo y Perno	
Inspeccion a metal limpio :	Arenado	-	Limp. Mecanica	X		
Condiciones de inspeccion:	Desarmado	X	Armado	X		
Inspeccion con particulas:	Secas	-	Humedas	X		
Inspeccion con Ultrasonido:	TECMAN TM 130D	-				

DETALLE DE LA INSPECCION



APROBADO



NO APROBADO



DETALLE DE TAREAS REALIZADAS - OBSERVACIONES - COMENTARIOS

Acondiciona material y realiza inspección magnética, método utilizado, partículas vía húmeda magnetizables.

Se realiza control dimensional según Especificación Federal RR-C-271

Medidas obtenidas en control dimensional A) $\varnothing 15/16''$

B) $\phi 47/64''$

C) $\phi 3 \frac{3}{64}"$

D) $\phi 55/64''$

E) 95 mm

Los valores obtenidos son positivos.

PABLO G. DEWEY
Ensayo no Destructivo
Cert. N° 002 PM 2 - 341
Norma IRAN ISO 9712

FIRMA OPERADOR

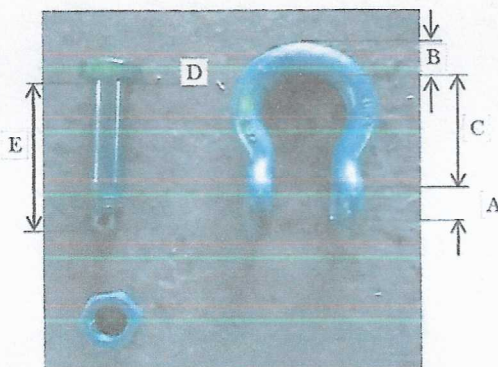
FIRMA CLIENTE

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

Parte N°

262

Procedimiento de Inspección	001	CLIENTE:	OIL ADDPER SERVICE	Fecha:	05 de Agosto de 2019
PRACTICA DEL CLIENTE	-	EQUIPO:	Flush By	Lugar inspec.:	Base OAS Catriel
MARCA	CROSBY	Modelo	IVA	CAPACIDAD TON.	4 3/4
N° SERIE	10				
NORMA	ASTM E 709-95	Dia. Nominal	3/4"	IDENT.	Cuerpo y Perno
Inspeccion a metal limpio :	Arenado	☐	Limp. Mecanica	☒	
Condiciones de inspeccion:	Desarmado	☒	Armado	☒	
Inspeccion con partículas:	Secas	☐	Humedas	☒	
Inspeccion con Ultrasonido:	TECMAN TM 130D	☐			

DETALLE DE LA INSPECCIONAPROBADO ☒ NO APROBADO ☐**DETALLE DE TAREAS REALIZADAS - OBSERVACIONES - COMENTARIOS**

Acondiciona material y realiza inspección magnética, método utilizado, partículas via humeda magnetizables.

Se realiza control dimensional según Especificación Federal RR-C-271.

Medidas obtenidas en control dimensional A) ϕ 15/16"B) ϕ 23/32"C) ϕ 2 23/32"D) ϕ 47/64"

E) 92 mm

Los valores obtenidos son positivos.

PABLO G. DEWEY
Ensayo no Destructivo
Cert. N° 002 PM 2 - 341
Norma IRAN ISO 9712

FIRMA OPERADOR

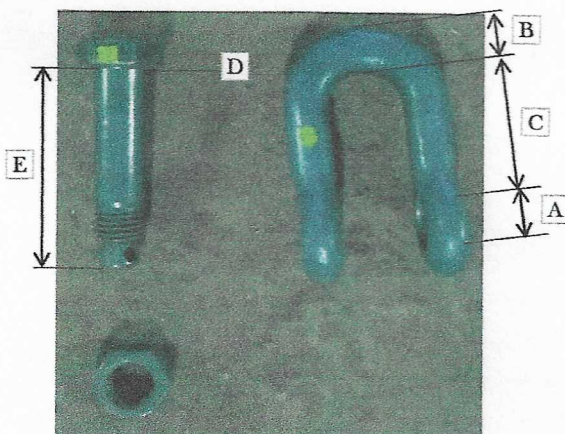
FIRMA CLIENTE

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

Parte N°

263

Procedimiento de Inspección	001	CLIENTE:	OIL ADDPER SERVICE	Fecha :	05 de Agosto de 2019
PRACTICA DEL CLIENTE	-	EQUIPO:	Flush By	Lugar inspec.:	Base OAS Catriel
MARCA	CG	Modelo	IVB	CAPACIDAD TON.	4 3/4
N° SERIE	11				
NORMA	ASTM E 709-95	Dia. Nominal	3/4"	IDENT.	Cuerpo y Perno
Inspeccion a metal limpio :	Arenado	-	Limp. Mecanica	X	
Condiciones de inspeccion:	Desarmado	X	Armado	X	
Inspeccion con particulas:	Secas	-	Humedas	X	
Inspeccion con Ultrasonido:	TECMAN TM 130D	-			

DETALLE DE LA INSPECCIONAPROBADO ☒ NO APROBADO ☐**DETALLE DE TAREAS REALIZADAS - OBSERVACIONES - COMENTARIOS**

Acondiciona material y realiza inspección magnética, método utilizado, partículas vía humeda magnetizables.

realiza control dimensional según Especificación Federal RR-C-271.

Medidas obtenidas en control dimensional A) ϕ 15/16"B) ϕ 3/4"C) ϕ 2 27/64"D) ϕ 7/8"

E) 95 mm

Los valores obtenidos son positivos.

PABLO G. DEWEY
Ensayo no Destructivo
Cert. N° 002 PM 2 - 341
Norma IRAN ISO 9712

FIRMA OPERADOR

RODRIGUEZ OSVALDO
Supervisor - Operaciones
OIL ADDPER S.A. S.R.L.

FIRMA CLIENTE