

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

Parte N°

546

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

Diametro

Metric Tons 3

N*SERIE 001

NORMA ASTM -E-709-95

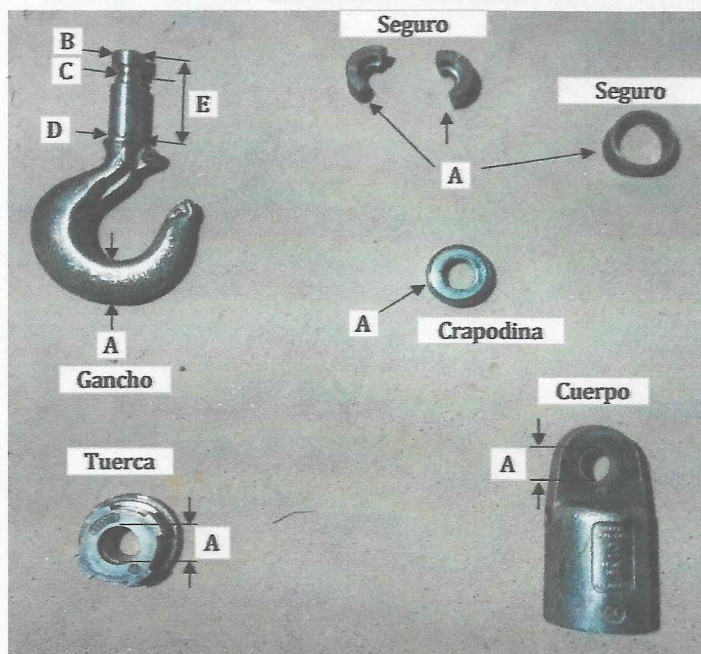
Inspección Cuerpo completo

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**DETALLE DE LA INSPECCIÓN**

Inspección visual, electromagnética y control dimensional.

No se observa daños por corrosión, golpes, no presenta discontinuidades superficiales.

Partes	A	B	C	D	E	F	G
Cuerpo	1 2/64"	-	-	-	-	-	-
Gancho	1 22/64"	63/64"	39/64"	63/64"	76 mm	-	-
Tuerca	1"	-	-	-	-	-	-
Crapodina	OK	-	-	-	-	-	-
Seguros	OK	-	-	-	-	-	-

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

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

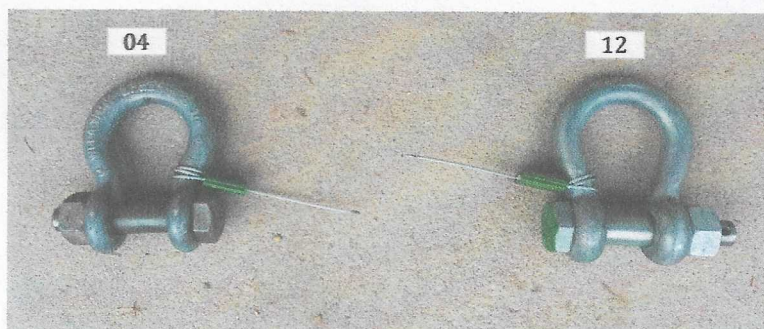
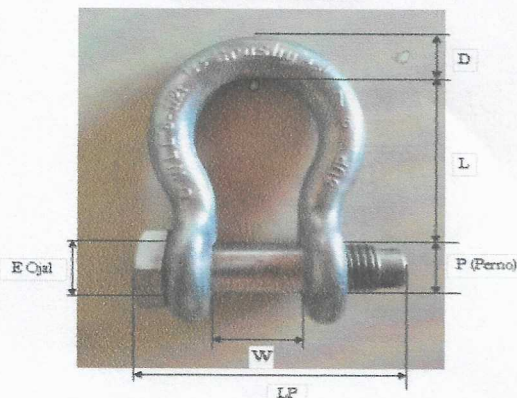
Parte N°

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 **Cuerpo**
Especificación Federal RR-C-271

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

ITEM	04	12	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Marca	Crosby 3/4"	GP 3/4"	-	-	-	-	-	-	-	-	-
D	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 ☒ NO APROBADO ☐

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

FIRMA OPERADOR

FIRMA CLIENTE

**DE&H** Service**Reporte END****OAA**Organismo
Argentino de
Acreditación
Organismo Certificado
Código de
Código 001

Parte N°

264

Procedimiento de Inspección 008

CLIENTE: OIL ADDPER SERVICE

Fecha: 05 de Agosto de 2019

PRACTICA DEL CLIENTE -

EQUIPO: Flush By

Lugar ir Base OAS Catriel

MARCA

Ortiz Fischer

Dia. Nominal

9/16"

CAPACIDAD TON.

N°SERIE

Varios

NORMA

ASTM E 709-95

IDENT.

Cable de acero con alma textil

Inspeccion a metal limpio:

Arenado

-

Limp. Mecanica

X

Condiciones de inspeccion:

Desarmado

X

Armado

-

Inspeccion: Visual

X

Partículas Secas

-

Partículas Secas

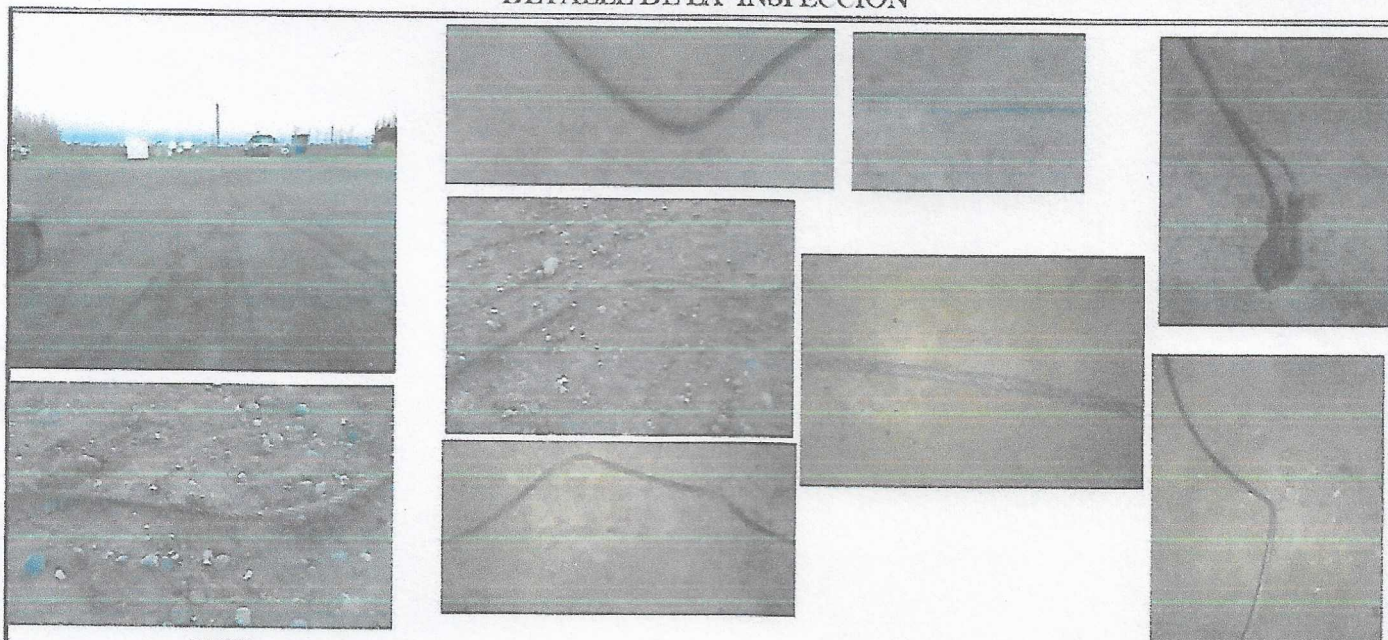
-

Inspeccion con Ultrasonido:

TECMAN TM 130D

-

DETALLE DE LA INSPECCION



APROBADO

X

NO APROBADO

-

DETALLE DE TAREAS REALIZADAS - OBSERVACIONES - COMENTARIOS

Se estiran los cables y limpian manualmente para su inspección visual.

Se observa deformaciones propias del trabajo como lo indican las fotos, se realiza control con galga pasa no pasa

Cables de viento cuatro con extremos numerados con 28625 / 2032

Cables de contra vientos con extremos numerados con 1978 / 75024

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****Guinche****OAA**Organismo
Argentino de
Acreditación
Registro de Certificados
de Personal
021801

Parte N°

248

Procedimiento de Inspección 008 CLIENTE: OIL ADDPER SERVICE Fecha: 05 de Agosto de 2019

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

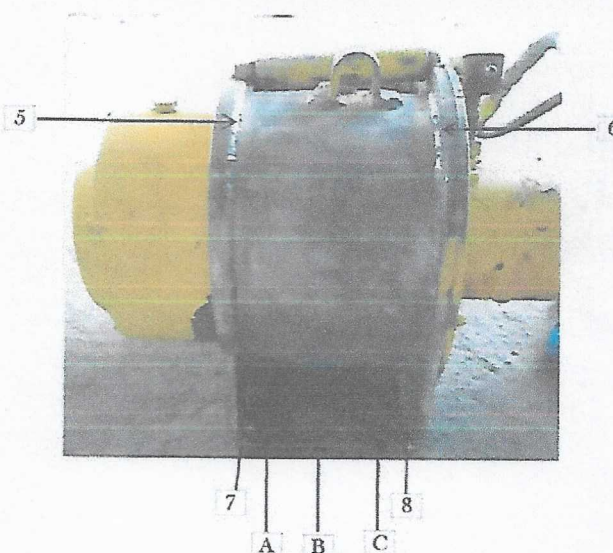
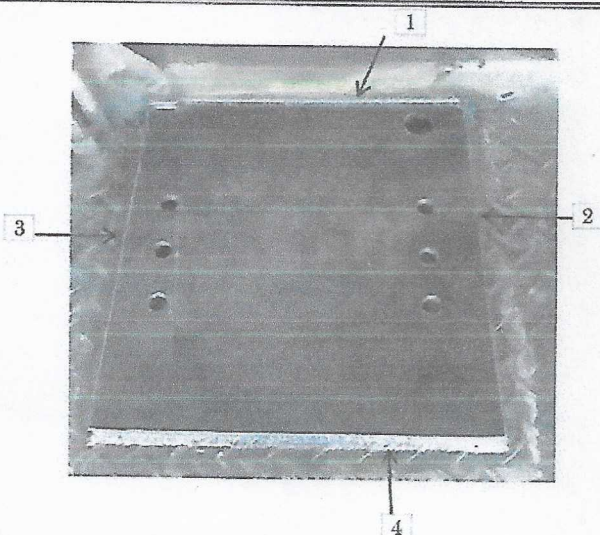
MARCA HD
N°SERIE 316
NORMA ASTM E 709-95

Dia. Nominal

CAPACIDAD TON.

IDENT. Cordones de soldadura

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**

Se realiza limpieza manual a soldaduras de base y guinche para su inspección, los cordones de soldadura se observan sin discontinuidades superficiales, las mimas se encuentran aptas.

Los puntos inspeccionados se marcan en las fotos con numeros del 1 al 8.

Los puntos A, B y C corresponde a ojales $\varnothing$ 5/8".

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

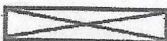
FIRMA OPERADOR

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 CROSBY
N°SERIE 001
NORMA ASTM E 709-95

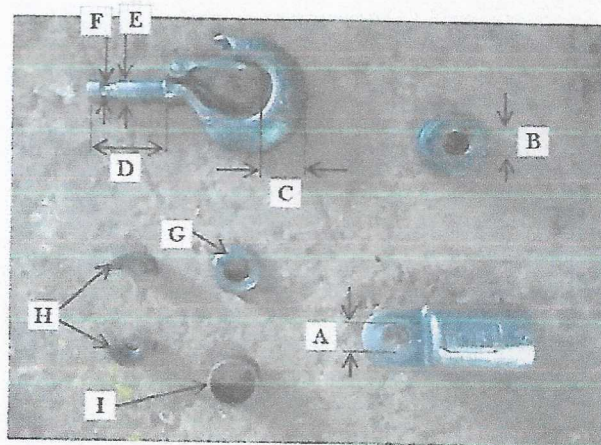
Dia. Nominal 

CAPACIDAD TON. 3

IDENT. Cuerpo - gancho

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



APROBADO ☒ NO APROBADO ☐

DETALLE DE TAREAS REALIZADAS - OBSERVACIONES - COMENTARIOS

Se realiza inspección magnética, metodo particulas humedas fluorescentes. Controla dimensionalmente eje de gancho, gancho, ojal de tuerca y ojal de cuerpo. En la foto se indica con letras:

Cuerpo de gancho A) ojal ϕ 1 1/32"

Tuerca B) buje ϕ 1"

Gancho C) Espesor 1 11/32" - D) long. 76 mm - E) 47/64" F) 39/64"

Crapodina G

Seguros H y I

Se cambia buje de tuerca por desgaste, re inspecciona con resultado positivo. No se observa juego y desgaste en sus partes.

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

FIRMA OPERADOR

FIRMA CLIENTE



ORTIZ FISCHER

ELEVE SUS EXPECTATIVAS

CERTIFICADO DE CALIDAD: N° 7693

Cliente: **SUPPLY PETROLERO SRL**

Pedido del Cliente: **013473**

Comprobante: **000100080212**

No. Trazabilidad: **01347302**

Sub-Rubro:

Código: **J1095WFD004**

Producto: **OF1 ESLINGA CA.AC. 9.50MM 6X36 WS AF NAT. - GU/LIBRE** **45,00 MT**

Diámetro Nominal (mm): **9.5**

Tipo de Alma: **FIBRA SINTETICA**

Torsión: **DERECHA**

Carga Máxima de Trabajo (Kg): **1130**

Carga Mínima de Rotura (Kg): **5650**

Factor de Seguridad: **5**

Tipo de Construcción: **6X36 WS**

Terminación: **NATURAL**

Norma de Fabricación: **IRAM 5221 - OJAL TIPO A**

Origen: **ARGENTINA**

Temperatura de Trabajo (°C): **-40°C A 100°C**

Grado (N/mm²): **1960**

Cantidad: **1**

Rosario, 1 de Julio del 2019

Lic. Carlos G. Kondracki
GERENTE TECNICO
ORTIZ FISCHER Y CIA.



ORTIZ FISCHER Y CIA S.A.

Casa Central Rosario:

José María Rosa 971 Bis (Colectora Oeste - Av. Circunvalación) 2000 Rosario, Argentina.

Tel./Fax +54 0341 452 5555/66 rot.

www.ortizfischer.com.ar

El fabricante no se hace responsable por el uso de los productos para el izaje o soporte de carga que supere el peso indicado o en condiciones que no respeten las especificaciones de uso, las reglas del arte o las normas de seguridad aplicadas.

CERTIFICADO DE CALIDAD