

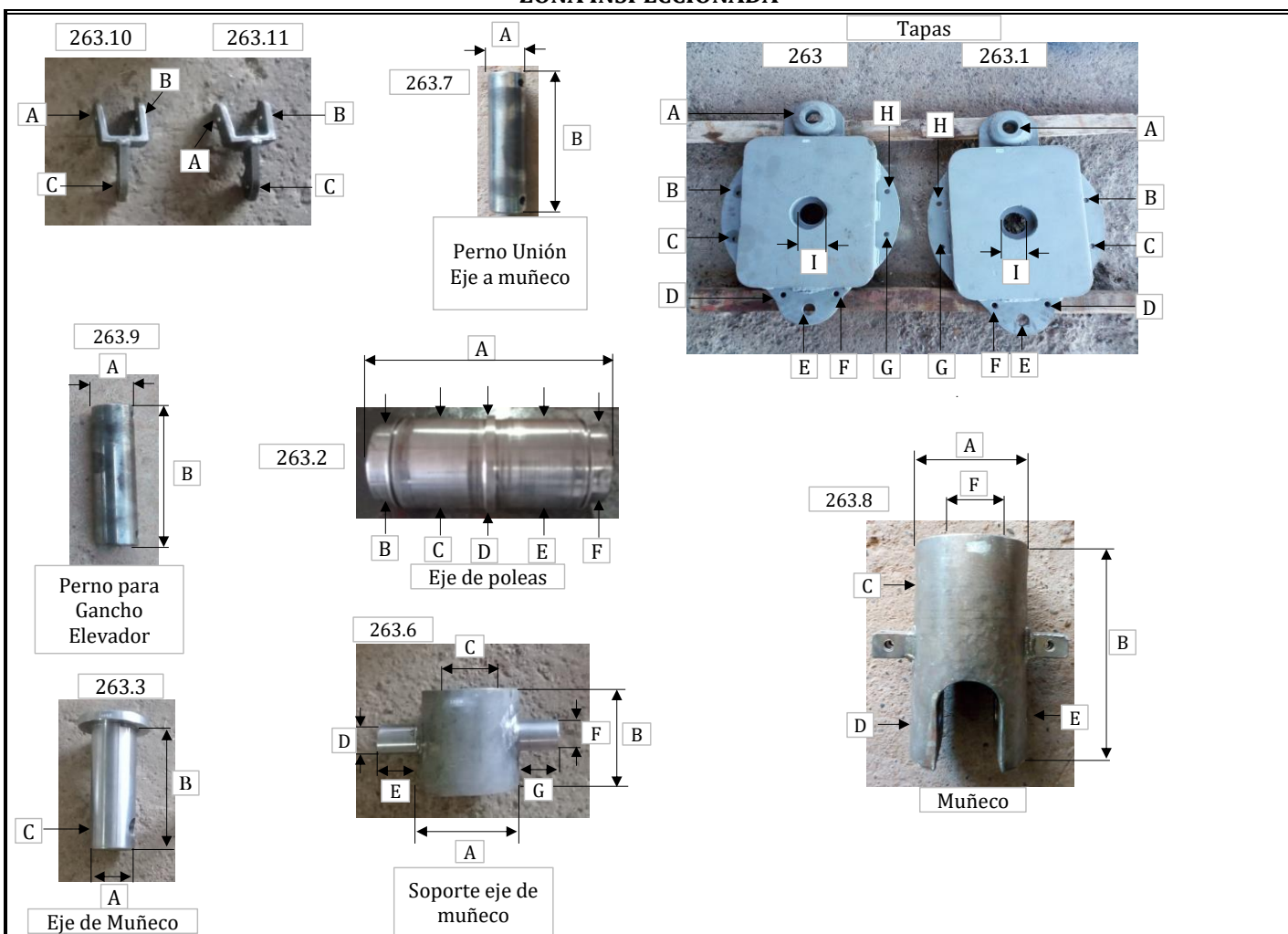
**DE&H Services****Reporte END****Aparejo**

Código	PDI09-A-01
Fecha	01/07/2021
Revisión	00
Parte N°	689

Procedimiento de Inspección	009	CLIENTE: GREEN OIL SERVICES	Fecha: 04 de Agosto de 2021
PRACTICA DEL CLIENTE	-	EQUIPO: Flush By 02	Lugar inspección: Base GOS Catriel

MARCA	S/M	TIPO	-	CABLE	7/8"
N*SERIE	263				
NORMA	ASTM -E-709-01	Inspección	Cordones de soldadura - oiales - eje - pernos		

Inspección a metal limpio:	Arenado	-	Mecánica	X
Condiciones de inspección:	Desarmado	X	Armado	X
Inspección con Ultrasonido:	TECMAN TM 130D	-	Control Dimensional	X
Inspección:	Visual	X	Partículas Secas	X
			Partículas Húmedas	X
			Líquidos Penetrantes	-

ZONA INSPECCIONADA**Observaciones:** Las medidas se observan en INFORME N° 689/1

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/2/1051
Vencimiento	05-08-2021	05-08-2021	05-08-2021	14-06-2022	05-08-2021	05-08-2021	05-08-2021	05-08-2021	14-05-2026

APROBADO	X	NO APROBADO	-
----------	---	-------------	---

OSCAR JARA**Ensayo No Destructivo**

Certif. N°005 / PM / 2 / 1051

Norma IRAM - ISO 9712

FIRMA OPERADOR

FIRMA CLIENTE

DE&H Services		Reporte END						Código	PDI09-A-01
		Aparejo						Fecha	01/07/2021
								Revisión	00
								Parte N°	689/1

Procedimiento de Inspección	009	CLIENTE:	GREEN OIL SERVICES	Fecha :	04 de Agosto de 2021
PRACTICA DEL CLIENTE	-	EQUIPO:	Flush By 02	Lugar inspección:	Base GOS Catriel

MARCA	S/M	TIPO	-	CABLE	7/8"
N*SERIE	263				
NORMA	ASTM -E-709-01	Inspección	Cordones de soldadura - ojales - eje - pernos		

Inspección a metal limpio :	Arenado	-	Mecánica	X
Condiciones de inspección:	Desarmado	X	Armado	X
Inspección con Ultrasonido:	TECMAN TM 130D	-	Control Dimensional	X
Inspección :	Visual	X	Partículas Secas	X
			Partículas Húmedas	X
			Líquidos Penetrantes	-

DETALLE DE INSPECCIÓN

Se realiza inspección visual, electromagnética con bobina y Yugo, métodos utilizados partículas magnetizables vía húmeda fluorescente y secas coloreadas.

En la tabla se indican los valores obtenidos según Informe N°689

N° de partes	A	B	C	D	E	F	G	H	I
263 Tapa	2"	42/64"	42/64"	42/64"	1 61/64"	42/64"	42/64"	42/64"	2 59/64"
263.1 Tapa	2"	42/64"	42/64"	42/64"	1 61/64"	42/64"	42/64"	42/64"	2 59/64"
263.2 Eje poleas	190 mm	2 58/64"	3 23/64"	3 38/64"	3 23/64"	2 58/64"			
263.3 Eje de muñeco	3 44/64 "	280 mm	1 62/64"						
263.6 Soporte, eje de muñeco	5 59/64"	161 mm	3 45/64"	1 60/64"	58 mm	1 60/64"	58 mm		
263.7 Perno Unión	1 61/64"	194 mm							
263.8 Muñeco	5 56/64"	291 mm	1 62/64"	1 57/64"	1 57/64"	3 45/64"			
263.9 Perno para gancho	1 56/64"	230 mm							
263.10	27/64"	27/64"	27/64"						
263.11	27/64"	27/64"	27/64"						

En informe N°689 se observa aparejo desarmado en su totalidad, indicando las zonas a las que se realizó control dimensional.

Se realizó inspección a aparejo completo.

No se observan discontinuidades superficiales. Resultado de la inspección APROBADO:

Instrumentos	Bobina 10"	Luz UV.	Gausímetro	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/2/1051
Vencimiento	05-08-2021	05-08-2021	05-08-2021	14-06-2022	05-08-2021	05-08-2021	05-08-2021	05-08-2021	14-05-2026

APROBADO	X	NO APROBADO	-
----------	---	-------------	---

OSCAR JARA Ensayo No Destructivo Certif. N°005 / PM / 2 / 1051 Norma IRAM - ISO 9712 FIRMA OPERADOR	FIRMA CLIENTE
---	----------------------

DE&H Services	Reporte END				Código	PDI09-A-01		
					Fecha	01/07/2021		
					Revisión	00		
					Parte N°	689/2		
Procedimiento de Inspección		010	CLIENTE:	GREEN OIL SERVICES		Fecha :	04 de Agosto de 2021	
PRACTICA DEL CLIENTE		-	EQUIPO:	Flush By 02	Lugar inspección:	Base GOS Catriel		
MARCA	S/M	TIPO	Lisa	CABLE	7/8"			
N*SERIE	263							
NORMA	ASTM -E-709-01	Inspección	Estado general de polea					
Inspección a metal limpio :		Arenado	☒	Mecánica	☐			
Condiciones de inspección:		Desarmado	☒	Armado	☐			
Inspección con Ultrasonido:		TECMAN TM 130D	☐	Control Dimensional	☒			
Inspección :	Visual	☒	Partículas Secas	☒	Partículas Húmedas	☒	Líquidos Penetrantes	☐

ZONA INSPECCIONADA

Controles 	Foto
----------------------	-----------------

DETALLE DE INSPECCIÓN

Pieza Número	263.4 A	263.5 A							
Ø Cable	7/8"	7/8"							
Calibre API	OK	OK							
Tipo de Polea	Lisa	Lisa							
(A) Cavidad Eje	3 24/64"	3 24/64"							
(B) Ø Polea	402 mm	402 mm							
(C) Profundidad de canal	1.100"	1.101"							
	1.101"	1.100"							
	1.100"	1.100"							
	1.100"	1.100"							
	1.100"	1.100"							
	1.101"	1.100"							
	1.100"	1.102"							
Ø Eje	-	-							
Long. Eje	-	-							

Se realiza inspección visual y electromagnética con Yugo, método partículas magnetizables vía húmedas fluorescentes y secas coloreadas. Las poleas fueron reemplazadas, se continua con el mismo N° y se agrega la letra A indicando el reemplazo.

No se observan discontinuidades superficiales. Resultado de la inspección APROBADO.

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/2/1051
Vencimiento	05-08-2021	05-08-2021	05-08-2021	14-06-2022	05-08-2021	05-08-2021	05-08-2021	05-08-2021	14-05-2026

APROBADO ☒ NO APROBADO ☐	OSCAR JARA Ensayo No Destructivo Certif. N°005 / PM / 2 / 1051 Norma IRAM - ISO 9712
FIRMA OPERADOR	FIRMA CLIENTE