

INFORME DE INSPECCION - PRUEBA HIDRALICA - MEDICION ESPESORES

INSETEC
Sistema de Gestión de la
Calidad ISO 9001:2015



Solicitante de Inspección: Green Oil Service
Lugar de inspección: PIN Oeste - NEUQUEN
Equipo: NO SE INDICA
Marca: NO SE INDICA
Material: Acero Aleado
Temperatura de Trabajo: N/A
Caudal: N/A
Dimensiones - Diam y espesor tubos: N/A

Fecha de Inspección: 5 de junio de 2021
Fecha de Emisión: 1 de noviembre de 2021
N° R: 242n y 243o

Modelo: No se indica
N° Serie: No se indica
Presión de Trabajo: 25 Kg/cm2
Manómetro: N/A
Termómetro: N/A

**** SE INDICA EN INFORME DE MEDICION DE ESPESORES ****

Tareas o controles efectuados: Inspección visual, ensayo de carga y mediciones pre y post ensayo.

Control de fallas por dilataciones, fisuras, aflojamiento de tubos, deformaciones, etc.: OK
Control visual de tubos, comportamiento térmico, afectaciones en general: OK
Certificación Instrum. y Equipos de control: manómetros, termómetros, válvulas de seguridad: OK
Mantenimiento de elementos de maniobra y control niveles, válvulas, etc.: OK
Equipos eléctricos y controles: OK
Control de incrustaciones: OK
Limpieza de sedimentos: NO
Inspección boroscópica de las superficies interiores: NO
Verificación del funcionamiento de los dispositivos límites y operativos: OK
Se observa un adecuado mantenimiento y conservación en general: OK
El equipo se presenta como el adecuado para las tareas requeridas: OK
El equipo puede considerarse apto para su operación dentro de las especificaciones y diagramas de carga del fabricante: OK
El operador se compromete a cumplir con las inspecciones de rutina y las inspecciones funcionales acordadas necesarias: OK

A cargo del cliente
Aspecto adecuado dimensiones y geometría componentes paravigencias normales: OK
Ausencia anomalías constructivas o defectos de maquinado significativos: OK
Aspecto metalmeccánico sin defectos graves detectables a simple vista: OK
Aspecto de la instalación sin detección de incumplimientos de las Normas Vigentes: OK
Ausencia indicaciones esfuerzo superior al admisible por diseño de los componentes: OK
Ausencia afectaciones por Cargas Dinámicas excesivas, daños o roturas: OK
Aspecto regular accionamientos, holguras, embujados y abulonados: OK
No se detectan transgresiones a las normas de referencia aplicables: OK



INSETEC
Calidad Certificada
ISO 9001:2015

REPORTE DE ENSAYO NO DESTRUCTIVO

PROCEDIMIENTO: Ultrasonido-Medición Espesores

Cliente: GREEN GROUP S.A.
Lugar: NEUQUEN
Fecha: sábado, junio 05, 2021

Equipo / pieza / línea: PH 141 - LINEA DE DESCARGA
N° de Documento: 216

MATERIAL: ACERO
N° / Señalización: N/A
Temperatura del Ensayo: 14°C

Preparación de Superficie: Limpieza mecánica / cepillo y solventes
Acceso a la Zona de Ensayo: Acceso franco en el 100% de la zona
Tipo de Ensayo: ASME Sec V-ASTM E 1417

EQUIPO DE MEDICIÓN: SEVISOR
PROBETA DE CALIBRACIÓN: IN-100-100-100
ILUSTRACIÓN: NATURAL

SUBJECTS 49: SINI TG 6 - DL

LINEA DE DESCARGA

UB.	SECC.	TIPO DE ACCESORIO	1	2	3	4	POSICIONES	OBSERVACIONES
U1	A	TUBO	3.60	3.30	3.60	3.60	No se observa disminución de espesores mayor al 10%	
	B	TUBO	3.50	3.80	3.60	3.70		
	C	TUBO	3.80	3.50	3.60	3.60		
	D	TUBO	3.60	3.50	3.40	3.60		
	E	TUBO	3.10	3.30	3.60	3.60		
U2	F	TUBO	3.25	3.30	3.40	3.30	No se observa disminución de espesores mayor al 10%	
	G	TUBO	3.25	3.40	3.30	3.30		
	H	TUBO	3.30	3.50	3.30	3.40		
	I	TUBO	3.25	3.40	3.40	3.50		
	J	TUBO	3.60	3.60	3.50	3.30		
U3	A	TEE	5.20					
U4	A	COOD	6.70	7.50	6.90			
U5	A	TEE BY PASS	9.80					

Consultas: rocorbelle@gmail.com

RESULTADO DE LA INSPECCIÓN:

INSPECCIÓN VISUAL: Verifica: SI Defectos: NO
PRUEBAS OPERACIONALES: Verifica: SI Defectos: NO Se detecta alguna anomalía que afecte la correcta operación.
PRUEBAS DE CARGA: Verifica: SI Defectos: NO
MEDICION DE ESPESORES: Verifica: SI Defectos: NO
NO CONFORMIDADES: NO

El objeto inspeccionado no cumple con las normas de referencia aplicables.

Se recomienda no operar el equipo hasta tanto sean corregidos los defectos encontrados.

Se requiere una reinspección del objeto para verificar la corrección de los defectos encontrados.

ANEXOS DOCUMENTALES:

Recambios de Piezas: por cuestiones de seguridad en la trazabilidad se colocaron precintos sellados.

El propietario/usuario del equipo no queda liberado de cumplir los planes de mantenimiento previstos por el fabricante.

* Los resultados de la inspección, se refieren únicamente al trabajo o ítem (s) encargado (s) o lote inspeccionado (s).

Este informe pierde validez en caso de producirse reparaciones mayores o modificaciones sustanciales luego de la fecha de inspección.

Aplicando procedimientos de inspección determinados a partir de las Leyes vigentes, Normas de aplicación y Normas específicas requeridas por el Cliente (A). Atendiendo a recomendaciones de operación y mantenimiento especificados por el fabricante. Operado el equipo por personal calificado. Cumplidos los requisitos administrativos (B), se procederá a liberar el equipo por el plazo legal.

La PROXIMA INSPECCION debe realizarse en un plazo no superior a 12 MESES

Es Responsabilidad del Propietario o Usuario solicitar las futuras inspecciones

(A) ASME B31.3 (2008)

(B) Se requiere el envío de la Orden de Compra como requisito previo a la ejecución de los trabajos.

Características de la Inspección:

Visual / Operativa: X
Documental: X
Otro: Medición de espesores

NOT: Prueba de Carga

Inspector Firma y Aclaración
Calificado IRAM - OAA en Ensayos No Destructivos

La Operadora del Equipo manifiesta el conocimiento de las normativas vigentes, emanadas de la Ley Nacional N° 19.587 de Higiene y Seguridad en el Trabajo y las específicas de la Jurisdicción donde se desempeña el equipo.

Firma y Aclaración por el Cliente:

Firmado digitalmente por
Ing° Roberto F. Corbelle
Fecha:
2021.11.01
21:39:05 -03'00'



Certificado de Validación Digital

N° de Documento: 216 242n y 243o ph+Esp

N° de Sticker: 242n y 243o

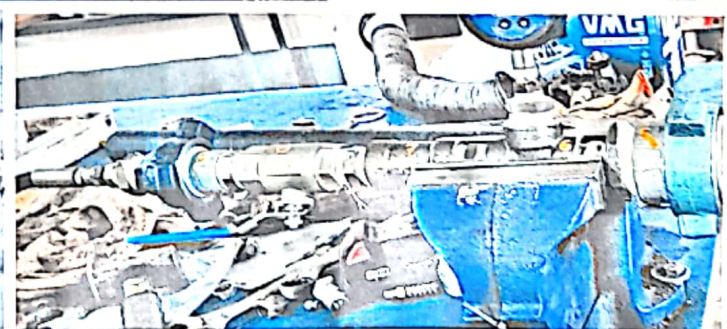
INFORME DE INSPECCION - PRUEBA HIDRALICA

INSETEC
Sistema de Gestión de la
Calidad ISO 9001:2015



Solicitante de inspección: Green Oil Service
Lugar de inspección: PIN Oeste - NEUQUEN
Equipo: MANIFOLD I y MANIFOLD II - Equipos PH 136 y PH 141
Marca: NO SE INDICA
Material: Acero Aleado
Temperatura de Trabajo: N/A
Caudal: N/A
Dimensiones - Diam y espesor tubos: N/A
Fecha de inspección: 5 de junio de 2021
Fecha de Emisión: 1 de noviembre de 2021
N° R*: 244o y 245o
Año: N/A
Modelo: No se indica
N° Serie: No se indica
Presión de Trabajo: 70 Kg/cm2
Manómetro: N/A
Termómetro: No posee
Se presenta certificación: No posee

Tareas o controles efectuados: Inspección visual, ensayo de carga y mediciones pre y post ensayo.
Prueba hidráulica = 1,5 x Pres. de trabajo: 105 Kg/cm2
Control de fallas por dilataciones, fisuras, aflojamiento de tubos, deformaciones, etc.: OK
Control visual de tubos, comportamiento térmico, afectaciones en general: OK
Certificación Instrum. y Equipos de control: manómetros, termómetros, válvulas de seguridad: A cargo del cliente
Mantenimiento de elementos de maniobra y control niveles, válvulas, etc.: OK
Equipos eléctricos y controles: OK
Control de incrustaciones: OK
Limpieza de sedimentos: OK
Inspección boroscópica de las superficies interiores: NO
Verificación del funcionamiento de los dispositivos límites y operativos: OK
Se observa un adecuado mantenimiento y conservación en general: OK
El equipo se presenta como el adecuado para su operación dentro de las especificaciones y diagramas de carga del fabricante: OK
El operador se compromete a cumplir con las inspecciones de rutina y las inspecciones funcionales acordadas necesarias: OK



MANIFOLD I - Piezas 1 al 5a

MANIFOLD II - Piezas 5a al 9

RESULTADO DE LA INSPECCIÓN: Consultas: rcorbelle@gmail.com

INSPECCIÓN VISUAL: Verifica: SI Defectos: NO
PRUEBAS OPERACIONALES: Verifica: SI Defectos: NO Se detecta alguna anomalía que afecte la correcta operación.
PRUEBAS DE CARGA: Verifica: SI Defectos: NO
MEDICIÓN DE ESPESORES: Verifica: NO Defectos: N/A
NO CONFORMIDADES: NO

El objeto inspeccionado no cumple con las normas de referencia aplicables. Se recomienda no operar el equipo hasta tanto sean corregidos los defectos encontrados.

Se requiere una reinspección del objeto para verificar la corrección de los defectos encontrados.

ANEXOS DOCUMENTALES: Recambio de Precintos: por cuestiones de seguridad en la trazabilidad se colocaron precintos succionados.

El propietario/usuario del equipo no queda relevado de cumplir los planes de mantenimiento previstos por el fabricante.

* Los resultados de la inspección, se refieren únicamente al trabajo o ítem (s) encargado (s) o lote inspeccionado (s).

Este Informe pierde validez en caso de producirse reparaciones mayores o modificaciones sustanciales luego de la fecha de inspección.

Aplicando procedimientos de inspección determinados a partir de las Leyes vigentes, Normas de aplicación y Normas específicas requeridas por el Cliente (A). Atendiendo a recomendaciones de operación y mantenimiento especificados por el fabricante. Operado el equipo por personal calificado. Cumplidos los requisitos administrativos (B), se procederá a liberar el equipo por el plazo legal.

La PROXIMA INSPECCION debe realizarse en un plazo no superior a 12 MESES

Es Responsabilidad del Propietario o Usuario solicitar las futuras inspecciones



Firmado digitalmente por Ing° Roberto F. Corbelle
Fecha: 2021.11.01 21:47:17 -03'00'

Certificado de Validación Digital

(A) ASME B31.3 (2008)

(B) Se requiere el envío de la Orden de Compra como requisito previo a la ejecución de los trabajos.

Características de la inspección:

Visual / Operativa: X
Documental: X
Otros: X

NOT
Prueba de Carga

Inspector Firma y Aclaración
Calificado (HAM) - OSA en Ensayos No Destructivos

La Operadora del Equipo manifiesta el conocimiento de las normativas vigentes, emanadas de la Ley Nacional N° 19.587 de Higiene y Seguridad en el Trabajo y las específicas de la Actividad donde se desempeña el equipo.
Firma y Aclaración por el Cliente:



N° de Documento: 216 244o y 245o ph+Esp

N° de Sticker: 244o y 245o