

	CERTIFICADO DE INSPECCIÓN			
	PRUEBA HIDRAULICA			
	Nº CERTIFICADO: DV-25-IN-006			
CLIENTE / PROPIETARIO		UBICACIÓN	CUIT	
GOS S.A.		Conquistadores del desierto 2450, Neuquen	30-70858254-5	
EQUIPO INSPECCIONADO		FECHA DE INSPECCIÓN	NORMA DE APLICACIÓN	
H-16		16/1/2025	API 573 y ASME IV	
COMPONENTES ENSAYADOS				
Denominación	Diametro Nominal (pulgadas)	Diametro Exterior (pulgadas)	Presión de trabajo [Kg/cm²]	Detalle
H-16-HC-01	2	Ø2 3/8" - Sch 80	6	Serpentín de calentamiento (Heater Coil)
---	---	---	---	---
---	---	---	---	---
DESARROLLO DE LA PRUEBA				
Se somete cada componente a una presión de prueba de 1,5 veces la presión de trabajo. La presión de prueba se alcanza en una única elevación de presión. La presión de prueba se mantiene durante 10 minutos				
RESULTADOS				
Componente	Presión 1º Etapa [Kg/cm²]	Presión 2º Etapa [Kg/cm²]	Presión de prueba [Kg/cm²]	Resultado
H-16-HC-01	9	---	9	Satisfactorio
FECHA DE EXPIRACIÓN				
16/1/2026				
 VATCOFF Luciano Ingeniero Mecánico UTR Niv II- CN16 LP Niv II Ing Vatcoff Luciano Supervisó  Ing Dietrich Leandro Aprobó				
Revisión	DieVat Ingeniería		Hoja	
0			1/4	



CERTIFICADO DE INSPECCIÓN

PRUEBA HIDRAULICA

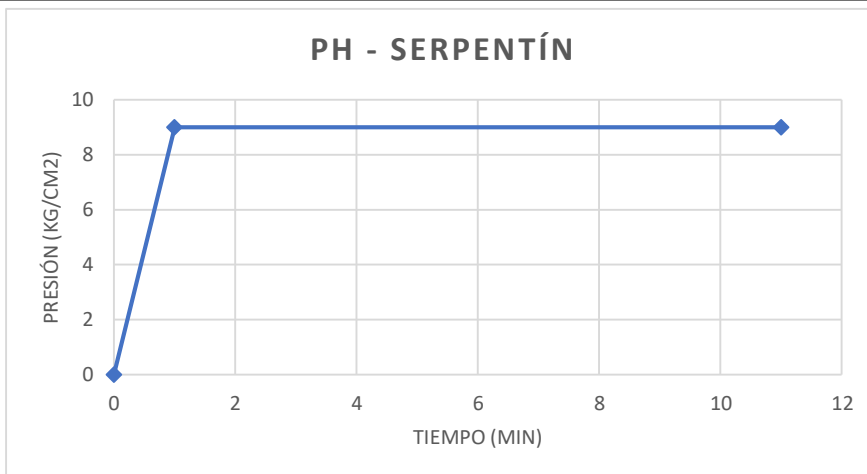
Nº CERTIFICADO: DV-25-IN-006



INSTRUMENTOS UTILIZADO

Equipo	Marca	Nº de serie	Calibración
Manómetro	Winters	Z1339	CC54014

ESQUEMA DE ENSAYO - REGISTRO FOTOGRAFICO



Presión de prueba = 9 Kg/cm²



VATCOFF Luciano
Ingeniero Mecánico
UTR Niv II- CN16
LP Niv II

Ing. Vatcoff Luciano

Supervisó

Ing. Dietrich Leandro

Aprobó

Revisión	DieVat Ingeniería	Hoja
0		2/4



CERTIFICADO DE INSPECCIÓN

MEDICIÓN DE ESPESORES

Nº CERTIFICADO: DV-25-IN-006

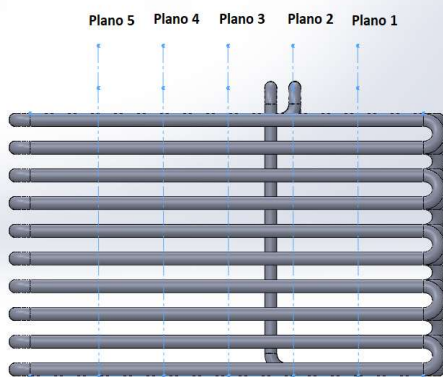


ALCANCE

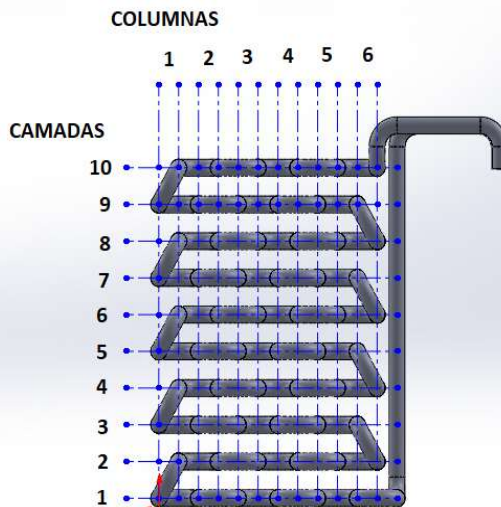
Medición de espesores sobre la línea de baja presión del equipo H-16

-> Serpentin de calentamiento: H-16-HC-01

ESQUEMA DE MEDICIÓN



Esquema de medición para el serpentín: En cada plano de medición, 3 equidistantes, se registraron 2 puntos por cada tubería. Realizando esta medición en las cañerías con acceso (exteriores). Además, se realizó la medición de espesores sobre todos los codos



ESPESOR MÍNIMO REQUERIDO API 573 /ASME IV

Se establece que cuando el espesor mínimo requerido por calculo a presión interna es menor a 3,2 mm, se debera adopar como espesor minimo de 3,2 mm para garantizar la rigidez y la resistencia al pandeo.

La superficie exterior del serpentín se encontraba con mucha suciedad, lo cual dificultó la medición de espesores, forzando al personal a realizar la medición solo sobre 3 planos en vez de 5 y 1 punto por codo.

VATCOFF Luciano
Ingeniero Mecánico
UTR Niv II- CN16
LP Niv II

Ing. Vatcoff Luciano

Realizó

Ing. Dietrich Leandro

Aprobó

Revisión

0

DieVat Ingeniería

Hoja

3/4



CERTIFICADO DE INSPECCIÓN

MEDICIÓN DE ESPEORES

Nº CERTIFICADO: DV-25-IN-006



VERIFICACIÓN DE ESPEORES

Componente	Espesor mínimo requerido [mm]	Espesor mínimo medido [mm]	Resultado
H-16-HC-01	3,2	5,06	Satisfactorio - Tuberías
H-16-HC-01	3,2	5,39	Satisfactorio - Codos

REGISTRO FOTOGRAFICO




VATCOFF Luciano
Ingeniero Mecánico
UTR Niv II- CN16
LP Niv II

Ing. Vatcoff Luciano

Realizó


Ing. Dietrich Leandro
Ingeniero Mecánico - Mat N° 1641

Aprobó

**Ing.
Leandro
Dietrich**

Firmado digitalmente por Ing.
Leandro Dietrich
Nombre de reconocimiento (DN):
cn=Ing. Leandro Dietrich, o=Dietrich
Ingeniería, ou=Dietrich Ingeniería,
email=dyvcontrataciones@gmail.co
m, c=AR
Fecha: 2025.01.22 11:11:23 -03'00'

Revisión	DieVat Ingeniería	Hoja
0		4/4