INFORME FINAL DE

E.N.D

MEDICION DE ESPESORES

PRUEBA HIDRAULICA

Qualitest
SERVICIOS INDUSTRIALES

05/10/2016	SEPARADOR HORIZONTAL	*J.Sisto*
Fecha del informe	**Descripción**	**Aprobó**
Qualitest SERVICIOS INDUSTRIALES	**SEPARADOR HORIZONTAL**	**CONCRETAR S.R.L**

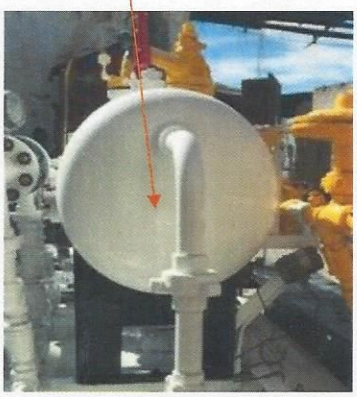
Queda terminantemente prohibido la reproducción parcial o total del presente informe sin su previa autorización escrita

INFORME FINAL Nº QT 245

Qualitest SERVICIOS INDUSTRIALES	**INFORME FINAL DE MEDICION DE ESPESORES POR ULTRASONIDO**	Código: QTPO-ME-00-F01 Fecha: 01/11/2011 N° Rev.: 01

FECHA DE LIMPIEZA:	-	FECHA DE INS.:	**06/09/2016**	FECHA DEL INFORME:	**05/10/2016**
CLIENTE:	**CONCRETAR S.R.L**	OBRA:	**INSPECCION SEPARADOR**		
N° DE O/T:	**245**	N° INFORME FINAL:	**QT 245**		
IDENTIFICACIÓN:	**QT 245 - SET 16 - ME - PH**				
TIPO DE MATERIAL:	**ACERO**	ESPESOR:	-		
NORMA/CÓDIGO EVALUACIÓN:	**ASME VIII**	PROCEDIMIENTO ENSAYO:	**ME**		

Casquete Izquierdo "**A**"



Casquete Derecho "**B**"



Cuerpo central "**C**" hasta "**H**"



INSPECCION / EVALUACION	CLIENTE
JAVIER A. SISTO IRAMNM - ISO 9712:2009 PM LP NIVEL II QUALITEST S.R.L.	

Qualitest SERVICIOS INDUSTRIALES	**INFORME FINAL DE MEDICION DE ESPESORES POR ULTRASONIDO**	Código: QTPO-ME-00-F01 Fecha: 01/11/2011 Nº Rev.: 01

FECHA DE LIMPIEZA:	-	FECHA DE INSP:	**06/09/2016**	FECHA DEL INFORME:	**05/10/2016**
CLIENTE:	**CONCRETAR S.R.L**	OBRA:	**INSPECCION SEPARADOR**		
Nº DE OT:	**245**	Nº INFORME FINAL:	**QT 245**		
IDENTIFICACIÓN:	**QT 245 -SEPARADOR- SET 16 - ME - PH**				
TIPO DE MATERIAL:	**ACERO**	ESPESOR:	-		
NORMA/CÓDIGO EVALUACIÓN:	**ASME VIII**	PROCEDIMIENTO ENSAYO:	**ME**		

DESCRIPCIÓN DE PROCEDIMIENTO

LECTURAS: VALORES DE LECTURAS DE ULTRASONIDO EN MILIMETROS.

Casquete izquierdo			
A			
1	20.2	5	21.7
2	20.0	6	20.9
3	20.3	7	21.1
4	21.2	8	20.3



Casquete derecho			
B			
1	20.8	5	20.8
2	20.3	6	21.3
3	20.7	7	20.9
4	20.9	8	20.6



Cuerpo central						
	C	D	E	F	G	H
1	19.7	19.6	19.3	19.4	19.8	20.0
2	20.3	20.5	20.0	20.1	20.0	20.3
3	20.7	20.6	20.0	19.8	20.1	20.6
4	20.6	20.4	20.9	20.0	20.5	20.1
5	20.0	20.5	20.0	20.6	20.0	20.2
6	20.6	20.2	20.6	20.4	20.6	20.5
7	20.4	20.6	20.1	20.3	20.7	20.3
8	20.2	20.1	20.2	20.3	20.2	20.2

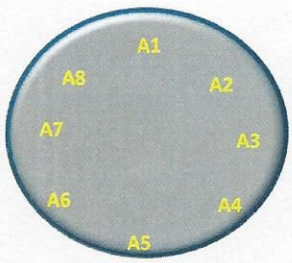


INSPECCION / EVALUACION	CLIENTE
JAVIER A. SISTO IRAMNM - ISO 9712:2009 PM LP NIVEL II QUALITEST S.R.L.	

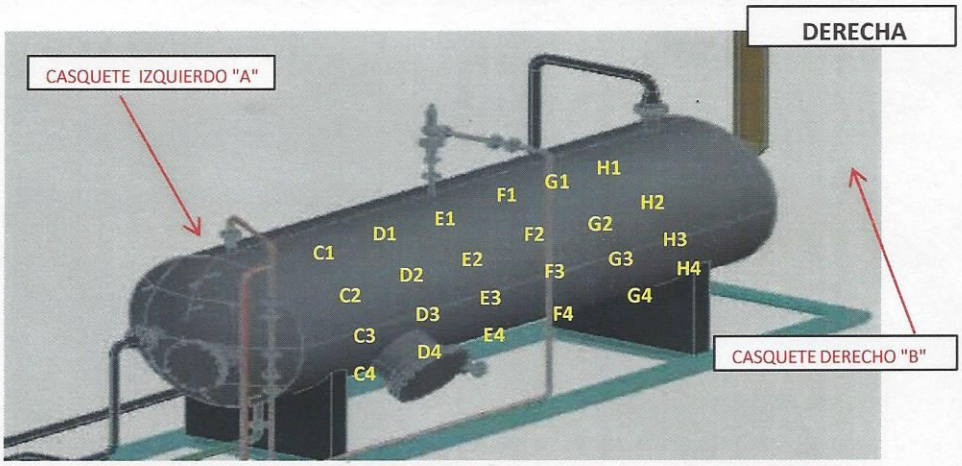
Qualitest SERVICIOS INDUSTRIALES	**MEDICION DE ESPESORES POR ULTRASONIDO**	Código: QTPO-ME-00-F01 Fecha: 01/11/2011 N° Rev.: 01

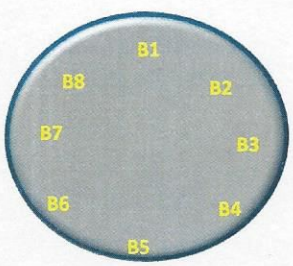
FECHA DE LIMPIEZA:	-	FECHA DEL INS.:	**06/09/2016**	FECHA DEL INFORME:	**05/10/2016**
CLIENTE:	**CONCRETAR S.R.L**	OBRA:	**MEDICION ESPESORES SEPARADOR**		
N° DE O/T:	**245**	N° INFORME FINAL:	**QT 245**		
IDENTIFICACIÓN:		-			
TIPO DE MATERIAL:	**ACERO**	ESPESOR:	-		
NORMA/CÓDIGO EVALUACIÓN:	**ASME V**	PROCEDIMIENTO ENSAYO:	**ME**		

PUNTOS DE MEDICION - CASQUETES Y CUERPO DE SEPARADOR

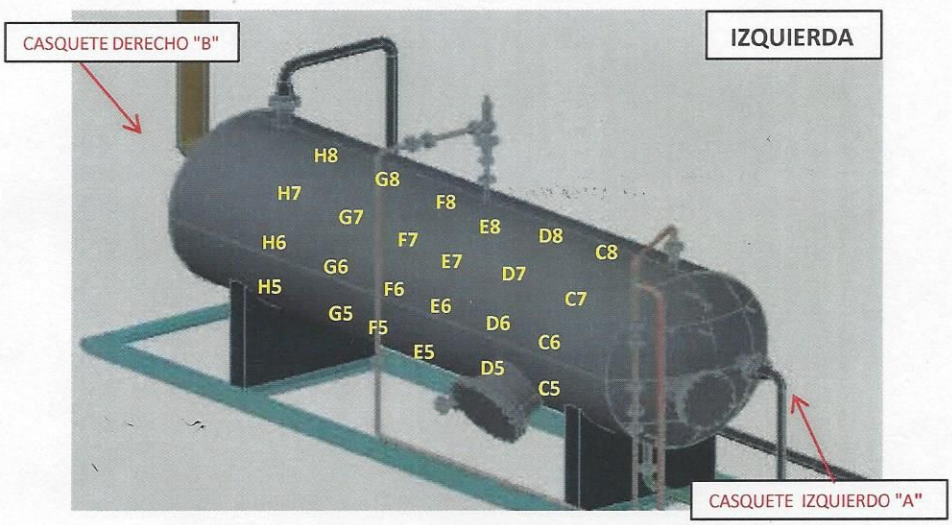


CASQUETE IZQUIERDO "A"





CASQUETE DERECHO "B"



Se trazan puntos de medición cada (aproximadamente) 15 cm equidistantes entre si.
Casquetes: Se trazan 8 puntos en cada Casquete (Izquierdo **A** y Derecho **B**).
Cuerpo del separador: Se trazan puntos de 8 en los planos secantes (**C** a H) x 6 puntos de lineas generatrices (**1** a **8**)

Qualitest SERVICIOS INDUSTRIALES	**INFORME FINAL DE MEDICION DE ESPESORES POR ULTRASONIDO**	Código: QTPO-ME-00-F01 Fecha: 01/11/2011 Nº Rev.: 01

FECHA DE LIMPIEZA:	-	FECHA DE INS.: **06/09/2016**	FECHA DEL INFORME: **05/10/2016**
CLIENTE:	**CONCRETAR S.R.L**	OBRA:	**INSPECCION SEPARADOR**
Nº DE O/T:	**245**	Nº INFORME FINAL:	**QT 245**
IDENTIFICACIÓN:	**QT 245 - SET 16 - ME - PH**		
TIPO DE MATERIAL:	**ACERO**	ESPESOR:	-
NORMA/CÓDIGO EVALUACIÓN:	**ASME VIII**	PROCEDIMIENTO ENSAYO:	**ME - PH**

PIEZAS INSPECCIONADAS

ITEM	NOMBRE DE PIEZA	Nº DE SERIE	RESULTADO
1	SEPARADOR	QT 245 - SET 16 - ME -PH	**APROBADO**






EQUIPO UTILIZADO PARA LA INSPECCIÓN

EQUIPO	DETALLE
DIGIMESS TG 200 (S/N 5011219)	EQUIPO DE ULTRASONIDO "through coating"
PALPADOR PIEZO-ELECTRICO	5 MHz. PULSO - ECO.
BOMBA DE PRUEBA	HIDRONEUMATICA DE TESTEO 0-15000 PSI

OBSERVACIONES:

Se realiza Inspeccion Visual y Medicion de Espesores por Ultrasonido. Se toman puntos de medicion con grilla patron de 8 x 8 en casquetes y cuerpo de separador.

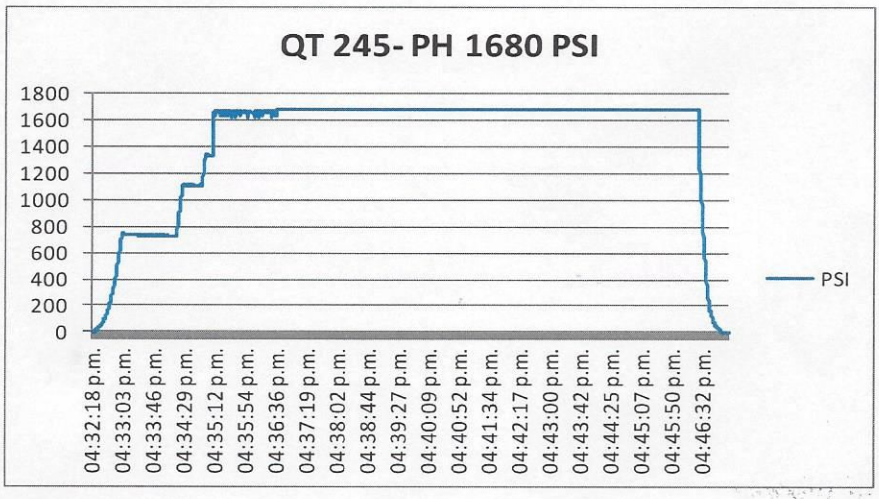
INSPECCION / EVALUACION	CLIENTE
JAVIER A. SISTO IRAMNM - ISO 9712:2009 PM LP NIVEL II QUALITEST S.R.L.	

QUALITEST Servicios Industriales	**INFORME FINAL DE PRUEBA DE PRESION**	Código: QTPO-PH-00-F01 Fecha: 10/11/2011 Nº Rev.: 00

FECHA DE LIMPIEZA:	-	FECHA DE INS.:	**06/09/2016**	FECHA DEL INFORME:	**05/10/2016**
CLIENTE:	**CONCRETAR S.R.L**	OBRA:	**PRUEBA HIDRAULICA OT 245**		
Nº DE OT:	**245**	Nº INFORME FINAL:	**QT- 245**		
IDENTIFICACIÓN	**PRUEBA HIDRAULICA OT 245**	Nº SERIE			
TIPO DE MATERIAL:	**ACERO**	ESPESOR:	**N/A**		
NORMA/CÓDIGO EVALUACIÓN:	**ASME V & VIII**	PROCEDIMIENTO ENSAYO:	**ASME VIII**		

GRAFICO DE PRUEBA

PRUEBA HIDRAULICA CUERPO SEPARADOR A 1680 PSI



INFORMACION DEL ENSAYO / EQUIPOS UTILIZADOS

PRESION SOMETIDA:	1680 PSI
DURACION ENSAYO:	15 min.
PRESION MAX. :	1686 PSI
FACTOR DE SEG.:	1
EQUIPO:	Bomba Hidroneumatica 15k
SENSOR:	ADZ - SML - 10.0
N° DE SERIE TRANSMISOR:	SN Z150029584
RANGO:	0 - 1000 BAR

OPERADOR	CLIENTE
JAVIER A. SISTO IRAM NM - ISO 9712:2009 PM LP NIVEL II QUALITEST S.R.L.	