

PROCEDIMIENTO N°: PR-INSP-006

EMPRESA:

LUGAR DE INSPECCIÓN:

NOMBRE INSPECTOR:

PR-INSP-006

23

89

FECHA DE INSPECCIÓN:

FECHA EMISIÓN:

FECHA EXPIRACIÓN:

PR-INSP-006

23

89

REFERENCIA NORMATIVA ASME B30.9 (2018) ESLINGAS

PARAMETROS DE INSPECCIÓN DEL EXAMEN VISUAL (VT)

PARAMETROS DE INSPECCIÓN MEDIANTE LIQUIDOS PENETRATEN (PT)

DATOS DE END (VT)

DATOS DE END (PT)

CONSUMIBLES

PROCEDIMIENTO N°: PR-INSP-006

REVISIÓN N°: 23

NIVEL DE ILUMINACIÓN: 89

CONDICION SUPERFICIAL: PR-INSP-006

METODO DE INSPECCIÓN: 23

TIPO DE ILUMINACIÓN: 89

ESPEJOS: 89

LENTES: PR-INSP-006

OTROS: 23

DETALLE: 89

DETALLE: 89

ELEMENTO A ENSAYAR: PR-INSP-006

PROCEDIMIENTO N°: PR-INSP-006

REVISIÓN N°: 23

TEMPERATURA DE ENSAYO: 89

TIPO DE ILUMINACIÓN: 23

NIVEL DE ILUMINACIÓN: 89

MATERIAL BASE: PR-INSP-006

TIPO DE SECADO: 23

1.- PENETRANTE	
TIPO DE PENETRANTE	II VISIBLE
MARCA KIT DE INSPECCIÓN	Met-L-Chek VP-31A
TIEMPO DE PENETRACIÓN	5 minutos
2.- REMOVEDOR	
METODO DE REMOCIÓN	REMOVIBLE SOLVENTE
MARCA KIT DE INSPECCIÓN	Met-L-Chek E-58A
TIEMPO DE SECADO DEL REMOVEDOR	10 minutos
3.- REVELADOR	
FORMA DE REVELADO	SOLVENTE REMOVED
MARCA KIT DE INSPECCIÓN	Met-L-Chek D-70
TIEMPO DE REVELADO	10 minutos

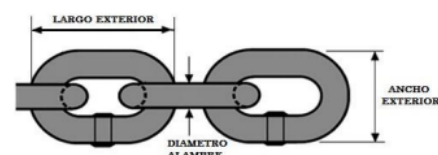
CRITERIOS DE ACEPTACIÓN Y RECHAZO

CRITERIOS DE ACEPTACIÓN Y RECHAZO

### ASME B30.9 (2018) Eslingas de cadena

- Identificación faltante o ilegible
- Grietas o roturas
- Desgaste excesivo, mellas o gubias
- Eslabones o accesorios estirados
- Eslabones, doblados, torcidos o deformados
- Evidencia de daños por calor
- Picaduras excesivas o corrosión
- Articulación libremente
- Salpicaduras de soldaduras
- Estado de ganchos de cadena ASME B30.10
- Otras condiciones que causen duda, uso continuo

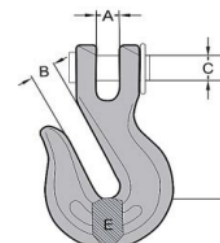
CRITERIOS DE ACEPTACIÓN Y RECHAZO SEGUN NORMATIVA ASME B30.9 (2018)			
Pulgadas	Milímetros	Mínimo en Pulgadas	Mínimo en Milímetros
7/32	5.5	0.189	4.80
9/32	7	0.239	6.07
5/16	8	0.273	6.93
3/8	10	0.342	8.69
1/2	13	0.443	11.26
5/8	16	0.546	13.87
3/4	20	0.687	17.45
7/8	22	0.750	19.05
1	26	0.887	22.53
1 1/4	32	1.091	27.71



### ASME B30.10 (2019) Ganchos

- Identificación del fabricante faltante o ilegible
- Identificación de carga nominal faltante o ilegible
- Picaduras excesivas o corrosión
- Grietas, mellas o hendiduras
- Cualquier desgaste mas a 10% de gancho, pasador
- Deformación, dobladuras en plano del gancho
- Apertura de garganta que no exceda 5% (6mm)
- Incapacidad de bloqueo
- Cualquier daño pestillo o defectuoso inoperativo (S/A)
- Unión de gancho, fijación dañada, faltantes
- Desgaste de la rosca, daño o corrosión
- Exposición calor excesivo, soldado, no autorizadas
- Evidencia de alteraciones, perforación, rectificado, etc.

- A.- Horquilla interna  
B.- Garganta  
C.- Pin  
D.- Util  
E.- Asiento



DESCRIPCIÓN DE LA INSPECCIÓN

TIPO DE ACCESORIOS: 23

PROCEDIMIENTO N°: PR-INSP-006

EMPRESA:  
LUGAR DE INSPECCIÓN:  
NOMBRE INSPECTOR:

PR-INSP-006  
23  
89

FECHA DE INSPECCIÓN:  
FECHA EMISIÓN:  
FECHA EXPIRACIÓN:

PR-INSP-006  
23  
89

REFERENCIA NORMATIVA ASME B30.9 (2018) ESLINGAS

PARAMETROS DE INSPECCIÓN DEL EXAMEN VISUAL (VT)

PARAMETROS DE INSPECCIÓN MEDIANTE LIQUIDOS PENETRATEN (PT)

DATOS DE END (VT)

DATOS DE END (PT)

CONSUMIBLES

PROCEDIMIENTO N°: PR-INSP-006

REVISIÓN N°: 23

NIVEL DE ILUMINACIÓN: 89

CONDICION SUPERFICIAL: PR-INSP-006

METODO DE INSPECCIÓN: 23

TIPO DE ILUMINACIÓN: 89

ESPEJOS: 89

LENTES: PR-INSP-006

OTROS: 23

DETALLE: 89

DETALLE: 89

ELEMENTO A ENSAYAR: PR-INSP-006

PROCEDIMIENTO N°: PR-INSP-006

REVISIÓN N°: 23

TEMPERATURA DE ENSAYO: 89

TIPO DE ILUMINACIÓN: 23

NIVEL DE ILUMINACIÓN: 89

MATERIAL BASE: PR-INSP-006

TIPO DE SECADO: 23

1.- PENETRANTE	
TIPO DE PENETRANTE	II VISIBLE
MARCA KIT DE INSPECCIÓN	Met-L-Chek VP-31A
TIEMPO DE PENETRACIÓN	5 minutos
2.- REMOVEDOR	
METODO DE REMOCIÓN	REMOVIBLE SOLVENTE
MARCA KIT DE INSPECCIÓN	Met-L-Chek E-58A
TIEMPO DE SECADO DEL REMOVED	10 minutos
3.- REVELADOR	
FORMA DE REVELADO	SOLVENTE REMOVED
MARCA KIT DE INSPECCIÓN	Met-L-Chek D-70
TIEMPO DE REVELADO	10 minutos

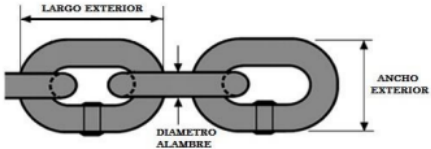
CRITERIOS DE ACEPTACIÓN Y RECHAZO

CRITERIOS DE ACEPTACIÓN Y RECHAZO

ASME B30.9 (2018) Eslingas de cadena

- 1 Identificación faltante o ilegible
- 2 Grietas o roturas
- 3 Desgaste excesivo, mellas o gubias
- 4 Eslabones o accesorios estradas
- 5 Eslabones , doblados, torcidos o deformados
- 6 Evidencia de daños por calor
- 7 Picaduras excesivas o corrosión
- 8 Articulación libremente
- 9 Salpicaduras de soldaduras
- 10 Estado de ganchos de cadena ASMEB 30.10
- 11 Otras condiciones que causen duda, uso continuo

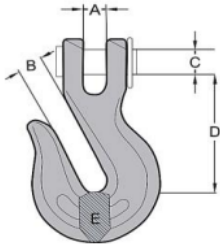
CRITERIOS DE ACEPTACIÓN Y RECHAZO SEGUN NORMATIVA ASME B30.9 (2018)			
Pulgadas	Milímetros	Mínimo en Pulgadas	Mínimo en Milímetros
7/32	5.5	0.189	4.80
9/32	7	0.239	6.07
5/16	8	0.273	6.93
3/8	10	0.342	8.69
1/2	13	0.443	11.26
5/8	16	0.546	13.87
3/4	20	0.687	17.45
7/8	22	0.750	19.05
1.	26	0.887	22.53
1 1/4.	32	1.091	27.71



ASME B30.10 (2019) Ganchos

- 12 Identificación del fabricante faltante o ilegible
- 13 Identificación de carga nominal faltante o ilegible
- 14 Picaduras excesivas o corrosión
- 15 Grietas, mellas o hendiduras
- 16 Cualquier desgaste mas a 10% de gancho, pasador
- 17 Deformación, dobladuras en plano del gancho
- 18 Apertura de garganta que no exceda 5% (6mm)
- 19 Incapacidad de bloqueo
- 20 Cualquier daño pestillo o defectuoso inoperativo (S/A)
- 21 Unión de gancho, fijación dañado, faltantes
- 22 Desgaste de la rosca, daño o corrosión
- 23 Exposición calor excesivo, soldado. no autorizadas
- 24 Evidencia de alteraciones, perforación, rectificado, etc.

- A.- Horquilla interna
- B.- Garganta
- C.- Pin
- D.- Util
- E.- Asiento



DESCRIPCIÓN DE LA INSPECCIÓN

TIPO DE ACCESORIOS: 23

Nº CÓDIGO ENI REFERENCIA MEDIDAS (mm) CAPACIDAD (mm)

1	ENI-00015	45	76	122
2	ENI-00016	23	65	78
3	ENI-00017	23	65	78