

PROCEDIMIENTO N°: PR-INSP-006

EMPRESA:

LUGAR DE INSPECCIÓN:

NOMBRE INSPECTOR:

PR-INSP-006

23

56

FECHA DE INSPECCIÓN:

FECHA EMISIÓN:

FECHA EXPIRACIÓN:

PR-INSP-006

23

56

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: 56

CONDICION SUPERFICIAL: PR-INSP-006

METODO DE INSPECCIÓN: 23

TIPO DE ILUMINACIÓN: 56

ESPEJOS: 56

LENTES: PR-INSP-006

OTROS: 23

DETALLE: 56

DETALLE: 56

ELEMENTO A ENSAYAR: PR-INSP-006

PROCEDIMIENTO N°: PR-INSP-006

REVISIÓN N°: 23

TEMPERATURA DE ENSAYO: 56

TIPO DE ILUMINACIÓN: 23

NIVEL DE ILUMINACIÓN: 56

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-88A |
| 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 |

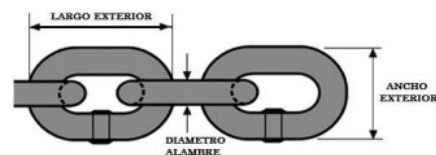
CRITERIOS DE ACEPTACIÓN Y RECHAZO

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 30.10
- Otras condiciones que causen duda, uso continuo

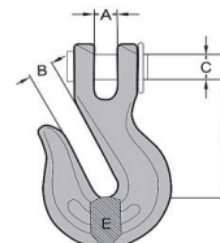
| CRITERIOS DE ACEPTACIÓN Y RECHAZO SEGUN NORMATIVA ASME B30.9 (2018) | | | |
|---|------------|--------------------|----------------------|
| Pulgadas | Milímetros | Mínimo en Pulgadas | Mínimo en Milímetros |
| 7/32 | 5.5 | 0.189 | 4.80 |
| 9/32 | 7 | 0.239 | 6.07 |
| 5/16 | 8 | 0.273 | 6.93 |
| 3/8 | 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

N° CÓDIGO ENII REFERENCIA ANCHO (mm) DIÁMETRO (mm) INSPECCIÓN VISUAL LÍQUIDOS PENETRANTES

| | | | | | | |
|---|----|-----------|-----------|----|-----|----|
| 1 | 23 | tipo test | ENI-00002 | 55 | 67 | 25 |
| 2 | 66 | tipo test | ENI-00003 | 27 | 854 | 43 |

[PDF](#)