

Grupo Liotard

Ing. Juan Carlos Liotard
Ing. Carlos Enrique Liotard
Ing. Gastón Alejandro Liotard
Ing. Mariela Alejandra Rodriguez

MAXIPACK S.A.

**Aldecoa 953
Avellaneda**

Aparatos Sometidos a Presión

grupoliotard@gmail.com

Te: (0221) 474-184

Avellaneda, Octubre de 2021

Organismo Provincial para el Desarrollo Sostenible
S...../.....D

Exp. 2145-16838/2004-20

Asunto: Inspección periódica de
veintinueve aparatos sometidos
a presión sin fuego.

Me dirijo a usted con el fin de remitirle la documentación técnica necesaria de la Inspección periódica de veintidós aparatos sometidos a presión sin fuego, existente en la empresa **MAXIPACK S.A.**, ubicada en calle Aldecoa N° 953, de la localidad de Piñeyro, partido de Avellaneda, provincia de Buenos Aires.

Se adjunta:

- 1) Formulario F
- 2) La personería jurídica se encuentra acreditada en el expediente 2145-16838/2004
- 3) Sellado de ley
- 4) Contrato de Colegio de Ingenieros
- 5) Nota designación
- 6) Memoria técnica de cálculo
- 7) Acta de verificación de recipientes sin fuego N° 838/329 a 866/329.
- 8) Certificado de Habilitación de aparato sometido a presión sin fuego N° 838/329 a 866/329.
- 9) Liquidación – Presentación N° 972681.

Sin más y a la espera de una pronta resolución saludo a Ud. Atte.

JUAN CARLOS LIOVARD
INGENIERO JURÍDICO
INGENIERO COLABORAL
MAIL: S. T. E. P.



0508972681

**Aparatos Sometidos a Presión
Declaración Jurada
Anexo V**

Presentación N° 972681

Razón Social: MAXIPACK S.A.

Planta: AVELLANEDA

Unidades Expresadas según SI.ME.LA.

Denominación	Identif.	Vol.(l)	S.Calef.M2	P.T.(Kg./Cm2)	Reg. N°	Venc.	Exp.Tráns.
PULMON DE AIRE	4579	500		10	838/329	27/08/2022	
PULMON DE AIRE	13690	500		10	839/329	27/08/2022	
RODILLO	HJ1 (D 2936)	70		9	840/329	27/08/2022	
RODILLO CORRUGADO	HJ2 (D 2936)	112		9	841/329	27/08/2022	
RODILLO CORRUGADO	HJ3 (D 2936)	112		9	842/329	27/08/2022	
RODILLO	HJ4 (D 2936)	112		9	843/329	27/08/2022	
RODILLO	HJ5 (D 2936)	70		9	844/329	27/08/2022	
PRECALENTADOR	PL11 (1774)	1200		8	845/329	27/08/2022	
PRECALENTADOR	PLIC 2 (1774)	290		8	846/329	27/08/2022	
PRENSA LISA	PL 3 (1774)	290		8	847/329	27/08/2022	
CORRUGADORA INFERIOR	CI 4 (1774)	150		8	848/329	27/08/2022	
CORRUGADORA SUPERIOR	CS 5 (1774)	150		8	849/329	27/08/2022	
PREACONDICIONADOR OL	PAOL 6 (1774)	260		8	850/329	27/08/2022	
PRECALENTADOR	R 1 (100147)	900		8	851/329	27/08/2022	
PRECALENTADOR	R 2 (100147)	900		8	852/329	27/08/2022	
RODILLO LISO SUPERIOR	R 3 (100147)	900		8	853/329	27/08/2022	
RODILLO TEXTURADO	R 4 (100147)	900		8	854/329	27/08/2022	
RODILLO SEMI LISO SUPERIOR	R 5 (100147)	900		8	855/329	27/08/2022	
RODILLO CORRUGADO SUPERIOR	R 6 (100147)	900		8	856/329	27/08/2022	
RODILLO CORRUGADO INFERIOR	R 7 (100147)	900		8	857/329	27/08/2022	
PREACONDICIONADOR O	PAO 7 (1774)	1200		8	858/329	27/08/2022	
PRECALENTADOR DOBLE (SUPERIOR)	PCDS 8 (1774)	1200		8	859/329	27/08/2022	
PRECALENTADOR DOBLE (INFERIOR)	PCDI 9 (1774)	1200		8	860/329	27/08/2022	
RODILLO FRONTAL SUPERIOR	R 8 (100147)	250		5	861/329	27/08/2022	
RODILLO SUPERIOR TEXTURADO	R 9 (100147)	150		5	862/329	27/08/2022	
RODILLO INTERMEDIO TEXTURADO	R 10 (100147)	150		5	863/329	27/08/2022	
ROLILLO INFERIOR LISO	R 11 (100147)	290		5	864/329	27/08/2022	
RODILLO SUPERIOR PLATAFORMA	R 12 (100147)	1500		5	865/329	27/08/2022	
MESA DE CALENTAMIENTO	13 (1774)	50		8	866/329	27/08/2022	

Se deberá indicar la ubicación en un plano de planta

Nº de Inscripción ASP: 329

Profesional: LIOTARD, JUAN CARLOS

Contratación Obligatoria de Tareas profesionales



**COLEGIO DE INGENIEROS
de la Provincia de Buenos Aires**
Ley 10.416 y modificatoria 10.698

COLEGIO DE INGENIEROS de la Prov. de Buenos Aires	
DISTRITO 06	VISADO N° 624202110037596
POR \$ 6.905,02 FECHA 16/11/2021	
CONTROL DE APORTES	
Certificamos que el profesional actuante ha realizado el APORTE PREVISIONAL correspondiente a esta tarea en cumplimiento a lo dispuesto por el Art. 31 in fine y concordantes Ley 12490	

COLEGIO DE INGENIEROS	
LEY 10416	
El original de este contrato ha sido repuestado con el sellado de LEY	
POR \$ 3.314,40	FECHA 16/11/2021
EN Piñeyro	
BAJO EL N° 06202110011862	
CONSTE:	AGENTE TIMBRADOR

FECHA DE CONTRATACION: 27 de octubre de 2021

LUGAR: Piñeyro

PARTIDO: Avellaneda

Entre: Comitente: MAXIPACK S.A. CUIT/CUIL: 33600905029 Representado en este acto por: Ernesto Naimán Doc.Id: 12713075 CUIT/CUIL: 20127130753 Domicilio Real: Aldecoa Nro. 953 , Piñeyro y Leg : Aldecoa Nro. 953 , Piñeyro y Profesional: LIOTARD JUAN CARLOS Doc.Id: 25690381 CUIT: 20256903815 Titulo Profesional: ING. LABORAL e ING. QUIMICO Mat. Colegio de Ingenieros N° 50190 Domicilio Real: 420 Nro. 3341 , Villa Elisa y Legal: CALLE 453 Nro. 1445 , City Bell, se conviene en la celebración del siguiente contrato de locación de servicios profesionales.

Artículo 1º: EL COMITENTE encomienda al PROFESIONAL las siguientes tareas: Inspección de 29 ASP S/F del bien ubicado en: Calle: Aldecoa, Nro: 953, Cir: -, Sec: -, Ch/Qta/Fr: -, Mz: -, Partc: -, Subp: -, Localidad: Piñeyro, Partido: Avellaneda, Partida: -

Artículo 2º: Por las tareas detalladas en el artículo anterior, el COMITENTE abonará al PROFESIONAL el honorario convenido en el art. 3º, el que no podrá ser inferior al resultante de la aplicación del Arancel para Regulación de Honorarios a los Profesionales de la Ingeniería de la Provincia de Buenos Aires, que ambas partes declaran conocer y se obligan a respetar y cuyo monto definitivo se determinará en el momento de su percepción, parcial o total, de acuerdo a la variación experimentada por los valores mínimos.

Artículo 3º: A los fines indicativos del honorario calculado al día de la fecha se practica la liquidación provisoria en planilla adjunta. Y a los efectos de la determinación del impuesto de sellos que devenga el presente contrato, se consigna el monto del honorario actual en la suma de Pesos doscientos setenta y seis mil doscientos con 80/100 (\$ 276.200,80).

Artículo 4º: Se establece como plazo de vigencia del presente contrato 2 mes/es, vencido el cual deberá ratificarse o rectificarse las condiciones pactadas, no pudiendo ser el honorario inferior al mínimo vigente en ese momento.

Artículo 5º: EL COMITENTE abonará al PROFESIONAL sus honorarios conforme a la siguiente FORMA DE PAGO: Contado teniendo derecho el PROFESIONAL a percibir, previo a la fecha de la presentación para el visado definitivo ante el Colegio de Ingenieros, sus honorarios correspondientes a las tareas ejecutadas.

Artículo 6º: Cuando el PROFESIONAL no perciba sus honorarios en los plazos estipulados, se producirá la mora de pleno derecho y se aplicará sobre los mismos, los intereses que cobra el Banco de la Provincia de Buenos Aires, en operaciones de descuento (tasa activa) hasta el momento de su efectiva cancelación.

Artículo 7º: Con cada percepción de honorarios, el PROFESIONAL deberá efectuar los aportes previsionales a que obliga la Ley 12.490 (Art. 26), los que darán fecha cierta para determinar los valores aplicables, que se corresponderán con las liquidaciones definitivas practicadas en planilla adjunta.

Artículo 8º: Serán de aplicación todas las disposiciones previstas en el Arancel aprobado por Decreto 6964/65 o sus modificatorios, siendo a cargo del COMITENTE los gastos extraordinarios previstos en el Artículo 11º - Título I del mismo.

Artículo 9º: Cláusulas y condiciones especiales y observaciones: —

Artículo 10º: Este contrato se firma en 5 ejemplares de igual tenor y a un solo efecto, con el carácter de Original.

Artículo 11º: Para todos los efectos legales emergentes del presente contrato, las partes constituyen domicilio legal en los arriba indicados y se someten a la jurisdicción de los Tribunales ordinarios de La Plata renunciando a todo otro fuero o jurisdicción.

Firma del Comitente

Firma y sello del Profesional

LIQUIDACIÓN DE HONORARIOS Y APORTES

HONORARIOS

Fecha	Concepto	Honorario	Monto liquidado
16/11/2021	Aparatos sometidos a presión	\$ 276.200,80	\$ 276.200,80

APORTES (Ley 12.490) Afiliado n°

%	Fecha	Nº de boleta	Monto depositado
		4926828-0	\$ 27.620,10



624202110037596



713697



ESTE CONTRATO VISADO DEBERÁ SER PERFECCIONADO CON LAS FIRMAS DEL PROFESIONAL Y COMITENTE. EL PROFESIONAL ACTUANTE ESTÁ OBLIGADO A REMITIR UNA COPIA RUBRICADA AL COLEGIO DE INGENIEROS DENTRO DE LOS 30 DIAS POSTERIORES A LA FECHA INDICADA MAS ARRIBA. TODA INFORMACIÓN PODRÁ SER CONSULTADA EN <http://visados.colegiingenieros.org.ar:8081/consulta> CON LOS CODIGOS DE BARRAS QUE AQUI SE MUESTRAN.

MEMORIA TÉCNICA INSPECCION PERIODICA

Comitente: **MAXIPACK S.A**
Ubicación: Aldecoa Nº 953
Localidad: Avellaneda
Servicios: Aire Comprimido
Equipo Nº: 4579
Marca: SILCAB
Fecha: 27/8/2021

DATOS RELEVADOS

Presión de trabajo: 10 Kg/cm²
Presión de prueba: 12 Kg/cm²
Capacidad: 0,5 m³

DIMENSIONES PRINCIPALES

ENVOLVENTE:

Longitud: 1500 mm
Diámetro: 610 mm

CABEZALES:

	<u>Superior</u>	<u>Inferior</u>
Tipo:	Semielíptico	Semielíptico
Longitud:	165 mm	165 mm
Diámetro:	610 mm	610 mm

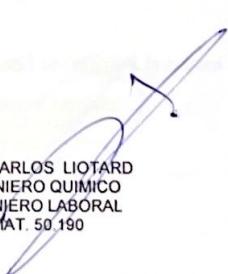
ESPESORES MÍNIMOS RELEVADOS:

Cabezal Superior 4,25 mm
Cabezal Inferior 3,97 mm
Envolvente: 4,67 mm

FABRICACIÓN:

Material: Acero
Construcción: Soldado eléctricamente

JUAN CARLOS LIOTARD
INGENIERO QUÍMICO
INGENIERO LABORAL
MAT. 50190



FORMULAS DE CÁLCULO
CÓDIGO ASME

SECCIÓN VIII

A) presión máxima admisible en función de los espesores

ENVOLVENTE:

$$PMA = \frac{S E e}{R - 0,4 e} = 12,59 \text{ Kg/cm}^2 \quad PMA > Pt \quad \text{Verifica}$$

CABEZALES:

$$PMA = \frac{2 S E e}{K D - 2 e (K - 0,1)} = 11,32 \text{ Kg/cm}^2 \quad PMA > Pt \quad \text{Verifica}$$

B) Espesor mínimo para soportar la presión de trabajo

ENVOLVENTE:

$$t = \frac{Pt R}{S E + 0,4 Pt} = 3,72 \text{ mm} \quad t < e \quad \text{Verifica}$$

CABEZALES:

$$t = \frac{Pt D K}{2 S E + 2 Pt (K - 0,1)} = 3,51 \text{ mm} \quad t < e \quad \text{Verifica}$$

Pt =	10 Kg/cm ²	Presión de trabajo
e =	4,67 mm	Espesor de envolvente.
e =	3,97 mm	Espesor mínimo de cabezal
S =	1167 Kg/cm ²	Tensión admisible
E =	0,7	Factor eficiencia de junta
R =	305 mm	Radio exterior de la envolvente
D =	610 mm	Diámetro exterior del cabezal
K =	0,95	Factor de formula

NOTAS:

La inspección ocular realizadas en las superficies exteriores, no acuso vestigios de corrosión incipiente o generalizada, ni anomalías o vicios constructivos

La verificación y medición de espesores se efectuó con ultrasonido marca DMQ, modelo QS5 DL.

Se verificó el buen funcionamiento de la válvula de seguridad y manómetro.

A efectos de la verificación de la capacidad de evacuación de la válvula de seguridad se utilizará la norma A.S.M.E. para el cálculo de la sección.

JUAN CARLOS LIOTARD
INGENIERO QUÍMICO
INGENIERO LABORAL
MAT. 50.190

VERIFICACIÓN DE LA CAPACIDAD DE EVACUACIÓN DE LA VÁLVULA

Diámetro del orificio = 10 mm Sección = 78,54 mm²

Calculo:

$$A = \frac{Q \sqrt{\frac{T Z}{M}}}{0,964 C P K_2 K_3} = 0,1883 \text{ cm}^2$$

A = 18,83 mm² φ = 4,897 mm Verifica

Q =	300 Kg/h	Caudal del fluido
T =	293 K	Temperatura absoluta
Z =	1	Factor de compresibilidad
M =	29 Kg/Kmol	Peso molecular
C =	520	Constante de los gases
P =	10,1 Kg/cm ²	Presión de timbre
K ₂ =	1	Factor correctivo por sobrepresión constante
K ₃ =	1	Factor correctivo por contrapresión variable.

Conclusion:

De los resultados obtenidos se deduce que el pulmón de aire verifica desde el punto de vista estructural por lo cual se solicita su aprobación

JUAN CARLOS LIOTARD
INGENIERO QUÍMICO
INGENIERO LABORAL
MAT. 50 190

ACTA DE PRUEBA HIDRAULICA

La Plata, 27 de Agosto de 2021

En el día de la fecha en **MAXIPACK S.A.** ubicado en la calle Aldecoa N° 953 de la localidad de Piñeyro se realizó la prueba hidráulica del siguiente equipo:

1. Pulmón de aire N° 4579

Marca: SILCAB

Posición: Vertical

Diámetro: 610 mm

Longitud envolvente: 1500 mm

Longitud total: 1830 mm

Volumen: 500 litros

Espesor envolvente: 4,67 mm

Espesor cabezales: 3,97 mm

Presión de Trabajo: 10 kg/cm²

Se sometió a una prueba hidráulica a una presión de 12 kg/cm² durante un lapso de 30 minutos en el que no se registraron pérdidas ni deformaciones permanentes.

Por lo que es apto para trabajar a una presión de 10 kg/cm².

JUAN CARLOS LIOTARD
INGENIERO QUIMICO
INGENIERO LABORAL
MATERIALES
MOLSON

MEMORIA TÉCNICA INSPECCIÓN PERIODICA

Comitente: **MAXIPACK S.A**
Ubicación: Aldecoa Nº 953
Localidad: Avellaneda
Servicios: Aire Comprimido
Equipo Nº: 13690
Marca: SILCAB
Fecha: 27/8/2021

DATOS RELEVADOS

Presión de trabajo: 10 Kg/cm²
Presión de prueba: 12 Kg/cm²
Capacidad: 0,5 m³

DIMENSIONES PRINCIPALES

ENVOLVENTE:

Longitud: 1500 mm
Diámetro: 610 mm

CABEZALES:

	<u>Superior</u>	<u>Inferior</u>
Tipo:	Semielíptico	Semielíptico
Longitud:	165 mm	165 mm
Diámetro:	610 mm	610 mm

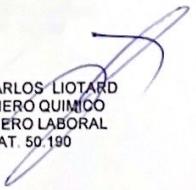
ESPESORES MÍNIMOS RELEVADOS:

Cabezal Superior 4,57 mm
Cabezal Inferior 4,58 mm
Envolvente: 4,53 mm

FABRICACIÓN:

Material: Acero
Construcción: Soldado eléctricamente

JUAN CARLOS LIOTARD
INGENIERO QUÍMICO
INGENIERO LABORAL
MAT. 50.190



CÓDIGO ASME

FORMULAS DE CÁLCULO

SECCIÓN VIII

A) presión máxima admisible en función de los espesores

ENVOLVENTE:

$$PMA = \frac{S E e}{R - 0,4 e} = 12,21 \text{ Kg/cm}^2 \quad PMA > Pt \quad \text{Verifica}$$

CABEZALES:

$$PMA = \frac{2 S E e}{K D - 2 e (K - 0,1)} = 13,06 \text{ Kg/cm}^2 \quad PMA > Pt \quad \text{Verifica}$$

B) Espesor mínimo para soportar la presión de trabajo

ENVOLVENTE:

$$t = \frac{Pt R}{S E + 0,4 Pt} = 3,72 \text{ mm} \quad t < e \quad \text{Verifica}$$

CABEZALES:

$$t = \frac{Pt D K}{2 S E + 2 Pt (K - 0,1)} = 3,51 \text{ mm} \quad t < e \quad \text{Verifica}$$

Pt =	10 Kg/cm ²	Presión de trabajo
e =	4,53 mm	Espesor de envolvente.
e =	4,57 mm	Espesor mínimo de cabezal
S =	1167 Kg/cm ²	Tensión admisible
E =	0,7	Factor eficiencia de junta
R =	305 mm	Radio exterior de la envolvente
D =	610 mm	Diámetro exterior del cabezal
K =	0,95	Factor de formula

NOTAS:

La inspección ocular realizadas en las superficies exteriores, no acuso vestigios de corrosión incipiente o generalizada, ni anomalías o vicios constructivos

La verificación y medición de espesores se efectuó con el equipo de ultrasonido marca DMQ, modelo QS5 DL.

Se verifico el buen funcionamiento de la válvula de seguridad y manómetro.

A efectos de la verificación de la capacidad de evacuación de la válvula de seguridad se utilizará la norma A.S.M.E. para el cálculo de la sección.

JUAN CARLOS LIOTARD
INGENIERO QUÍMICO
INGENIERO LABORAL
MAT. 50.190

VERIFICACIÓN DE LA CAPACIDAD DE EVACUACIÓN DE LA VÁLVULA

Diámetro del orificio = 10 mm Sección = 78,54 mm²

Calculo:

$$A = \frac{Q \sqrt{\frac{T Z}{M}}}{0,964 C P K_2 K_3} = 0,1883 \text{ cm}^2$$

A = 18,83 mm² φ = 4,897 mm Verifica

Q = 300 Kg/h Caudal del fluido

T = 293 K Temperatura absoluta

Z = 1 Factor de compresibilidad

M = 29 Kg/Kmol Peso molecular

C = 520 Constante de los gases

P = 10,1 Kg/cm² Presión de timbre

K₂ = 1 Factor correctivo por sobrepresión constante

K₃ = 1 Factor correctivo por contrapresión variable.

Conclusión:

De los resultados obtenidos se deduce que el pulmón de aire verifica desde el punto de vista estructural por lo cual se solicita su aprobación

JUAN CARLOS LIOTARD
INGENIERO QUÍMICO
INGENIERO LABORAL
MAT. 50190

ACTA DE PRUEBA HIDRAULICA

La Plata, 27 de Agosto de 2021

En el día de la fecha en **MAXIPACK S.A.** ubicado en la calle Aldecoa N° 953 de la localidad de Piñeyro se realizó la prueba hidráulica del siguiente equipo:

1. Pulmón de aire N° 13960

Marca: SILCAB

Posición: Vertical

Diámetro: 610 mm

Longitud envolvente: 1500 mm

Longitud total: 1830 mm

Volumen: 500 litros

Espesor envolvente: 4,53 mm

Espesor cabezales: 4,57 mm

Presión de Trabajo: 10 kg/cm²

Se sometió a una prueba hidráulica a una presión de 12 kg/cm² durante un lapso de 30 minutos en el que no se registraron pérdidas ni deformaciones permanentes.

Por lo que es apto para trabajar a una presión de 10 kg/cm².

JUAN CARLOS LIOTARD
INGENIERO QUÍMICO
INGENIERO LABORAL
Mat. 10100

MEMORIA TÉCNICA INSPECCION PERIODICA

Comitente: **MAXIPACK S.A.**
Ubicación: Aldecoa N° 953
Localidad: Avellaneda
Servicios: Rodillo
Equipo N°: HJ1
Marca: CM
Fecha: 27/8/2021

DATOS RELEVADOS

Presión de trabajo: 9 Kg/cm²
Presión de prueba: 15 Kg/cm²
Capacidad: 0,07 m³

DIMENSIONES PRINCIPALES

ENVOLVENTE:

Longitud: 1510 mm
Diámetro: 240 mm

CABEZALES:

	<u>Derecho</u>	<u>Izquierdo</u>
Tipo:	Plano	Plano
Longitud:	0 mm	0 mm
Diámetro:	240 mm	240 mm

ESPESORES MÍNIMOS RELEVADOS:

Cabezal Derecho 62,0 mm
Cabezal Izquierdo 62,2 mm
Envolvente: 16,7 mm

FABRICACIÓN:

Material: Acero
Construcción: Soldado eléctricamente

FORMULAS DE CÁLCULO

CÓDIGO ASME

SECCIÓN VIII

A) presión máxima admisible en función de los espesores

ENVOLVENTE:

$$PMA = \frac{S E e}{R - 0,4 e} = 118,57 \text{ Kg/cm}^2 \quad PMA > Pt \quad \text{Verifica}$$

CABEZALES:

$$PMA = \left(\frac{e}{D} \right)^2 \frac{S E}{C} = 123,56 \text{ Kg/cm}^2 \quad PMA > Pt \quad \text{Verifica}$$

JUAN CARLOS LIOTARD
INGENIERO QUÍMICO
INGENIERO LABORAL
MAT 50.190

B) Espesor mínimo para soportar la presión de trabajo

ENVOLVENTE:

$$t = \frac{Pt R}{S E + 0,4 Pt} = 1,35 \text{ mm} \quad t < e \quad \text{Verifica}$$

CABEZALES:

$$t = D \sqrt{\frac{C P t}{S E}} = 16,7 \text{ mm} \quad t < e \quad \text{Verifica}$$

Pt =	9 Kg/cm ²	Presión de trabajo
e =	16,7 mm	Espesor de envolvente.
e =	62,0 mm	Espesor mínimo de cabezal
S =	980 Kg/cm ²	Tensión admisible
E =	0,7	Factor eficiencia de junta
R =	103 mm	Radio exterior de la envolvente
D =	207 mm	Diámetro interior del cabezal
C =	0,5	Factor de forma

NOTAS:

La inspección ocular realizadas en las superficies exteriores, no acuso vestigios de corrosión incipiente o

generalizada, ni anormalidades o vicios constructivos

La verificación y medición de espesores se efectuó con el equipo de ultrasonido marca DMQ, modelo QS5DL,

Se verifico el buen funcionamiento de la válvula de seguridad y manómetro.

A efectos de la verificación de la capacidad de evacuación de la válvula de seguridad se utilizara la norma A.S.M.E. para el calculo de la sección.

Diámetro del orificio = 19 mm Sección = 283,53 mm²

Calculo:

$$A = \frac{Q \sqrt{\frac{T Z}{M}}}{0,964 C P K_2 K_3} = 0,1324 \text{ cm}^2$$

A =	13,24 mm ²	$\varphi = 4,106 \text{ mm}$	Verifica
Q =	190 Kg/h	Caudal del fluido	
T =	293 K	Temperatura absoluta	
Z =	1	Factor de compresibilidad	
M =	29 Kg/Kmol	Peso molecular	
C =	520	Constante de los gases	
P =	9,1 Kg/cm ²	Presión de timbre	
K ₂ =	1	Factor correctivo por sobrepresión constante	
K ₃ =	1	Factor correctivo por contrapresión variable.	

NOTA:

De los resultados obtenidos se deduce que el pulmón de aire verifica desde el punto de vista estructural por lo cual se solicita su aprobación

JUAN CARLOS LIOTARD
INGENIERO QUÍMICO
INGENIERO LABORAL
MAT. 50 190

MEMORIA TÉCNICA

INSPECCION PERIODICA

Comitente: **MAXIPACK S.A.**
Ubicación: Aldecoa N° 953
Localidad: Avellaneda
Servicios: Rodillo corrugado
Equipo N°: HJ2
Marca: CM
Fecha: 27/8/2021

DATOS RELEVADOS

Presión de trabajo: 9 Kg/cm²
Presión de prueba: 15 Kg/cm²
Capacidad: 0,112 m³

DIMENSIONES PRINCIPALES

ENVOLVENTE:

Longitud: 1450 mm
Diámetro: 315 mm

CABEZALES:

	<u>Derecho</u>	<u>Izquierdo</u>
Tipo:	Plano	Plano
Longitud:	0 mm	0 mm
Diámetro:	315 mm	315 mm

ESPESORES MÍNIMOS RELEVADOS:

Cabezal Derecho 38,9 mm
Cabezal Izquierdo 40,0 mm
Envolvente: 14,2 mm

FABRICACIÓN:

Material: Acero
Construcción: Soldado eléctricamente

FORMULAS DE CÁLCULO

CÓDIGO ASME

SECCIÓN VIII

A) presión máxima admisible en función de los espesores

ENVOLVENTE:

$$PMA = \frac{S E e}{R - 0,4 e} = 70,78 \text{ Kg/cm}^2 \quad PMA > Pt \quad \text{Verifica}$$

CABEZALES:

$$PMA = \left(\frac{e}{D} \right)^2 \frac{S E}{C} = 25,28 \text{ Kg/cm}^2 \quad PMA > Pt \quad \text{Verifica}$$

JUAN CARLOS LIOTARD
INGENIERO QUÍMICO
INGENIERO LABORAL
MAT. 50.190

B) Espesor mínimo para soportar la presión de trabajo

ENVOLVENTE:

$$t = \frac{PtR}{SE + 0,4 Pt} = 1,87 \text{ mm} \quad t < e \quad \text{Verifica}$$

CABEZALES:

$$t = D \sqrt{\frac{CPt}{SE}} = 23,2 \text{ mm} \quad t < e \quad \text{Verifica}$$

Pt =	9 Kg/cm ²	Presión de trabajo
e =	14,2 mm	Espesor de envolvente.
e =	38,9 mm	Espesor mínimo de cabezal
S =	980 Kg/cm ²	Tensión admisible
E =	0,7	Factor eficiencia de junta
R =	143 mm	Radio exterior de la envolvente
D =	287 mm	Diámetro interior del cabezal
C =	0,5	Factor de forma

NOTAS:

La inspección ocular realizadas en las superficies exteriores, no acuso vestigios de corrosión incipiente o

generalizada, ni anomalías o vicios constructivos

La verificación y medición de espesores se efectuó con el equipo de ultrasonido marca DMQ, modelo QSSDL,

Se verifico el buen funcionamiento de la válvula de seguridad y manómetro.

A efectos de la verificación de la capacidad de evacuación de la válvula de seguridad se utilizará la norma A.S.M.E. para el calculo de la sección.

$$\text{Diámetro del orificio} = 19 \text{ mm} \quad \text{Sección} = 283,53 \text{ mm}^2$$

Calculo:

$$A = \frac{Q \sqrt{\frac{TZ}{M}}}{0,964 CP K_2 K_3} = 0,1324 \text{ cm}^2$$

A =	13,24 mm ²	$\varphi = 4,106 \text{ mm}$	Verifica
Q =	190 Kg/h	Caudal del fluido	
T =	293 K	Temperatura absoluta	
Z =	1	Factor de compresibilidad	
M =	29 Kg/Kmol	Peso molecular	
C =	520	Constante de los gases	
P =	9,1 Kg/cm ²	Presión de timbre	
K ₂ =	1	Factor correctivo por sobrepresión constante	
K ₃ =	1	Factor correctivo por contrapresión variable.	

NOTA:

De los resultados obtenidos se deduce que el pulmón de aire verifica desde el punto de vista estructural por lo cual se solicita su aprobación

JUAN CARLOS LIOTARD
INGENIERO QUÍMICO
INGENIERO LABORAL
/MAT. 50.199/

MEMORIA TÉCNICA INSPECCION PERIODICA

Comitente: **MAXIPACK S.A.**
Ubicación: Aldecoa N° 953
Localidad: Avellaneda
Servicios: Rodillo corrugado
Equipo N°: HJ3
Marca: CM
Fecha: 27/8/2021

DATOS RELEVADOS

Presión de trabajo: 9 Kg/cm²
Presión de prueba: 15 Kg/cm²
Capacidad: 0,112 m³

DIMENSIONES PRINCIPALES

ENVOLVENTE:

Longitud: 1450 mm
Diámetro: 315 mm

CABEZALES:

	<u>Derecho</u>	<u>Izquierdo</u>
Tipo:	Plano	Plano
Longitud:	0 mm	0 mm
Diámetro:	315 mm	315 mm

ESPESORES MÍNIMOS RELEVADOS:

Cabezal Derecho 39,1 mm
Cabezal Izquierdo 39,0 mm
Envoltorio: 14,2 mm

FABRICACIÓN:

Material: Acero
Construcción: Soldado eléctricamente

FORMULAS DE CÁLCULO

CÓDIGO ASME

SECCIÓN VIII

A) presión máxima admisible en función de los espesores

ENVOLVENTE:

$$PMA = \frac{S E e}{R - 0,4 e} = 70,78 \text{ Kg/cm}^2 \quad PMA > Pt \quad \text{Verifica}$$

CABEZALES:

$$PMA = \left(\frac{e}{D} \right)^2 \frac{S E}{C} = 25,41 \text{ Kg/cm}^2 \quad PMA > Pt \quad \text{Verifica}$$

JUAN CARLOS LIOTARD
INGENIERO QUÍMICO
INGENIERO LABORAL
MAT. 50.190

B) Espesor mínimo para soportar la presión de trabajo

ENVOLVENTE:

$$t = \frac{Pt R}{S E + 0,4 Pt} = 1,87 \text{ mm} \quad t < e \quad \text{Verifica}$$

CABEZALES:

$$t = D \sqrt{\frac{C Pt}{S E}} = 23,2 \text{ mm} \quad t < e \quad \text{Verifica}$$

Pt =	9 Kg/cm ²	Presión de trabajo
e =	14,2 mm	Espesor de envolvente.
e =	39,0 mm	Espesor mínimo de cabezal
S =	980 Kg/cm ²	Tensión admisible
E =	0,7	Factor eficiencia de junta
R =	143 mm	Radio exterior de la envolvente
D =	287 mm	Diámetro interior del cabezal
C =	0,5	Factor de forma

NOTAS:

La inspección ocular realizadas en las superficies exteriores, no acuso vestigios de corrosión incipiente o generalizada, ni anomalías o vicios constructivos

La verificación y medición de espesores se efectuó con el equipo de ultrasonido marca DMQ, modelo QS5DL,

Se verifico el buen funcionamiento de la válvula de seguridad y manómetro.

A efectos de la verificación de la capacidad de evacuación de la válvula de seguridad se utilizará la norma A.S.M.E. para el cálculo de la sección.

Diámetro del orificio = 19 mm Sección = 283,53 mm²

Calculo:

$$A = \frac{Q \sqrt{\frac{T Z}{M}}}{0,964 C P K_2 K_3} = 0,1324 \text{ cm}^2$$

A =	13,24 mm ²	$\varphi = 4,106 \text{ mm}$	Verifica
Q =	190 Kg/h	Caudal del fluido	
T =	293 K	Temperatura absoluta	
Z =	1	Factor de compresibilidad	
M =	29 Kg/Kmol	Peso molecular	
C =	520	Constante de los gases	
P =	9,1 Kg/cm ²	Presión de timbre	
K ₂ =	1	Factor correctivo por sobrepresión constante	
K ₃ =	1	Factor correctivo por contrapresión variable.	

NOTA:

De los resultados obtenidos se deduce que el pulmón de aire verifica desde el punto de vista estructural por lo cual se solicita su aprobación

JUAN CARLOS LIOTARD
INGENIERO QUÍMICO
INGENIERO LABORAL
MAT. 50.190

MEMORIA TÉCNICA INSPECCION PERIODICA

Comitente: **MAXIPACK S.A.**
Ubicación: Aldecoa N° 953
Localidad: Avellaneda
Servicios: Rodillo
Equipo N°: HJ4
Marca: CM
Fecha: 27/8/2021

DATOS RELEVADOS

Presión de trabajo: 9 Kg/cm²
Presión de prueba: 15 Kg/cm²
Capacidad: 0,112 m³

DIMENSIONES PRINCIPALES

ENVOLVENTE:

Longitud: 1450 mm
Diámetro: 315 mm

CABEZALES:

	<u>Derecho</u>	<u>Izquierdo</u>
Tipo:	Plano	Plano
Longitud:	0 mm	0 mm
Diámetro:	315 mm	315 mm

ESPESORES MÍNIMOS RELEVADOS:

Cabezal Derecho 40,0 mm
Cabezal Izquierdo 39,5 mm
Envoltorio: 14,2 mm

FABRICACIÓN:

Material: Acero
Construcción: Soldado eléctricamente

FORMULAS DE CÁLCULO

CÓDIGO ASME

SECCIÓN VIII

A) presión máxima admisible en función de los espesores

ENVOLVENTE:

$$PMA = \frac{S E e}{R - 0,4 e} = 70,78 \text{ Kg/cm}^2 \quad PMA > Pt \quad \text{Verifica}$$

CABEZALES:

$$PMA = \left(\frac{e}{D} \right)^2 \frac{S E}{C} = 26,06 \text{ Kg/cm}^2 \quad PMA > Pt \quad \text{Verifica}$$

JUAN CARLOS LIOTARD
INGENIERO QUÍMICO
INGENIERO LABORAL
MAT. 50 190

B) Espesor mínimo para soportar la presión de trabajo

ENVOLVENTE:

$$t = \frac{Pt R}{S E + 0,4 Pt} = 1,87 \text{ mm} \quad t < e \quad \text{Verifica}$$

CABEZALES:

$$t = D \sqrt{\frac{C Pt}{S E}} = 23,2 \text{ mm} \quad t < e \quad \text{Verifica}$$

Pt =	9 Kg/cm ²	Presión de trabajo
e =	14,2 mm	Espesor de envolvente.
e =	39,5 mm	Espesor mínimo de cabezal
S =	980 Kg/cm ²	Tensión admisible
E =	0,7	Factor eficiencia de junta
R =	143 mm	Radio exterior de la envolvente
D =	287 mm	Diámetro interior del cabezal
C =	0,5	Factor de forma

NOTAS:

La inspección ocular realizadas en las superficies exteriores, no acuso vestigios de corrosión incipiente o generalizada, ni anomalías o vicios constructivos

La verificación y medición de espesores se efectuó con el equipo de ultrasonido marca DMQ, modelo QSSDL,

Se verifico el buen funcionamiento de la válvula de seguridad y manómetro.

A efectos de la verificación de la capacidad de evacuación de la válvula de seguridad se utilizará la norma A.S.M.E. para el cálculo de la sección.

Diámetro del orificio = 19 mm Sección = 283,53 mm²

Calculo:

$$A = \frac{Q \sqrt{\frac{T Z}{M}}}{0,964 C P K_2 K_3} = 0,1324 \text{ cm}^2$$

A =	13,24 mm ²	$\varphi = 4,106 \text{ mm}$	Verifica
Q =	190 Kg/h	Caudal del fluido	
T =	293 K	Temperatura absoluta	
Z =	1	Factor de compresibilidad	
M =	29 Kg/Kmol	Peso molecular	
C =	520	Constante de los gases	
P =	9,1 Kg/cm ²	Presión de timbre	
K ₂ =	1	Factor correctivo por sobrepresión constante	
K ₃ =	1	Factor correctivo por contrapresión variable.	

NOTA:

De los resultados obtenidos se deduce que el pulmón de aire verifica desde el punto de vista estructural por lo cual se solicita su aprobación

JUAN CARLOS LIOTARO
INGENIERO QUÍMICO
INGENIERO LABORAL
MAT. 56190

MEMORIA TÉCNICA INSPECCION PERIODICA

Comitente: **MAXIPACK S.A.**
Ubicación: Aldecoa Nº 953
Localidad: Avellaneda
Servicios: Rodillo
Equipo Nº: HJS
Marca: CM
Fecha: 27/8/2021

DATOS RELEVADOS

Presión de trabajo: 9 Kg/cm²
Presión de prueba: 15 Kg/cm²
Capacidad: 0,07 m³

DIMENSIONES PRINCIPALES

ENVOLVENTE:

Longitud: 1510 mm
Diámetro: 240 mm

CABEZALES:

	<u>Derecho</u>	<u>Izquierdo</u>
Tipo:	Plano	Plano
Longitud:	0 mm	0 mm
Diámetro:	240 mm	240 mm

ESPESORES MÍNIMOS RELEVADOS:

Cabezal Derecho 64,0 mm
Cabezal Izquierdo 61,0 mm
Envoltorio: 12,0 mm

FABRICACIÓN:

Material: Acero
Construcción: Soldado eléctricamente

FORMULAS DE CÁLCULO

CÓDIGO ASME

SECCIÓN VIII

A) presión máxima admisible en función de los espesores

ENVOLVENTE:

$$PMA = \frac{S E e}{R - 0,4 e} = 79,77 \text{ Kg/cm}^2 \quad PMA > Pt \quad \text{Verifica}$$

CABEZALES:

$$PMA = \left(\frac{e}{D} \right)^2 \frac{S E}{C} = 109,42 \text{ Kg/cm}^2 \quad PMA > Pt \quad \text{Verifica}$$

JUAN CARLOS LIOTARD
INGENIERO QUÍMICO
INGENIERO LABORAL
MAT. 50180

B) Espesor mínimo para soportar la presión de trabajo

ENVOLVENTE:

$$t = \frac{Pt R}{S E + 0,4 Pt} = 1,41 \text{ mm} \quad t < e \quad \text{Verifica}$$

CABEZALES:

$$t = D \sqrt{\frac{C P t}{S E}} = 17,5 \text{ mm} \quad t < e \quad \text{Verifica}$$

Pt =	9 Kg/cm ²	Presión de trabajo
e =	12,0 mm	Espesor de envolvente.
e =	61,0 mm	Espesor mínimo de cabezal
S =	980 Kg/cm ²	Tensión admisible
E =	0,7	Factor eficiencia de junta
R =	108 mm	Radio exterior de la envolvente
D =	216 mm	Diámetro interior del cabezal
C =	0,5	Factor de forma

NOTAS:

La inspección ocular realizadas en las superficies exteriores, no acuso vestigios de corrosión incipiente o generalizada, ni anomalías o vicios constructivos

La verificación y medición de espesores se efectuó con el equipo de ultrasonido marca DMQ, modelo QS5DL,

Se verifico el buen funcionamiento de la válvula de seguridad y manómetro.

A efectos de la verificación de la capacidad de evacuación de la válvula de seguridad se utilizara la norma A.S.M.E. para el calculo de la sección.

Diámetro del orificio = 19 mm Sección = 283,53 mm²

Calculo:

$$A = \frac{Q \sqrt{\frac{T Z}{M}}}{0,964 C P K_2 K_3} = 0,1324 \text{ cm}^2$$

A =	13,24 mm ²	$\varphi = 4,106 \text{ mm}$	Verifica
Q =	190 Kg/h	Caudal del fluido	
T =	293 K	Temperatura absoluta	
Z =	1	Factor de compresibilidad	
M =	29 Kg/Kmol	Peso molecular	
C =	520	Constante de los gases	
P =	9,1 Kg/cm ²	Presión de timbre	
K ₂ =	1	Factor correctivo por sobrepresión constante	
K ₃ =	1	Factor correctivo por contrapresión variable.	

NOTA:

De los resultados obtenidos se deduce que el pulmón de aire verifica desde el punto de vista estructural por lo cual se solicita su aprobación

JUAN CARLOS LIOTARD
INGENIERO QUÍMICO
INGENIERO LABORAL
MAT. 50.190

MEMORIA TÉCNICA

INSPECCIÓN PERIÓDICA

Comitente: **MAXIPACK S.A.**
Ubicación: Aldecoa N° 953
Localidad: Avellaneda
Servicios: Vapor
Equipo N°: Precalentador PLI 1 (1774)
Marca: CM
Fecha: 27/8/2021

DATOS RELEVADOS

Presión de trabajo: 8 Kg/cm²
Presión de prueba: 12 Kg/cm²
Capacidad: 1,2 m³

DIMENSIONES PRINCIPALES

ENVOLVENTE:

Longitud: 1800 mm
Diámetro: 900 mm

CABEZALES:

	<u>Derecho</u>	<u>Izquierdo</u>
Tipo:	Concavo	Concavo
Diámetro:	900 mm	900 mm

ESPESORES MÍNIMOS RELEVADOS:

Cabezal Derecho 28,2 mm
Cabezal Izquierdo 28,2 mm
Envolvente: 17,4 mm

FABRICACIÓN:

Material: Acero
Construcción: Soldado eléctricamente

JUAN CARLOS LIOTARD
INGENIERO QUÍMICO
INGENIERO LABORAL
MAT. 50.190



CÓDIGO ASME

FORMULAS DE CÁLCULO

SECCIÓN VIII

Espesor mínimo para soportar la presión de trabajo

ENVOLVENTE:

$$t = \frac{Pt R}{S E + 0,4 Pt} = 5,22 \text{ mm} \quad t < e \quad \text{Verifica}$$

CABEZALES:

$$t = \frac{Pt D 1,67}{2 S E + 0,2,1,67 Pt} = 8,75 \text{ mm} \quad t < e \quad \text{Verifica}$$

Pt =	8 Kg/cm ²	Presión de trabajo
e =	17,4 mm	Espesor de envolvente.
e =	28,2 mm	Espesor mínimo de cabezal
S =	980 Kg/cm ²	Tensión admisible
E =	0,7	Factor eficiencia de junta
R =	450 mm	Radio exterior de la envolvente
D =	900 mm	Diámetro exterior del cabezal
K =	1,67	Factor de formula

NOTAS:

La inspección ocular realizadas en las superficies exteriores, no acuso vestigios de corrosión incipiente o generalizada, ni anomalías o vicios constructivos

La verificación y medición de espesores se efectuó con el equipo de ultrasonido marca DMQ, modelo QS5DL,

Se verifico el buen funcionamiento de la válvula de seguridad y manómetro.

Conclusion:

De los resultados obtenidos se deduce que el pulmón de aire verifica desde el punto de vista estructural por lo cual se solicita su aprobación

JUAN CARLOS LIOTARD
INGENIERO QUÍMICO
INGENIERO LABORAL
MAT. 50.190

MEMORIA TÉCNICA

INSPECCIÓN PERIÓDICA

Comitente: **MAXIPACK S.A.**
Ubicación: Aldecoa N° 953
Localidad: Avellaneda
Servicios: Vapor
Equipo N°: Preacondicionador PAO 7 (1774)
Marca: C. M.
Fecha: 27/8/2021

DATOS RELEVADOS

Presión de trabajo: 8 Kg/cm²
Presión de prueba: 12 Kg/cm²
Capacidad: 1,2 m³

DIMENSIONES PRINCIPALES

ENVOLVENTE:

Longitud: 1800 mm
Diámetro: 900 mm

CABEZALES:

	<u>Derecho</u>	<u>Izquierdo</u>
Tipo:	Concavo	Concavo
Diámetro:	900 mm	900 mm

ESPESORES MÍNIMOS RELEVADOS:

Cabezal Derecho 28,3 mm
Cabezal Izquierdo 28,3 mm
Envolvente: 18,0 mm

FABRICACIÓN:

Material: Acero
Construcción: Soldado eléctricamente

JUAN CARLOS LITARD
INGENIERO QUÍMICO
INGENIERO LABORAL
MAT. 50 190



FORMULAS DE CÁLCULO
CÓDIGO ASME

SECCIÓN VIII

Espesor mínimo para soportar la presión de trabajo

ENVOLVENTE:

$$t = \frac{Pt R}{S E + 0,4 Pt} = 5,22 \text{ mm} \quad t < e \quad \text{Verifica}$$

CABEZALES:

$$t = \frac{Pt D 1,67}{2 S E + 0,2 \cdot 1,67 Pt} = 8,75 \text{ mm} \quad t < e \quad \text{Verifica}$$

Pt =	8 Kg/cm ²	Presión de trabajo
e =	18 mm	Espesor de envolvente.
e =	28,3 mm	Espesor mínimo de cabezal
S =	980 Kg/cm ²	Tensión admisible
E =	0,7	Factor eficiencia de junta
R =	450 mm	Radio exterior de la envolvente
D =	900 mm	Diámetro exterior del cabezal
K =	1,67	Factor de formula

NOTAS:

La inspección ocular realizadas en las superficies exteriores, no acuso vestigios de corrosión incipiente o generalizada, ni anomalías o vicios constructivos

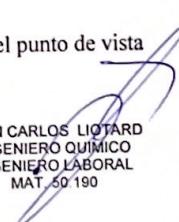
La verificación y medición de espesores se efectuó con el equipo de ultrasonido marca DMQ, modelo QS5DL,

Se verifico el buen funcionamiento de la válvula de seguridad y manómetro.

Conclusion:

De los resultados obtenidos se deduce que el pulmón de aire verifica desde el punto de vista estructural por lo cual se solicita su aprobación

JUAN CARLOS LIOTARD
INGENIERO QUÍMICO
INGENIERO LABORAL
MAT. 50190



MEMORIA TÉCNICA INSPECCIÓN PERIÓDICA

Comitente: **MAXIPACK S.A.**
Ubicación: Aldecoa N° 953
Localidad: Avellaneda
Servicios: Vapor
Equipo N°: Precalentador doble (superior) PCDS 8 (1774)
Marca: C. M.
Fecha: 27/8/2021

DATOS RELEVADOS

Presión de trabajo: 8 Kg/cm²
Presión de prueba: 12 Kg/cm²
Capacidad: 1,2 m³

DIMENSIONES PRINCIPALES

ENVOLVENTE:

Longitud: 1800 mm
Diámetro: 900 mm

CABEZALES:

	<u>Derecho</u>	<u>Izquierdo</u>
Tipo:	Concavo	Concavo
Diámetro:	900 mm	900 mm

ESPESORES MÍNIMOS RELEVADOS:

Cabezal Derecho 28,5 mm
Cabezal Izquierdo 28,5 mm
Envolvente: 16,0 mm

FABRICACIÓN:

Material: Acero
Construcción: Soldado eléctricamente

JUAN CARLOS LIOTARD
INGENIERO QUÍMICO
INGENIERO LABORAL
MAT. 50.190



CÓDIGO ASME

FORMULAS DE CÁLCULO

SECCIÓN VIII

Espesor mínimo para soportar la presión de trabajo

ENVOLVENTE:

$$t = \frac{Pt R}{S E + 0,4 Pt} = 5,22 \text{ mm} \quad t < e \quad \text{Verifica}$$

CABEZALES:

$$t = \frac{Pt D 1,67}{2 S E + 0,2 \cdot 1,67 Pt} = 8,75 \text{ mm} \quad t < e \quad \text{Verifica}$$

Pt =	8 Kg/cm ²	Presión de trabajo
e =	16 mm	Espesor de envolvente.
e =	28,5 mm	Espesor mínimo de cabezal
S =	980 Kg/cm ²	Tensión admisible
E =	0,7	Factor eficiencia de junta
R =	450 mm	Radio exterior de la envolvente
D =	900 mm	Diámetro exterior del cabezal
K =	1,67	Factor de formula

NOTAS:

La inspección ocular realizadas en las superficies exteriores, no acuso vestigios de corrosión incipiente o generalizada, ni anomalías o vicios constructivos

La verificación y medición de espesores se efectuó con el equipo de ultrasonido marca DMQ, modelo QS5DL,

Se verifico el buen funcionamiento de la válvula de seguridad y manómetro.

Conclusion:

De los resultados obtenidos se deduce que el pulmón de aire verifica desde el punto de vista estructural por lo cual se solicita su aprobación

JUAN CARLOS LIOTARD
INGENIERO QUÍMICO
INGENIERO LABORAL
MAT. 50.190

MEMORIA TÉCNICA INSPECCIÓN PERIÓDICA

Comitente: **MAXIPACK S.A.**
Ubicación: Aldecoa N° 953
Localidad: Avellaneda
Servicios: Vapor
Equipo N°: Precalentador doble (inferior) PCDI 9
Marca: C. M.
Fecha: 27/8/2021

DATOS RELEVADOS

Presión de trabajo: 8 Kg/cm²
Presión de prueba: 12 Kg/cm²
Capacidad: 1,2 m³

DIMENSIONES PRINCIPALES

ENVOLVENTE:

Longitud: 1800 mm
Diámetro: 900 mm

CABEZALES:

	<u>Derecho</u>	<u>Izquierdo</u>
Tipo:	Concavo	Concavo
Diámetro:	900 mm	900 mm

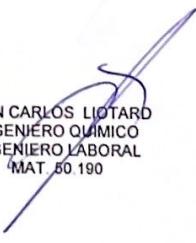
ESPESORES MÍNIMOS RELEVADOS:

Cabezal Derecho 28,5 mm
Cabezal Izquierdo 28,5 mm
Envolvente: 15,5 mm

FABRICACIÓN:

Material: Acero
Construcción: Soldado eléctricamente

JUAN CARLOS LIOTARD
INGENIERO QUÍMICO
INGENIERO LABORAL
MAT. 50 190



FORMULAS DE CÁLCULO
CÓDIGO ASME SECCIÓN VIII

Espesor mínimo para soportar la presión de trabajo

ENVOLVENTE:

$$t = \frac{Pt R}{S E + 0,4 Pt} = 5,22 \text{ mm} \quad t < e \quad \text{Verifica}$$

CABEZALES:

$$t = \frac{Pt D 1,67}{2 S E + 0,2 \cdot 1,67 Pt} = 8,75 \text{ mm} \quad t < e \quad \text{Verifica}$$

Pt =	8 Kg/cm ²	Presión de trabajo
e =	15,5 mm	Espesor de envolvente.
e =	28,5 mm	Espesor mínimo de cabezal
S =	980 Kg/cm ²	Tensión admisible
E =	0,7	Factor eficiencia de junta
R =	450 mm	Radio exterior de la envolvente
D =	900 mm	Diámetro exterior del cabezal
K =	1,67	Factor de formula

NOTAS:

La inspección ocular realizadas en las superficies exteriores, no acuso vestigios de corrosión incipiente o generalizada, ni anormalidades o vicios constructivos

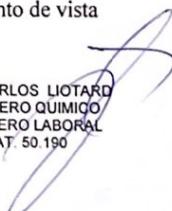
La verificación y medición de espesores se efectuó con el equipo de ultrasonido marca DMQ, modelo QS5DL,

Se verifico el buen funcionamiento de la válvula de seguridad y manómetro.

Conclusion:

De los resultados obtenidos se deduce que el pulmón de aire verifica desde el punto de vista estructural por lo cual se solicita su aprobación

JUAN CARLOS LIOTARD
INGENIERO QUÍMICO
INGENIERO LABORAL
MAT. 50.190



MEMORIA TÉCNICA INSPECCIÓN PERIÓDICA

Comitente: **MAXIPACK S.A.**
Ubicación: Aldecoa N° 953
Localidad: Avellaneda
Servicios: Vapor
Equipo N°: Rodillo Frontal Superior R 8 (100147)
Marca: J S MACHINE
Fecha: 27/8/2021

DATOS RELEVADOS

Presión de trabajo: 5 Kg/cm²
Presión de prueba: 7,5 Kg/cm²
Capacidad: 0,25 m³

DIMENSIONES PRINCIPALES

ENVOLVENTE:

Longitud: 1800 mm
Diámetro: 400 mm

CABEZALES:

	<u>Derecho</u>	<u>Izquierdo</u>
Tipo:	Concavo	Concavo
Diámetro:	400 mm	400 mm

ESPESORES MÍNIMOS RELEVADOS:

Cabezal Derecho 24,9 mm
Cabezal Izquierdo 24,9 mm
Envolvente: 19,0 mm

FABRICACIÓN:

Material: Acero
Construcción: Soldado eléctricamente

JUAN CARLOS LIOTARD
INGENIERO QUÍMICO
INGENIERO LABORAL
MAT. 50 190



CÓDIGO ASME

FORMULAS DE CÁLCULO

SECCIÓN VIII

Espesor mínimo para soportar la presión de trabajo

ENVOLVENTE:

$$t = \frac{Pt R}{S E + 0,4 Pt} = 1,45 \text{ mm} \quad t < e \quad \text{Verifica}$$

CABEZALES:

$$t = \frac{Pt D 1,67}{2 S E + 0,2 \cdot 1,67 Pt} = 2,43 \text{ mm} \quad t < e \quad \text{Verifica}$$

Pt =	5 Kg/cm ²	Presión de trabajo
e =	19 mm	Espesor de envolvente.
e =	24,9 mm	Espesor mínimo de cabezal
S =	980 Kg/cm ²	Tensión admisible
E =	0,7	Factor eficiencia de junta
R =	200 mm	Radio exterior de la envolvente
D =	400 mm	Diámetro exterior del cabezal
K =	1,67	Factor de formula

NOTAS:

La inspección ocular realizadas en las superficies exteriores, no acuso vestigios de corrosión incipiente o generalizada, ni anormalidades o vicios constructivos

La verificación y medición de espesores se efectúo con el equipo de ultrasonido marca DMQ, modelo QS5DL,

Se verifico el buen funcionamiento de la válvula de seguridad y manómetro.

Conclusion:

De los resultados obtenidos se deduce que el pulmón de aire verifica desde el punto de vista estructural por lo cual se solicita su aprobación

JUAN CARLOS LIOTARD
INGENIERO QUÍMICO
INGENIERO LABORAL
MAT. 50.190

MEMORIA TÉCNICA

INSPECCIÓN PERIÓDICA

Comitente: **MAXIPACK S.A.**
Ubicación: Aldecoa N° 953
Localidad: Avellaneda
Servicios: Vapor
Equipo N°: Rodillo Superior Texturado R 9 (100147)
Marca: J S MACHINE
Fecha: 27/8/2021

DATOS RELEVADOS

Presión de trabajo: 5 Kg/cm²
Presión de prueba: 7,5 Kg/cm²
Capacidad: 0,15 m³

DIMENSIONES PRINCIPALES

ENVOLVENTE:

Longitud: 1800 mm
Diámetro: 320 mm

CABEZALES:

	<u>Derecho</u>	<u>Izquierdo</u>
Tipo:	Concavo	Concavo
Diámetro:	320 mm	320 mm

ESPESORES MÍNIMOS RELEVADOS:

Cabezal Derecho 16,8 mm
Cabezal Izquierdo 16,7 mm
Envolvente: 41,7 mm

FABRICACIÓN:

Material: Acero
Construcción: Soldado eléctricamente

JUAN CARLOS LIOTARD
INGENIERO QUÍMICO
INGENIERO LABORAL
MAT. 50.190



FORMULAS DE CÁLCULO
CÓDIGO ASME

SECCIÓN VIII

Espesor mínimo para soportar la presión de trabajo

ENVOLVENTE:

$$t = \frac{Pt R}{S E + 0,4 Pt} = 1,16 \text{ mm} \quad t < e \quad \text{Verifica}$$

CABEZALES:

$$t = \frac{Pt D 1,67}{2 S E + 0,2 \cdot 1,67 Pt} = 1,95 \text{ mm} \quad t < e \quad \text{Verifica}$$

Pt =	5 Kg/cm ²	Presión de trabajo
e =	41,7 mm	Espesor de envolvente.
e =	16,7 mm	Espesor mínimo de cabezal
S =	980 Kg/cm ²	Tensión admisible
E =	0,7	Factor eficiencia de junta
R =	160 mm	Radio exterior de la envolvente
D =	320 mm	Diámetro exterior del cabezal
K =	1,67	Factor de formula

NOTAS:

La inspección ocular realizadas en las superficies exteriores, no acuso vestigios de corrosión incipiente o generalizada, ni anormalidades o vicios constructivos

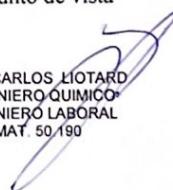
La verificación y medición de espesores se efectúo con el equipo de ultrasonido marca DMQ, modelo QS5DL,

Se verifico el buen funcionamiento de la válvula de seguridad y manómetro.

Conclusion:

De los resultados obtenidos se deduce que el pulmón de aire verifica desde el punto de vista estructural por lo cual se solicita su aprobación

JUAN CARLOS LIOTARD
INGENIERO QUÍMICO
INGENIERO LABORAL
MAT. 50.190



MEMORIA TÉCNICA INSPECCIÓN PERIÓDICA

Comitente: **MAXIPACK S.A.**
Ubicación: Aldecoa N° 953
Localidad: Avellaneda
Servicios: Vapor
Equipo N°: Rodillo Intermedio Texturado R 10 (100147)
Marca: J S MACHINE
Fecha: 27/8/2021

DATOS RELEVADOS

Presión de trabajo: 5 Kg/cm²
Presión de prueba: 7,5 Kg/cm²
Capacidad: 0,15 m³

DIMENSIONES PRINCIPALES

ENVOLVENTE:

Longitud: 1800 mm
Diámetro: 320 mm

CABEZALES:

	<u>Derecho</u>	<u>Izquierdo</u>
Tipo:	Concavo	Concavo
Diámetro:	320 mm	320 mm

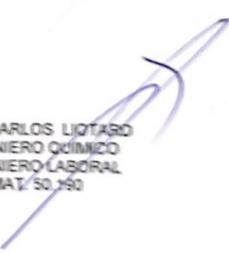
ESPESORES MÍNIMOS RELEVADOS:

Cabezal Derecho 16,7 mm
Cabezal Izquierdo 16,7 mm
Envolvente: 21,2 mm

FABRICACIÓN:

Material: Acero
Construcción: Soldado eléctricamente

JUAN CARLOS LIOTARD
INGENIERO QUÍMICO
INGENIERO LABORAL
MAT. 50.190



FORMULAS DE CÁLCULO
CÓDIGO ASME

SECCIÓN VIII

Espesor mínimo para soportar la presión de trabajo

ENVOLVENTE:

$$t = \frac{Pt R}{S E + 0,4 Pt} = 1,16 \text{ mm} \quad t < e \quad \text{Verifica}$$

CABEZALES:

$$t = \frac{Pt D 1,67}{2 S E + 0,2 \cdot 1,67 Pt} = 1,95 \text{ mm} \quad t < e \quad \text{Verifica}$$

Pt =	5 Kg/cm ²	Presión de trabajo
e =	21,2 mm	Espesor de envolvente.
e =	16,7 mm	Espesor mínimo de cabezal
S =	980 Kg/cm ²	Tensión admisible
E =	0,7	Factor eficiencia de junta
R =	160 mm	Radio exterior de la envolvente
D =	320 mm	Diámetro exterior del cabezal
K =	1,67	Factor de formula

NOTAS:

La inspección ocular realizadas en las superficies exteriores, no acuso vestigios de corrosión incipiente o generalizada, ni anormalidades o vicios constructivos

La verificación y medición de espesores se efectuó con el equipo de ultrasonido marca DMQ, modelo QS5DL,

Se verifico el buen funcionamiento de la válvula de seguridad y manómetro.

Conclusion:

De los resultados obtenidos se deduce que el pulmón de aire verifica desde el punto de vista estructural por lo cual se solicita su aprobación

JUAN CARLOS LIOTARD
INGENIERO QUIMICO
INGENIERO LABORAL
MAT. 50-190

MEMORIA TÉCNICA INSPECCIÓN PERIÓDICA

Comitente: **MAXIPACK S.A.**
Ubicación: Aldecoa N° 953
Localidad: Avellaneda
Servicios: Vapor
Equipo N°: Rodillo Inferior Liso R 11 (100147)
Marca: J S MACHINE
Fecha: 27/8/2021

DATOS RELEVADOS

Presión de trabajo: 5 Kg/cm²
Presión de prueba: 7,5 Kg/cm²
Capacidad: 0,25 m³

DIMENSIONES PRINCIPALES

ENVOLVENTE:

Longitud: 1800 mm
Diámetro: 400 mm

CABEZALES:

	<u>Derecho</u>	<u>Izquierdo</u>
Tipo:	Concavo	Concavo
Diámetro:	400 mm	400 mm

ESPESORES MÍNIMOS RELEVADOS:

Cabezal Derecho 19,9 mm
Cabezal Izquierdo 20,1 mm
Envolvente: 17,0 mm

FABRICACIÓN:

Material: Acero
Construcción: Soldado eléctricamente

JUAN CARLOS LIOTARD
INGENIERO QUÍMICO
INGENIERO LABORAL
MAT. 50.190



FORMULAS DE CÁLCULO
CÓDIGO ASME **SECCIÓN VIII**

Espesor mínimo para soportar la presión de trabajo

ENVOLVENTE:

$$t = \frac{Pt R}{S E + 0,4 Pt} = 1,45 \text{ mm} \quad t < e \quad \text{Verifica}$$

CABEZALES:

$$t = \frac{Pt D 1,67}{2 S E + 0,2 \cdot 1,67 Pt} = 2,43 \text{ mm} \quad t < e \quad \text{Verifica}$$

Pt =	5 Kg/cm ²	Presión de trabajo
e =	17 mm	Espesor de envolvente.
e =	19,9 mm	Espesor mínimo de cabezal
S =	980 Kg/cm ²	Tensión admisible
E =	0,7	Factor eficiencia de junta
R =	200 mm	Radio exterior de la envolvente
D =	400 mm	Diámetro exterior del cabezal
K =	1,67	Factor de formula

NOTAS:

La inspección ocular realizadas en las superficies exteriores, no acuso vestigios de corrosión incipiente o generalizada, ni anormalidades o vicios constructivos

La verificación y medición de espesores se efectuó con el equipo de ultrasonido marca DMQ, modelo QSSDL,

Se verifico el buen funcionamiento de la válvula de seguridad y manómetro.

Conclusion:

De los resultados obtenidos se deduce que el pulmón de aire verifica desde el punto de vista estructural por lo cual se solicita su aprobación

JUAN CARLOS LIOTARD
INGENIERO QUÍMICO
INGENIERO LABORAL
MAT. 50.190

MEMORIA TÉCNICA

INSPECCIÓN PERIÓDICA

Comitente: **MAXIPACK S.A.**
Ubicación: Aldecoa N° 953
Localidad: Avellaneda
Servicios: Vapor
Equipo N°: Rodillo Superior Plataforma R 12 (100147)
Marca: J S MACHINE
Fecha: 27/8/2021

DATOS RELEVADOS

Presión de trabajo: 5 Kg/cm²
Presión de prueba: 7,5 Kg/cm²
Capacidad: 1,5 m³

DIMENSIONES PRINCIPALES

ENVOLVENTE:

Longitud: 1800 mm
Diámetro: 1000 mm

CABEZALES:

	<u>Derecho</u>	<u>Izquierdo</u>
Tipo:	Concavo	Concavo
Diámetro:	1000 mm	1000 mm

ESPESORES MÍNIMOS RELEVADOS:

Cabezal Derecho 25,3 mm
Cabezal Izquierdo 25,0 mm
Envolvente: 15,8 mm

FABRICACIÓN:

Material: Acero
Construcción: Soldado eléctricamente

JUAN CARLOS LIOTARD
INGENIERO QUÍMICO
INGENIERO LABORAL
MAT. 50.190



CÓDIGO ASME

FORMULAS DE CÁLCULO

SECCIÓN VIII

Espesor mínimo para soportar la presión de trabajo

ENVOLVENTE:

$$t = \frac{Pt R}{S E + 0,4 Pt} = 3,63 \text{ mm} \quad t < e \quad \text{Verifica}$$

CABEZALES:

$$t = \frac{Pt D 1,67}{2 S E + 0,2 \cdot 1,67 Pt} = 6,08 \text{ mm} \quad t < e \quad \text{Verifica}$$

Pt =	5 Kg/cm ²	Presión de trabajo
e =	15,8 mm	Espesor de envolvente.
e =	25 mm	Espesor mínimo de cabezal
S =	980 Kg/cm ²	Tensión admisible
E =	0,7	Factor eficiencia de junta
R =	500 mm	Radio exterior de la envolvente
D =	1000 mm	Diámetro exterior del cabezal
K =	1,67	Factor de formula

NOTAS:

La inspección ocular realizadas en las superficies exteriores, no acuso vestigios de corrosión incipiente o

generalizada, ni anormalidades o vicios constructivos

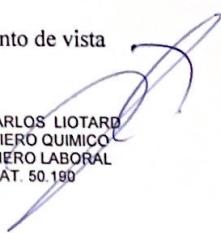
La verificación y medición de espesores se efectuó con el equipo de ultrasonido marca DMQ, modelo QS5DL,

Se verifico el buen funcionamiento de la válvula de seguridad y manómetro.

Conclusion:

De los resultados obtenidos se deduce que el pulmón de aire verifica desde el punto de vista estructural por lo cual se solicita su aprobación

JUAN CARLOS LIOTARD
INGENIERO QUÍMICO
INGENIERO LABORAL
MÁT. 50.190



MEMORIA TÉCNICA INSPECCION PERIODICA

Comitente: MAXIPACK S.A
Ubicación: Aldecoa Nº 953
Localidad: Avellaneda
Servicios: Mesa de calentamiento
Equipo Nº: 13
Marca: CM
Fecha: 27/8/2021

DATOS RELEVADOS

Presión de trabajo: 8 Kg/cm²
Presión de prueba: 15 Kg/cm²
Capacidad: 0,05 m³
Temperatura de vapor: 140 °C

DIMENSIONES PRINCIPALES

TUBOS:

Volumen: 0,05 m³
Diámetro: 27 mm

ESPESORES MÍNIMOS RELEVADOS:

Tubos: 4,0 mm

FABRICACIÓN:

Material: Acero
Construcción: Soldado eléctricamente

JUAN CARLOS LIOTARD
INGENIERO QUÍMICO
INGENIERO LABORAL
MAT. 50.190



FORMULAS DE CÁLCULO
CÓDIGO ASME

SECCIÓN VIII

A) presión máxima admisible en función de los espesores

TUBOS

$$PMA = \frac{e 200 K/S}{D - e} = 110,67 \text{ Kg/cm}^2 \quad PMA > Pt \quad \text{Verifica}$$

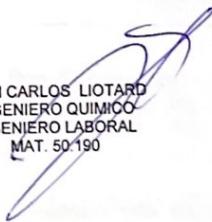
Pt =	8 Kg/cm ²	Presión de trabajo
e =	4,0 mm	Espesor de Tubos
S =	2,2	Coeficiente de Seguridad
D =	27 mm	Diámetro exterior del Tubo
K =	7 Kg/cm ²	Resistencia del Material

CONCLUSIONES TECNICAS

De los resultados de estudio elaborado surge que la mesa de calentamiento es apta para el servicio que en la actualidad presta, sujeto a las siguientes recomendaciones obligatorias:

- 1) Inspecciones periodica (resoluciones N° 231/96 y N° 129/97).
- 2) Prueba Hidraulica cada cinco años.
- 3) Medicion de espesores anual.
- 4) Control del funcionamiento de los elementos de seguridad semestral.

JUAN CARLOS LIOTARD
INGENIERO QUIMICO
INGENIERO LABORAL
MAT. 50190





ACTA DE VERIFICACION

Fecha: 27/08/2021 Habilitación Renovación Ext. Vida Util
Establecimiento: MAXIPACK S.A. Rubro: FABRICACION DE ENVASES DE PAPEL Y CARTON
Dirección: ALDECOA NRO. 953
Tel/Fax: (011) 4201 1319 C.P. 1870
Localidad: PIÑEYRO Partido: AVELLANEDA Provincia: BS.A.S.

RECIPIENTE A PRESION

Marca: SILCAB Modelo: SC 500-24/135 Año de Fabricación: 1998
Identificación Interna: 4579 Registro Habilitante: SI N°: 2145168382004
Placa Identificatoria: SI Descripción Placa: - Capacidad: 0.5 m³
Fluido Contenido: AIRE
Fluido Refrigerante: NO
Superficie de Intercambio: m² Norma a la que responde su construcción: ASME
Temperatura de diseño: 20°C Temperatura de trabajo: 20°C
Material: ACERO

Cuerpo:	10 Kg/cm ²	Camisa:	Kg/cm ²	Tubos:	Kg/cm ²	Cámara:	Kg/cm ²	Presión de Trabajo
Cuerpo:	12 Kg/cm ²	Camisa:	Kg/cm ²	Tubos:	Kg/cm ²	Cámara:	Kg/cm ²	Presión de Prueba

DIMENSIONES Y ESPESORE

Diámetro: 610 mm Longitud: 1500 mm Superficie: 2.92 m² Envolvente
Espesor: 4.67 mm.

Tipos de Cabezal: SEMIELIPTICO Cabezas:
Derecho / Superior Sup. Desarrollada: 0.6 m²
Izquierdo / Inferior Diametro: 600 mm. Espesor min. Medido: 4.25 mm.
Diametro: 600 mm. Espesor min. Medido: 3.97 mm.

Diámetro: mm. Largo: mm Cantidad: Disposición: Espesor mín. Medido: mm
Camisa Dimensiones: mm. Volúmen: mm³ Espesor mín. Medido: mm
Separtín Dimensiones: mm. Volúmen: mm³ Espesor mín. Medido: mm
Otros Especifique: Método empleado:

Tubos: Costuras:
 Soldadas Roblonadas Otras
Tipo de Soldadura: ELECTRICA Método: A TOPE
 Radiografiado circunferencial: % Radiografiado Longitudinal: %

Refuerzos:
Otros Ensayos:

Alivio de Tensiones

Tipo:

Método empleado:

INSPECCION

Tipo: VISUAL
Resultado: SATISFACTORIO

Instrumental Utilizado:

Interna

Tipo: VISUAL
Resultado: SATISFACTORIO

Instrumental Utilizado:

Externa

Juntas

Tipo: Material:
Conexiones: Tipo: Material:
Medidas:

ACCESORIOS

Manometro

Diámetro: 100 mm.
Diámetro: mm.

Rango Desde: 0 Kg/cm². Hasta: 30 Kg/cm².
Rango Desde: Kg/cm². Hasta: Kg/cm².

Termómetro

Diámetro: mm. Tipo: Rango Desde: °C Hasta: °C

Niveles

Cantidad: Tipo:

Presostatos

Tipo: EN LINEA Calibración: 10 Kg/cm². Cantidad: 1

Válvulas de Seguridad

Tipo: Resorte
 Contrapeso
 Disco
 Otros(Especificar)

Cantidad: 1
 Cantidad:
 Cantidad:
 Diámetro: 12.7 mm.
 Diámetro: mm.
 Diámetro: mm.

Acta de calibración N°: Taller Autorizado: N° Inscript.:

Fecha de Calibración:

Fecha Proxima de Calibración: 27/08/2022

Purgas

Manual
 Automatica
 Purga Automatica

Cantidad: 1
 Cantidad:
 Diámetro: 12.7 mm.
 Diámetro: mm.

Soportes

Apoyos Tipo: CIRCULAR Dimensiones:

Peso para montaje: 127 Kg. Peso en operación: 127 Kg. Peso lleno de agua: 627 Kg.

Aislación

Posee
 Protección inífruga

Tipo: Material:
 Tipo: Material:

Reparaciones a Efectuar

Lado cuerpo / casco: Lado camisa / tubos:
 Observaciones:

El profesional SI aprueba.

Los abajo firmantes declaran bajo juramento que al equipo se le efectuaron todos los estudios y ensayos necesarios y suficientes para trabajar en forma segura a una presión de 10 Kg/cm². hasta que se detecte alguna anomalía de funcionamiento o en caso máximo hasta el día 27/08/2022 que se deben realizar nuevos estudios. Toda documentación respaldatoria de los estudios realizados se encuentra acopiada en planta.

La presente reviste carácter de Declaración Jurada.

.....

Firma del Propietario

.....

Firma del Profesional

.....

Apellido y Nombre del Propietario

LIOTARD JUAN CARLOS

Apellido y Nombre del Profesional

Juntas

Tipo:	Material:	Tipo:	Material:	Medidas:
--------------	------------------	--------------	------------------	-----------------

ACCESORIOS**Manometro**

Diámetro: 63 mm.
Diámetro: mm.

Rango Rango Desde: 0 Kg/cm2. Hasta: 14 Kg/cm2.
Desde: Kg/cm2. Hasta: Kg/cm2.

Termómetro

Diámetro: mm.	Tipo:	Rango	Desde: °C	Hasta: °C
---------------	-------	-------	-----------	-----------

Niveles

Cantidad:	Tipo:
-----------	-------

Presostato

Tipo: EN LINEA	Calibración: Kg/cm2.	Cantidad:
-----------------------	-----------------------------	------------------

Válvulas de Seguridad

Tipo:	<input checked="" type="checkbox"/> Resorte <input type="checkbox"/> Contrapeso <input type="checkbox"/> Disco <input type="checkbox"/> Otros(Especificar)	Cantidad: 1	Diámetro: 12.7 mm.
		Cantidad:	Diámetro: mm.
		Cantidad:	Diámetro: mm.

Acta de calibración N°:
Fecha de Calibración:
Fecha Proxima de Calibración: 27/08/2022

Purgas

<input checked="" type="checkbox"/> Manual <input type="checkbox"/> Automatica <input type="checkbox"/> Purga Automatica	Cantidad: 1	Diámetro: 12.7 mm.
	Cantidad:	Diámetro: mm.

Sopores

<input checked="" type="checkbox"/> Apoyos	Tipo:	Dimensiones:
--	--------------	---------------------

Peso para montaje: 105 Kg. **Peso en operación:** 105 Kg. **Peso lleno de agua:** 605 Kg.

Aislación

<input type="checkbox"/> Posee Protección inifuga	Tipo:	Material:
	Tipo:	Material:

Reparaciones a Efectuar

Lado cuerpo / casco:
Observaciones:

El profesional SI aprueba.

Los abajo firmantes declaran bajo juramento que al equipo se le efectuaron todos los estudios y ensayos necesarios / suficientes para trabajar en forma segura a una presion de 10 Kg/cm2. hasta que se detecte alguna anomalía de funcionamiento o en caso máxima hasta el dia 27/08/2022 que se deben realizar nuevos estudios. Toda documentación respaldatoria de los estudios realizados se encuentra acopiada en planta.

La presente reviste carácter de Declaración Jurada.

.....
Firma del Propietario

.....
Firma del Profesional

.....
Apellido y Nombre del Propietario

LIOTARD JUAN CARLOS
Apellido y Nombre del Profesional



ACTA DE VERIFICACION

Fecha: 27/08/2021 Habilitación Renovación Ext.Vida Util

Establecimiento: MAXIPACK S.A.

Rubro: FABRICACION DE ENVASES DE PAPEL Y CARTON

Dirección: ALDECOA NRO. 953

Tel/Fax: (011) 4201 1319 C.P.1870

Localidad: PINEYRO

Partido: AVELLANEDA

Provincia: BS.AS.

RECIPIENTE A PRESION

Marca: CM

Modelo: SINGLE FACER DWB 1400

Año de Fabricación: 2011

Identificacion Interna: HJ1 (D 2936)

Registro Habilitante: SI N°: 21451417201001

Placa Identificatoria: SI Descripcion Placa: -

Fluido Contenido: VAPOR

Capacidad: 0.07 m³

Fluido Refrigerante: NO

Superficie de Intercambio: m²

Norma a la que responde su construcción: ASME

Temperatura de diseño: °C

Temperatura de trabajo: 190°C

Material: ACERO

Cuerpo: 9 Kg/cm²

Camisa: Kg/cm²

Tubos: Kg/cm²

Presión de Trabajo

Cámara: Kg/cm²

Cuerpo: 15 Kg/cm²

Camisa: Kg/cm²

Tubos: Kg/cm²

Presión de Prueba

Cámara: Kg/cm²

DIMENSIONES Y ESPESORE

Diámetro: 240 mm

Longitud: 1510 mm

Superficie: 1.14 m²

Envolvente

Espesor: 16.7 mm.

Tipo de Cabezal: PLANO

Cabezales

Derecho / Superior

Sup. Desarrollada: 0.09 m²

Izquierdo / Inferior

Diámetro: 240 mm.

Espesor min. Medido: 62 mm.

Diámetro: 240 mm.

Espesor min. Medido: 62.2 mm.

 Diámetro: mm.

Largo: mm

Cantidad:

Disposición:

Tubo:

 Camisa

Dimensiones: mm.

Volúmen: mm³

Espesor mín. Medido: mm

 Separtin

Dimensiones: mm.

Volúmen: mm³

Espesor mín. Medido: mm

 Otros

Especifique:

Espesor mín. Medido: mm

Tipo de Soldadura: ELECTRICA

 Soldadas Roblonadas Otras Radiografiado circunferencial: %

Método: A TOPE

 Radiografiado Longitudinal: %

Refuerzos:

Otros Ensayos:

 Alivio de Tensiones

Tipo:

Método empleado:

Costuras

Tipo:

Instrumental Utilizado:

INSPECCION

Resultado:

 Interna

Tipo: VISUAL

Instrumental Utilizado:

 Externa

Resultado: SATISFACTORIO

Tipo:	Material:	Juntas:
Conexiones:	Tipo:	Material:
		Medidas:
ACCESORIOS		
Manómetro		
Diámetro: mm. Diámetro: mm.	Rango Rango	Desde: Kg/cm ² . Hasta: Kg/cm ² . Desde: Kg/cm ² . Hasta: Kg/cm ² .
Diámetro: mm. Tipo:	Rango	Termómetro Desde: °C Hasta: °C
Niveles		
Cantidad:	Tipo:	
Presostato		
Tipo: EN LINEA	Calibración: Kg/cm ² .	Cantidad:
Válvulas de Seguridad		
<input type="checkbox"/> Resorte <input type="checkbox"/> Contrapeso <input type="checkbox"/> Disco <input checked="" type="checkbox"/> Otros(Especificar) EN LINEA	Cantidad: Cantidad: Cantidad:	Diámetro: mm. Diámetro: mm. Diámetro: mm.
Acta de calibración N°:	Taller Autorizado:	Nº Inscript.:
Fecha de Calibración:		
Fecha Proximá de Calibración: 27/08/2022		
Purgas		
<input type="checkbox"/> Manual <input type="checkbox"/> Automática <input type="checkbox"/> Purga Automatica	Cantidad: Cantidad:	Diámetro: mm. Diámetro: mm.
Soportes		
<input type="checkbox"/> Apoyos	Tipo:	Dimensiones:
Peso para montaje: 195 Kg.	Peso en operación: Kg.	Peso lleno de agua: Kg.
Aislación		
<input type="checkbox"/> Posee Protección inífruga	Tipo: Tipo:	Material: Material:
Reparaciones a Efectuar		
Lado cuerpo / casco: Observaciones:	Lado camisa / tubos:	

El profesional SI aprueba.

Los abajo firmantes declaran bajo juramento que al equipo se le efectuaron todos los estudios y ensayos necesarios y suficientes para trabajar en forma segura a una presión de 9 Kg/cm², hasta que se detecte alguna anomalía de funcionamiento o en caso máxima hasta el día 27/08/2022 que se deben realizar nuevos estudios. Toda documentación de respaldatoria de los estudios realizados se encuentra acoplada en planta.

La presente reviste carácter de Declaración Jurada.

.....
Firma del Propietario

.....
Firma del Profesional

.....
Apellido y Nombre del Propietario

LIOTARD JUAN CARLOS
Apellido y Nombre del Profesional

.....
Cargo que desempeña

.....329.....
Matrícula OPDS N°

DNI 25690381

MEMORIA TÉCNICA INSPECCIÓN PERIÓDICA

Comitente: **MAXIPACK S.A.**
Ubicación: Aldecoa N° 953
Localidad: Avellaneda
Servicios: Vapor
Equipo N°: Preacondicionador PAO 7 (1774)
Marca: C. M.
Fecha: 27/8/2021

DATOS RELEVADOS

Presión de trabajo: 8 Kg/cm²
Presión de prueba: 12 Kg/cm²
Capacidad: 1,2 m³

DIMENSIONES PRINCIPALES

ENVOLVENTE:

Longitud: 1800 mm
Diámetro: 900 mm

CABEZALES:

	<u>Derecho</u>	<u>Izquierdo</u>
Tipo:	Concavo	Concavo
Diámetro:	900 mm	900 mm

ESPESORES MÍNIMOS RELEVADOS:

Cabezal Derecho 28,3 mm
Cabezal Izquierdo 28,3 mm
Envolvente: 18,0 mm

FABRICACIÓN:

Material: Acero
Construcción: Soldado eléctricamente

JUAN CARLOS LITARD
INGENIERO QUÍMICO
INGENIERO LABORAL
MAT. 50 190



FORMULAS DE CÁLCULO
CÓDIGO ASME

SECCIÓN VIII

Espesor mínimo para soportar la presión de trabajo

ENVOLVENTE:

$$t = \frac{Pt R}{S E + 0,4 Pt} = 5,22 \text{ mm} \quad t < e \quad \text{Verifica}$$

CABEZALES:

$$t = \frac{Pt D 1,67}{2 S E + 0,2 \cdot 1,67 Pt} = 8,75 \text{ mm} \quad t < e \quad \text{Verifica}$$

Pt =	8 Kg/cm ²	Presión de trabajo
e =	18 mm	Espesor de envolvente.
e =	28,3 mm	Espesor mínimo de cabezal
S =	980 Kg/cm ²	Tensión admisible
E =	0,7	Factor eficiencia de junta
R =	450 mm	Radio exterior de la envolvente
D =	900 mm	Diámetro exterior del cabezal
K =	1,67	Factor de formula

NOTAS:

La inspección ocular realizadas en las superficies exteriores, no acuso vestigios de corrosión incipiente o generalizada, ni anomalías o vicios constructivos

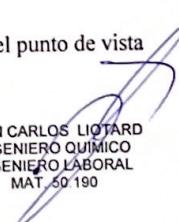
La verificación y medición de espesores se efectuó con el equipo de ultrasonido marca DMQ, modelo QS5DL,

Se verifico el buen funcionamiento de la válvula de seguridad y manómetro.

Conclusion:

De los resultados obtenidos se deduce que el pulmón de aire verifica desde el punto de vista estructural por lo cual se solicita su aprobación

JUAN CARLOS LIOTARD
INGENIERO QUÍMICO
INGENIERO LABORAL
MAT. 50190



MEMORIA TÉCNICA INSPECCIÓN PERIÓDICA

Comitente: **MAXIPACK S.A.**
Ubicación: Aldecoa N° 953
Localidad: Avellaneda
Servicios: Vapor
Equipo N°: Precalentador doble (superior) PCDS 8 (1774)
Marca: C. M.
Fecha: 27/8/2021

DATOS RELEVADOS

Presión de trabajo: 8 Kg/cm²
Presión de prueba: 12 Kg/cm²
Capacidad: 1,2 m³

DIMENSIONES PRINCIPALES

ENVOLVENTE:

Longitud: 1800 mm
Diámetro: 900 mm

CABEZALES:

	<u>Derecho</u>	<u>Izquierdo</u>
Tipo:	Concavo	Concavo
Diámetro:	900 mm	900 mm

ESPESORES MÍNIMOS RELEVADOS:

Cabezal Derecho 28,5 mm
Cabezal Izquierdo 28,5 mm
Envolvente: 16,0 mm

FABRICACIÓN:

Material: Acero
Construcción: Soldado eléctricamente

JUAN CARLOS LIOTARD
INGENIERO QUÍMICO
INGENIERO LABORAL
MAT. 50.190



CÓDIGO ASME

FORMULAS DE CÁLCULO

SECCIÓN VIII

Espesor mínimo para soportar la presión de trabajo

ENVOLVENTE:

$$t = \frac{Pt R}{S E + 0,4 Pt} = 5,22 \text{ mm} \quad t < e \quad \text{Verifica}$$

CABEZALES:

$$t = \frac{Pt D 1,67}{2 S E + 0,2 \cdot 1,67 Pt} = 8,75 \text{ mm} \quad t < e \quad \text{Verifica}$$

Pt =	8 Kg/cm ²	Presión de trabajo
e =	16 mm	Espesor de envolvente.
e =	28,5 mm	Espesor mínimo de cabezal
S =	980 Kg/cm ²	Tensión admisible
E =	0,7	Factor eficiencia de junta
R =	450 mm	Radio exterior de la envolvente
D =	900 mm	Diámetro exterior del cabezal
K =	1,67	Factor de formula

NOTAS:

La inspección ocular realizadas en las superficies exteriores, no acuso vestigios de corrosión incipiente o generalizada, ni anomalías o vicios constructivos

La verificación y medición de espesores se efectuó con el equipo de ultrasonido marca DMQ, modelo QS5DL,

Se verifico el buen funcionamiento de la válvula de seguridad y manómetro.

Conclusion:

De los resultados obtenidos se deduce que el pulmón de aire verifica desde el punto de vista estructural por lo cual se solicita su aprobación

JUAN CARLOS LIOTARD
INGENIERO QUÍMICO
INGENIERO LABORAL
MAT. 50.190

MEMORIA TÉCNICA INSPECCIÓN PERIÓDICA

Comitente: **MAXIPACK S.A.**
Ubicación: Aldecoa N° 953
Localidad: Avellaneda
Servicios: Vapor
Equipo N°: Precalentador doble (inferior) PCDI 9
Marca: C. M.
Fecha: 27/8/2021

DATOS RELEVADOS

Presión de trabajo: 8 Kg/cm²
Presión de prueba: 12 Kg/cm²
Capacidad: 1,2 m³

DIMENSIONES PRINCIPALES

ENVOLVENTE:

Longitud: 1800 mm
Diámetro: 900 mm

CABEZALES:

	<u>Derecho</u>	<u>Izquierdo</u>
Tipo:	Concavo	Concavo
Diámetro:	900 mm	900 mm

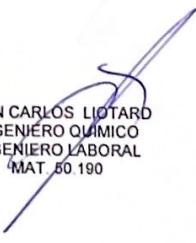
ESPESORES MÍNIMOS RELEVADOS:

Cabezal Derecho 28,5 mm
Cabezal Izquierdo 28,5 mm
Envolvente: 15,5 mm

FABRICACIÓN:

Material: Acero
Construcción: Soldado eléctricamente

JUAN CARLOS LIOTARD
INGENIERO QUÍMICO
INGENIERO LABORAL
MAT. 50 190



FORMULAS DE CÁLCULO
CÓDIGO ASME SECCIÓN VIII

Espesor mínimo para soportar la presión de trabajo

ENVOLVENTE:

$$t = \frac{Pt R}{S E + 0,4 Pt} = 5,22 \text{ mm} \quad t < e \quad \text{Verifica}$$

CABEZALES:

$$t = \frac{Pt D 1,67}{2 S E + 0,2 \cdot 1,67 Pt} = 8,75 \text{ mm} \quad t < e \quad \text{Verifica}$$

Pt =	8 Kg/cm ²	Presión de trabajo
e =	15,5 mm	Espesor de envolvente.
e =	28,5 mm	Espesor mínimo de cabezal
S =	980 Kg/cm ²	Tensión admisible
E =	0,7	Factor eficiencia de junta
R =	450 mm	Radio exterior de la envolvente
D =	900 mm	Diámetro exterior del cabezal
K =	1,67	Factor de formula

NOTAS:

La inspección ocular realizadas en las superficies exteriores, no acuso vestigios de corrosión incipiente o generalizada, ni anormalidades o vicios constructivos

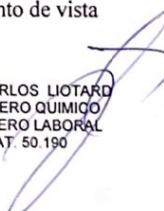
La verificación y medición de espesores se efectuó con el equipo de ultrasonido marca DMQ, modelo QS5DL,

Se verifico el buen funcionamiento de la válvula de seguridad y manómetro.

Conclusion:

De los resultados obtenidos se deduce que el pulmón de aire verifica desde el punto de vista estructural por lo cual se solicita su aprobación

JUAN CARLOS LIOTARD
INGENIERO QUÍMICO
INGENIERO LABORAL
MAT. 50.190



MEMORIA TÉCNICA INSPECCIÓN PERIÓDICA

Comitente: **MAXIPACK S.A.**
Ubicación: Aldecoa N° 953
Localidad: Avellaneda
Servicios: Vapor
Equipo N°: Rodillo Frontal Superior R 8 (100147)
Marca: J S MACHINE
Fecha: 27/8/2021

DATOS RELEVADOS

Presión de trabajo: 5 Kg/cm²
Presión de prueba: 7,5 Kg/cm²
Capacidad: 0,25 m³

DIMENSIONES PRINCIPALES

ENVOLVENTE:

Longitud: 1800 mm
Diámetro: 400 mm

CABEZALES:

	<u>Derecho</u>	<u>Izquierdo</u>
Tipo:	Concavo	Concavo
Diámetro:	400 mm	400 mm

ESPESORES MÍNIMOS RELEVADOS:

Cabezal Derecho 24,9 mm
Cabezal Izquierdo 24,9 mm
Envolvente: 19,0 mm

FABRICACIÓN:

Material: Acero
Construcción: Soldado eléctricamente

JUAN CARLOS LIOTARD
INGENIERO QUÍMICO
INGENIERO LABORAL
MAT. 50190



CÓDIGO ASME

FORMULAS DE CÁLCULO

SECCIÓN VIII

Espesor mínimo para soportar la presión de trabajo

ENVOLVENTE:

$$t = \frac{Pt R}{S E + 0,4 Pt} = 1,45 \text{ mm} \quad t < e \quad \text{Verifica}$$

CABEZALES:

$$t = \frac{Pt D 1,67}{2 S E + 0,2 \cdot 1,67 Pt} = 2,43 \text{ mm} \quad t < e \quad \text{Verifica}$$

Pt =	5 Kg/cm ²	Presión de trabajo
e =	19 mm	Espesor de envolvente.
e =	24,9 mm	Espesor mínimo de cabezal
S =	980 Kg/cm ²	Tensión admisible
E =	0,7	Factor eficiencia de junta
R =	200 mm	Radio exterior de la envolvente
D =	400 mm	Diámetro exterior del cabezal
K =	1,67	Factor de formula

NOTAS:

La inspección ocular realizadas en las superficies exteriores, no acuso vestigios de corrosión incipiente o generalizada, ni anormalidades o vicios constructivos

La verificación y medición de espesores se efectúo con el equipo de ultrasonido marca DMQ, modelo QS5DL,

Se verifico el buen funcionamiento de la válvula de seguridad y manómetro.

Conclusion:

De los resultados obtenidos se deduce que el pulmón de aire verifica desde el punto de vista estructural por lo cual se solicita su aprobación

JUAN CARLOS LIOTARD
INGENIERO QUÍMICO
INGENIERO LABORAL
MAT. 50.190

MEMORIA TÉCNICA

INSPECCIÓN PERIÓDICA

Comitente: **MAXIPACK S.A.**
Ubicación: Aldecoa N° 953
Localidad: Avellaneda
Servicios: Vapor
Equipo N°: Rodillo Superior Texturado R 9 (100147)
Marca: J S MACHINE
Fecha: 27/8/2021

DATOS RELEVADOS

Presión de trabajo: 5 Kg/cm²
Presión de prueba: 7,5 Kg/cm²
Capacidad: 0,15 m³

DIMENSIONES PRINCIPALES

ENVOLVENTE:

Longitud: 1800 mm
Diámetro: 320 mm

CABEZALES:

	<u>Derecho</u>	<u>Izquierdo</u>
Tipo:	Concavo	Concavo
Diámetro:	320 mm	320 mm

ESPESORES MÍNIMOS RELEVADOS:

Cabezal Derecho 16,8 mm
Cabezal Izquierdo 16,7 mm
Envolvente: 41,7 mm

FABRICACIÓN:

Material: Acero
Construcción: Soldado eléctricamente

JUAN CARLOS LIOTARD
INGENIERO QUÍMICO
INGENIERO LABORAL
MAT. 50.190



FORMULAS DE CÁLCULO
CÓDIGO ASME

SECCIÓN VIII

Espesor mínimo para soportar la presión de trabajo

ENVOLVENTE:

$$t = \frac{Pt R}{S E + 0,4 Pt} = 1,16 \text{ mm} \quad t < e \quad \text{Verifica}$$

CABEZALES:

$$t = \frac{Pt D 1,67}{2 S E + 0,2 \cdot 1,67 Pt} = 1,95 \text{ mm} \quad t < e \quad \text{Verifica}$$

Pt =	5 Kg/cm ²	Presión de trabajo
e =	41,7 mm	Espesor de envolvente.
e =	16,7 mm	Espesor mínimo de cabezal
S =	980 Kg/cm ²	Tensión admisible
E =	0,7	Factor eficiencia de junta
R =	160 mm	Radio exterior de la envolvente
D =	320 mm	Diámetro exterior del cabezal
K =	1,67	Factor de formula

NOTAS:

La inspección ocular realizadas en las superficies exteriores, no acuso vestigios de corrosión incipiente o generalizada, ni anormalidades o vicios constructivos

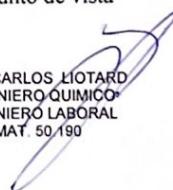
La verificación y medición de espesores se efectuó con el equipo de ultrasonido marca DMQ, modelo QS5DL,

Se verifico el buen funcionamiento de la válvula de seguridad y manómetro.

Conclusion:

De los resultados obtenidos se deduce que el pulmón de aire verifica desde el punto de vista estructural por lo cual se solicita su aprobación

JUAN CARLOS LIOTARD
INGENIERO QUÍMICO
INGENIERO LABORAL
MAT. 50.190



MEMORIA TÉCNICA INSPECCIÓN PERIÓDICA

Comitente: **MAXIPACK S.A.**
Ubicación: Aldecoa N° 953
Localidad: Avellaneda
Servicios: Vapor
Equipo N°: Rodillo Intermedio Texturado R 10 (100147)
Marca: J S MACHINE
Fecha: 27/8/2021

DATOS RELEVADOS

Presión de trabajo: 5 Kg/cm²
Presión de prueba: 7,5 Kg/cm²
Capacidad: 0,15 m³

DIMENSIONES PRINCIPALES

ENVOLVENTE:

Longitud: 1800 mm
Diámetro: 320 mm

CABEZALES:

	<u>Derecho</u>	<u>Izquierdo</u>
Tipo:	Concavo	Concavo
Diámetro:	320 mm	320 mm

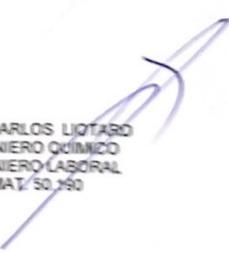
ESPESORES MÍNIMOS RELEVADOS:

Cabezal Derecho 16,7 mm
Cabezal Izquierdo 16,7 mm
Envolvente: 21,2 mm

FABRICACIÓN:

Material: Acero
Construcción: Soldado eléctricamente

JUAN CARLOS LIOTARD
INGENIERO QUÍMICO
INGENIERO LABORAL
MAT. 50.190



FORMULAS DE CÁLCULO
CÓDIGO ASME

SECCIÓN VIII

Espesor mínimo para soportar la presión de trabajo

ENVOLVENTE:

$$t = \frac{Pt R}{S E + 0,4 Pt} = 1,16 \text{ mm} \quad t < e \quad \text{Verifica}$$

CABEZALES:

$$t = \frac{Pt D 1,67}{2 S E + 0,2 \cdot 1,67 Pt} = 1,95 \text{ mm} \quad t < e \quad \text{Verifica}$$

Pt =	5 Kg/cm ²	Presión de trabajo
e =	21,2 mm	Espesor de envolvente.
e =	16,7 mm	Espesor mínimo de cabezal
S =	980 Kg/cm ²	Tensión admisible
E =	0,7	Factor eficiencia de junta
R =	160 mm	Radio exterior de la envolvente
D =	320 mm	Diámetro exterior del cabezal
K =	1,67	Factor de formula

NOTAS:

La inspección ocular realizadas en las superficies exteriores, no acuso vestigios de corrosión incipiente o generalizada, ni anormalidades o vicios constructivos

La verificación y medición de espesores se efectuó con el equipo de ultrasonido marca DMQ, modelo QS5DL,

Se verifico el buen funcionamiento de la válvula de seguridad y manómetro.

Conclusion:

De los resultados obtenidos se deduce que el pulmón de aire verifica desde el punto de vista estructural por lo cual se solicita su aprobación

JUAN CARLOS LIOTARD
INGENIERO QUIMICO
INGENIERO LABORAL
MAT. 50-190

MEMORIA TÉCNICA

INSPECCIÓN PERIÓDICA

Comitente: **MAXIPACK S.A.**
Ubicación: Aldecoa N° 953
Localidad: Avellaneda
Servicios: Vapor
Equipo N°: Rodillo Inferior Liso R 11 (100147)
Marca: J S MACHINE
Fecha: 27/8/2021

DATOS RELEVADOS

Presión de trabajo: 5 Kg/cm²
Presión de prueba: 7,5 Kg/cm²
Capacidad: 0,25 m³

DIMENSIONES PRINCIPALES

ENVOLVENTE:

Longitud: 1800 mm
Diámetro: 400 mm

CABEZALES:

	<u>Derecho</u>	<u>Izquierdo</u>
Tipo:	Concavo	Concavo
Diámetro:	400 mm	400 mm

ESPESORES MÍNIMOS RELEVADOS:

Cabezal Derecho 19,9 mm
Cabezal Izquierdo 20,1 mm
Envolvente: 17,0 mm

FABRICACIÓN:

Material: Acero
Construcción: Soldado eléctricamente

JUAN CARLOS LIOTARD
INGENIERO QUÍMICO
INGENIERO LABORAL
MAT. 50.190



CÓDIGO ASME

FORMULAS DE CÁLCULO

SECCIÓN VIII

Espesor mínimo para soportar la presión de trabajo

ENVOLVENTE:

$$t = \frac{Pt R}{S E + 0,4 Pt} = 1,45 \text{ mm} \quad t < e \quad \text{Verifica}$$

CABEZALES:

$$t = \frac{Pt D 1,67}{2 S E + 0,2 \cdot 1,67 Pt} = 2,43 \text{ mm} \quad t < e \quad \text{Verifica}$$

Pt =	5 Kg/cm ²	Presión de trabajo
e =	17 mm	Espesor de envolvente.
e =	19,9 mm	Espesor mínimo de cabezal
S =	980 Kg/cm ²	Tensión admisible
E =	0,7	Factor eficiencia de junta
R =	200 mm	Radio exterior de la envolvente
D =	400 mm	Diámetro exterior del cabezal
K =	1,67	Factor de formula

NOTAS:

La inspección ocular realizadas en las superficies exteriores, no acuso vestigios de corrosión incipiente o generalizada, ni anormalidades o vicios constructivos

La verificación y medición de espesores se efectuó con el equipo de ultrasonido marca DMQ, modelo QSSDL,

Se verifico el buen funcionamiento de la válvula de seguridad y manómetro.

Conclusion:

De los resultados obtenidos se deduce que el pulmón de aire verifica desde el punto de vista estructural por lo cual se solicita su aprobación

JUAN CARLOS LIOTARD
INGENIERO QUÍMICO
INGENIERO LABORAL
MAT. 50.190

MEMORIA TÉCNICA

INSPECCIÓN PERIÓDICA

Comitente: **MAXIPACK S.A.**
Ubicación: Aldecoa N° 953
Localidad: Avellaneda
Servicios: Vapor
Equipo N°: Rodillo Superior Plataforma R 12 (100147)
Marca: J S MACHINE
Fecha: 27/8/2021

DATOS RELEVADOS

Presión de trabajo: 5 Kg/cm²
Presión de prueba: 7,5 Kg/cm²
Capacidad: 1,5 m³

DIMENSIONES PRINCIPALES

ENVOLVENTE:

Longitud: 1800 mm
Diámetro: 1000 mm

CABEZALES:

	<u>Derecho</u>	<u>Izquierdo</u>
Tipo:	Concavo	Concavo
Diámetro:	1000 mm	1000 mm

ESPESORES MÍNIMOS RELEVADOS:

Cabezal Derecho 25,3 mm
Cabezal Izquierdo 25,0 mm
Envolvente: 15,8 mm

FABRICACIÓN:

Material: Acero
Construcción: Soldado eléctricamente

JUAN CARLOS LIOTARD
INGENIERO QUÍMICO
INGENIERO LABORAL
MAT. 50.190



FORMULAS DE CÁLCULO
CÓDIGO ASME

SECCIÓN VIII

Espesor mínimo para soportar la presión de trabajo

ENVOLVENTE:

$$t = \frac{Pt R}{S E + 0,4 Pt} = 3,63 \text{ mm} \quad t < e \quad \text{Verifica}$$

CABEZALES:

$$t = \frac{Pt D 1,67}{2 S E + 0,2 \cdot 1,67 Pt} = 6,08 \text{ mm} \quad t < e \quad \text{Verifica}$$

Pt =	5 Kg/cm ²	Presión de trabajo
e =	15,8 mm	Espesor de envolvente.
e =	25 mm	Espesor mínimo de cabezal
S =	980 Kg/cm ²	Tensión admisible
E =	0,7	Factor eficiencia de junta
R =	500 mm	Radio exterior de la envolvente
D =	1000 mm	Diámetro exterior del cabezal
K =	1,67	Factor de formula

NOTAS:

La inspección ocular realizadas en las superficies exteriores, no acuso vestigios de corrosión incipiente o

generalizada, ni anormalidades o vicios constructivos

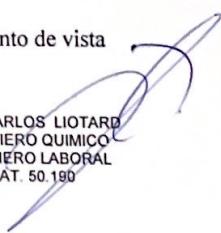
La verificación y medición de espesores se efectuó con el equipo de ultrasonido marca DMQ, modelo QS5DL,

Se verifico el buen funcionamiento de la válvula de seguridad y manómetro.

Conclusion:

De los resultados obtenidos se deduce que el pulmón de aire verifica desde el punto de vista estructural por lo cual se solicita su aprobación

JUAN CARLOS LIOTARD
INGENIERO QUÍMICO
INGENIERO LABORAL
MÁT. 50.190



MEMORIA TÉCNICA INSPECCION PERIODICA

Comitente: MAXIPACK S.A
Ubicación: Aldecoa Nº 953
Localidad: Avellaneda
Servicios: Mesa de calentamiento
Equipo Nº: 13
Marca: CM
Fecha: 27/8/2021

DATOS RELEVADOS

Presión de trabajo: 8 Kg/cm²
Presión de prueba: 15 Kg/cm²
Capacidad: 0,05 m³
Temperatura de vapor: 140 °C

DIMENSIONES PRINCIPALES

TUBOS:

Volumen: 0,05 m³
Diámetro: 27 mm

ESPESORES MÍNIMOS RELEVADOS:

Tubos: 4,0 mm

FABRICACIÓN:

Material: Acero
Construcción: Soldado eléctricamente

JUAN CARLOS LIOTARD
INGENIERO QUÍMICO
INGENIERO LABORAL
MAT. 50.190



FORMULAS DE CÁLCULO
CÓDIGO ASME

SECCIÓN VIII

A) presión máxima admisible en función de los espesores

TUBOS

$$PMA = \frac{e 200 K/S}{D - e} = 110,67 \text{ Kg/cm}^2 \quad PMA > Pt \quad \text{Verifica}$$

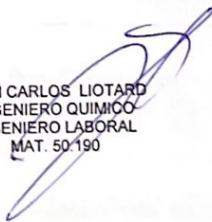
Pt =	8 Kg/cm ²	Presión de trabajo
e =	4,0 mm	Espesor de Tubos
S =	2,2	Coeficiente de Seguridad
D =	27 mm	Diámetro exterior del Tubo
K =	7 Kg/cm ²	Resistencia del Material

CONCLUSIONES TECNICAS

De los resultados de estudio elaborado surge que la mesa de calentamiento es apta para el servicio que en la actualidad presta, sujeto a las siguientes recomendaciones obligatorias:

- 1) Inspecciones periodica (resoluciones N° 231/96 y N° 129/97).
- 2) Prueba Hidraulica cada cinco años.
- 3) Medicion de espesores anual.
- 4) Control del funcionamiento de los elementos de seguridad semestral.

JUAN CARLOS LIOTARD
INGENIERO QUIMICO
INGENIERO LABORAL
MAT. 50190





ACTA DE VERIFICACION

Fecha: 27/08/2021 Habilitación Renovación Ext. Vida Util
Establecimiento: MAXIPACK S.A. Rubro: FABRICACION DE ENVASES DE PAPEL Y CARTON
Dirección: ALDECOA NRO. 953
Tel/Fax: (011) 4201 1319 C.P. 1870
Localidad: PIÑEYRO Partido: AVELLANEDA Provincia: BS.A.S.

RECIPIENTE A PRESION

Marca: SILCAB Modelo: SC 500-24/135 Año de Fabricación: 1998
Identificación Interna: 4579 Registro Habilitante: SI N°: 2145168382004
Placa Identificatoria: SI Descripción Placa: - Capacidad: 0.5 m³
Fluido Contenido: AIRE
Fluido Refrigerante: NO
Superficie de Intercambio: m² Norma a la que responde su construcción: ASME
Temperatura de diseño: 20°C Temperatura de trabajo: 20°C
Material: ACERO

Cuerpo:	10 Kg/cm ²	Camisa:	Kg/cm ²	Tubos:	Kg/cm ²	Cámara:	Kg/cm ²	Presión de Trabajo
Cuerpo:	12 Kg/cm ²	Camisa:	Kg/cm ²	Tubos:	Kg/cm ²	Cámara:	Kg/cm ²	Presión de Prueba

DIMENSIONES Y ESPESORE

Diámetro: 610 mm Longitud: 1500 mm Superficie: 2.92 m² Envolvente
Espesor: 4.67 mm.

Tipos de Cabezal: SEMIELIPTICO Cabezas:
Derecho / Superior Sup. Desarrollada: 0.6 m²
Izquierdo / Inferior Diametro: 600 mm. Espesor min. Medido: 4.25 mm.
Diametro: 600 mm. Espesor min. Medido: 3.97 mm.

Diámetro: mm. Largo: mm Cantidad: Disposición: Espesor mín. Medido: mm
Camisa Dimensiones: mm. Volúmen: mm³ Espesor mín. Medido: mm
Separtín Dimensiones: mm. Volúmen: mm³ Espesor mín. Medido: mm
Otros Especifique: Método empleado:

Tubos: Costuras:
 Soldadas Roblonadas Otras
Tipo de Soldadura: ELECTRICA Método: A TOPE
 Radiografiado circunferencial: % Radiografiado Longitudinal: %

Refuerzos:
Otros Ensayos:

Alivio de Tensiones

Tipo:

Método empleado:

INSPECCION

Tipo: VISUAL
Resultado: SATISFACTORIO

Instrumental Utilizado:

Interna

Tipo: VISUAL
Resultado: SATISFACTORIO

Instrumental Utilizado:

Externa

Juntas

Tipo: Conexiones: **Material:** Tipo: **Material:** **Medidas:**

ACCESORIOS**Manometro**

Diámetro: 100 mm.
Diámetro: mm.

Rango Rango
Desde: 0 Kg/cm². Hasta: 30 Kg/cm².
Desde: Kg/cm². Hasta: Kg/cm².

Termómetro

Diámetro: mm. Tipo: Rango Desde: °C Hasta: °C

Niveles

Cantidad: Tipo:

Presostatos

Tipo: EN LINEA Calibración: 10 Kg/cm². Cantidad: 1

Válvulas de Seguridad

Tipo: Resorte
 Contrapeso
 Disco
 Otros(Especificar)

Cantidad: 1
Cantidad:
Cantidad:
Cantidad:

Diámetro: 12.7 mm.
Diámetro: mm.
Diámetro: mm.

Acta de calibración N°: Taller Autorizado: N° Inscript.:

Fecha de Calibración:

Fecha Proxima de Calibración: 27/08/2022

Purgas

Manual
 Automatica
 Purga Automatica

Cantidad: 1
Cantidad:
Cantidad:

Diámetro: 12.7 mm.
Diámetro: mm.

Sopores

Apoyos Tipo: CIRCULAR Dimensiones:

Peso para montaje: 127 Kg. Peso en operación: 127 Kg. Peso lleno de agua: 627 Kg.

Aislación

Posee
Protección inífruga

Tipo:
Tipo:

Material:
Material:

Reparaciones a Efectuar

Lado cuerpo / casco:
Observaciones:

Lado camisa / tubos:

El profesional SI aprueba.
Los abajo firmantes declaran bajo juramento que al equipo se le efectuaron todos los estudios y ensayos necesarios y suficientes para trabajar en forma segura a una presión de 10 Kg/cm². hasta que se detecte alguna anomalía de funcionamiento o en caso máximo hasta el día 27/08/2022 que se deben realizar nuevos estudios. Toda documentación respaldatoria de los estudios realizados se encuentra acopiada en planta.

La presente reviste carácter de Declaración Jurada.

.....

Firma del Propietario

.....

Firma del Profesional

.....

Apellido y Nombre del Propietario

LIOTARD JUAN CARLOS

Apellido y Nombre del Profesional

Juntas

Tipo:	Material:	Tipo:	Material:	Medidas:
--------------	------------------	--------------	------------------	-----------------

ACCESORIOS**Manometro**

Diámetro: 63 mm.
Diámetro: mm.

Rango Rango Desde: 0 Kg/cm2. Hasta: 14 Kg/cm2.
Desde: Kg/cm2. Hasta: Kg/cm2.

Termómetro

Diámetro: mm.	Tipo:	Rango	Desde: °C	Hasta: °C
---------------	-------	-------	-----------	-----------

Niveles

Cantidad:	Tipo:
-----------	-------

Presostato

Tipo: EN LINEA	Calibración: Kg/cm2.	Cantidad:
-----------------------	-----------------------------	------------------

Válvulas de Seguridad

Tipo:	<input checked="" type="checkbox"/> Resorte <input type="checkbox"/> Contrapeso <input type="checkbox"/> Disco <input type="checkbox"/> Otros(Especificar)	Cantidad: 1	Diámetro: 12.7 mm.
		Cantidad:	Diámetro: mm.
		Cantidad:	Diámetro: mm.

Acta de calibración N°:
Fecha de Calibración:
Fecha Proxima de Calibración: 27/08/2022

Purgas

<input checked="" type="checkbox"/> Manual <input type="checkbox"/> Automatica <input type="checkbox"/> Purga Automatica	Cantidad: 1	Diámetro: 12.7 mm.
	Cantidad:	Diámetro: mm.

Sopores

<input checked="" type="checkbox"/> Apoyos	Tipo:	Dimensiones:
--	--------------	---------------------

Peso para montaje: 105 Kg. Peso en operación: 105 Kg. Peso lleno de agua: 605 Kg.

Aislación

<input type="checkbox"/> Posee Protección inifuga	Tipo:	Material:
	Tipo:	Material:

Reparaciones a Efectuar

Lado cuerpo / casco:
Observaciones:

Lado camisa / tubos:

El profesional SI aprueba.

Los abajo firmantes declaran bajo juramento que al equipo se le efectuaron todos los estudios y ensayos necesarios / suficientes para trabajar en forma segura a una presion de 10 Kg/cm2. hasta que se detecte alguna anomalía de funcionamiento o en caso máxima hasta el dia 27/08/2022 que se deben realizar nuevos estudios. Toda documentación respaldatoria de los estudios realizados se encuentra acopiada en planta.

La presente reviste carácter de Declaración Jurada.

.....
Firma del Propietario

.....
Firma del Profesional

.....
Apellido y Nombre del Propietario

LIOTARD JUAN CARLOS
Apellido y Nombre del Profesional



ACTA DE VERIFICACION

Fecha: 27/08/2021 Habilitación Renovación Ext.Vida Util

Establecimiento: MAXIPACK S.A.

Rubro: FABRICACION DE ENVASES DE PAPEL Y CARTON

Dirección: ALDECOA NRO. 953

Tel/Fax: (011) 4201 1319 C.P.1870

Localidad: PINEYRO

Partido: AVELLANEDA

Provincia: BS.AS.

RECIPIENTE A PRESION

Marca: CM

Modelo: SINGLE FACER DWB 1400

Año de Fabricación: 2011

Identificacion Interna: HJ1 (D 2936)

Registro Habilitante: SI N°: 21451417201001

Placa Identificatoria: SI Descripcion Placa: -

Fluido Contenido: VAPOR

Capacidad: 0.07 m³

Fluido Refrigerante: NO

Superficie de Intercambio: m²

Norma a la que responde su construcción: ASME

Temperatura de diseño: °C

Temperatura de trabajo: 190°C

Material: ACERO

Cuerpo: 9 Kg/cm²

Camisa: Kg/cm²

Tubos: Kg/cm²

Presión de Trabajo: Kg/cm²

Cuerpo: 15 Kg/cm²

Camisa: Kg/cm²

Tubos: Kg/cm²

Presión de Prueba: Kg/cm²

DIMENSIONES Y ESPESORE

Diámetro: 240 mm

Longitud: 1510 mm

Superficie: 1.14 m²

Envolvente: Espesor: 16.7 mm.

Tipo de Cabezal: PLANO
Derecho / Superior
Izquierdo / InferiorDiametro: 240 mm.
Diametro: 240 mm.Sup. Desarrollada: 0.09 m²
Espesor min. Medido: 62 mm.
Espesor min. Medido: 62.2 mm.

Diámetro: mm.
 Camisa
 Separtin
 Otros

Largo: mm
 Dimensiones: mm.
 Dimensiones: mm.
Especifique:

Cantidad:
 Disposición:
 Volúmen: mm³
 Volúmen: mm³

Tubo:
 Espesor mín. Medido: mm
 Espesor mín. Medido: mm
 Espesor mín. Medido: mm

Tipo de Soldadura: ELECTRICA

 Soldadas Roblonadas Otras Radiografiado circunferencial: %

Método: A TOPE

 Radiografiado Longitudinal: %Refuerzos:
Otros Ensayos: Alivio de Tensiones

Tipo:

Método empleado:

INSPECCION

Tipo:
Resultado:

Instrumental Utilizado:

 InternaTipo: VISUAL
Resultado: SATISFACTORIO

Instrumental Utilizado:

 Externa

Tipo: Juntas
 Conexiones: _____ Material: _____
 Tipo: _____ Material: _____
 _____ Medidas: _____

ACCESORIOS

Manómetro

Diámetro: mm.	Rango	Desde: Kg/cm2.	Hasta: Kg/cm2.
Diámetro: mm.	Rango	Desde: Kg/cm2.	Hasta: Kg/cm2.

Diámetro: mm.	Tipo:	Rango	Desde: °C	Hasta: °C
---------------	-------	-------	-----------	-----------

Niveles

Cantidad:	Tipo:
-----------	-------

Tipo: EN LINEA	Calibración: Kg/cm2.	Cantidad:
----------------	----------------------	-----------

Presostatos

Tipo:	<input type="checkbox"/> Resorte <input type="checkbox"/> Contrapeso <input type="checkbox"/> Disco <input checked="" type="checkbox"/> Otros(Especificar) EN LINEA	Cantidad:	Diámetro: mm.
		Cantidad:	Diámetro: mm.
		Cantidad:	Diámetro: mm.

Válvulas de Seguridad

Acta de calibración N°:	Taller Autorizado:	Nº Inscript.:
Fecha de Calibración:		
Fecha Proximá de Calibración: 27/08/2022		

<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> Manual Automatica Purga Automatica	Cantidad:	Diámetro: mm.
	Cantidad:	Diámetro: mm.

Purgas

<input type="checkbox"/> Apoyos	Tipo:	Dimensiones:
---------------------------------	-------	--------------

Peso para montaje: 195 Kg.	Peso en operación: Kg.	Peso lleno de agua: Kg.
----------------------------	------------------------	-------------------------

Soportes

<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Posee Protección inífruga	Tipo:	Material:
	Tipo:	Material:

Aislación

Lado cuerpo / casco: Observaciones:	Lado camisa / tubos:	Reparaciones a Efectuar
--	----------------------	-------------------------

El profesional SI aprueba.
 Los abajo firmantes declaran bajo juramento que al equipo se le efectuaron todos los estudios y ensayos necesarios y suficientes para trabajar en forma segura a una presión de 9 Kg/cm2. hasta que se detecte alguna anomalía de funcionamiento o en caso máxima hasta el día 27/08/2022 que se deben realizar nuevos estudios. Toda documentación de respaldatoria de los estudios realizados se encuentra acopiada en planta.

La presente reviste carácter de Declaración Jurada.

.....
Firma del Propietario

.....
Firma del Profesional

.....
Apellido y Nombre del Propietario

LIOTARD JUAN CARLOS
Apellido y Nombre del Profesional

.....
Cargo que desempeña

.....329.....
Matrícula OPDS N°

DNI 25690381

ACTA DE VERIFICACION

Fecha:27/08/2021 Habilitación Renovación Ext.Vida Util
Establecimiento:MAXIPACK S.A. Rubro: FABRICACIÓN DE ENVASES DE PAPEL Y CARTÓN
Dirección: ALDECORA NRO. 953
Tel/Fax: (011) 4201 1319 C.P.1870
Localidad: PINERO Partido: AVELLANEDA Provincia: BS.AS.

RECIPIENTE A PRESIÓN

Marca: JS MACHINE **Modelo:** SINGLE FACER DWG 1800 **Año de Fabricación:** 2019
Identificación Interna: R 3 (100147) **Registro Habilitante:** SI **Nº:** 2145168382004
Placa Identificatoria: SI **Descripción Placa:** - **Capacidad:** 0.9 m³
Fluido Contenido: VAPOR
Fluido Refrigerante: NO
Superficie de Intercambio: m² **Norma a la que responde su construcción:** ASME
Temperatura de diseño: 140°C **Temperatura de trabajo:** 140°C
Material: ACERO

Cuerpo: Kg/cm ²	Camisa: Kg/cm ²	Tubos: Kg/cm ²	Presión de Trabajo Cámara: Kg/cm ²
Cuerpo: 12 Kg/cm ²	Camisa: Kg/cm ²	Tubos: Kg/cm ²	Presión de Prueba Cámara: Kg/cm ²

DIMENSIONES Y ESPESORE

Envolvente

Diámetro: mm.	Largo: mm	Cantidad:	Disposición:	Espesor mín. Medido: mm
Camisa	Dimensiones: mm.		Volúmen: mm ³	Espesor mín. Medido: mm
Sejertin	Dimensiones: mm.		Volúmen: mm ³	Espesor mín. Medido: mm
Otros	Especifique:			

Soldadas Roblonadas Otras

Tipo de Soldadura: ELECTRICA **Método:** A TOPE

Radiogramado circumferencial.

Refuerzos:
Otros Ensayos:

Alivio de Te

1. *What is the relationship between the two concepts?*

Tipo:

Método empleado:

Interna

Tipo:
Resultado:

Instrumental Utilizado:

Tipo: VISUAL
Resultado: SATISFACTORIO

Instrumental Utilizado:

Juntas

Tipo: Material:
 Conexiones: Tipo: Material:
 Medidas:

ACCESORIOS

Manómetro

Diámetro: mm. Rango Desde: Kg/cm2. Hasta: Kg/cm2.
 Diámetro: mm. Rango Desde: Kg/cm2. Hasta: Kg/cm2.

Termómetro

Diámetro: mm. Tipo: Rango Desde: °C Hasta: °C

Niveles

Cantidad: Tipo:

Presostatos

Tipo: EN LINEA Calibración: Kg/cm2. Cantidad:

Válvulas de Seguridad

Tipo: Resorte Cantidad: Diámetro: mm.
 Contrapeso Cantidad: Diámetro: mm.
 Disco Cantidad: Diámetro: mm.
 Otros(Especificar) EN LINEA

Acta de calibración N°: Taller Autorizado: N° Inscript.:

Fecha de Calibración:

Fecha Proxima de Calibración: 27/08/2022

Purgas

Manual Cantidad: Diámetro: mm.
 Automatica Cantidad: Diámetro: mm.
 Purga Automatica

Soportes

Apoyos Tipo: DEL EJE Dimensiones:

Peso para montaje: 625 Kg. Peso en operación: 625 Kg. Peso lleno de agua: Kg.

Aislación

Posee Protección inifuga Tipo: Material:
 Protección inifuga Tipo: Material:

Reparaciones a Efectuar

Lado cuerpo / casco: Lado camisa / tubos:
 Observaciones:

El profesional SI aprueba.

Los abajo firmantes declaran bajo juramento que al equipo se le efectuaron todos los estudios y ensayos necesarios y suficientes para trabajar en forma segura a una presión de 8 Kg/cm2. hasta que se detecte alguna anomalía de funcionamiento o en caso máxima hasta el día 27/08/2022 que se deben realizar nuevos estudios. Toda documentación respaldatoria de los estudios realizados se encuentra acopiada en planta.

La presente reviste carácter de Declaración Jurada.

.....
Firma del Propietario

.....
Firma del Profesional

.....
Apellido y Nombre del Propietario

LIOTARD JUAN CARLOS
Apellido y Nombre del Profesional

.....
Cargo que desempeña

.....329.....
Matrícula OPDS N°

DNI 25690381

Juntas

Tipo: Conexiones:	Material: Tipo:	Material:	Medidas:
------------------------------------	----------------------------------	------------------	-----------------

ACCESORIOS

Manometro

Diámetro: mm.	Rango	Desde: Kg/cm2.	Hasta: Kg/cm2.
Diámetro: mm.	Rango	Desde: Kg/cm2.	Hasta: Kg/cm2.

Termómetro

Diámetro: mm.	Tipo:	Rango	Desde: °C	Hasta: °C
---------------	-------	-------	-----------	-----------

Niveles

Cantidad:	Tipo:
-----------	-------

Presostatos

Tipo: EN LINEA	Calibración: Kg/cm2.	Cantidad:
-----------------------	-----------------------------	------------------

Válvulas de Seguridad

Tipo:	<input type="checkbox"/> Resorte	Cantidad:	Diámetro: mm.
	<input type="checkbox"/> Contrapeso	Cantidad:	Diámetro: mm.
	<input type="checkbox"/> Disco	Cantidad:	Diámetro: mm.
<input checked="" type="checkbox"/> Otros(Especificar) EN LINEA			

Acta de calibración N°:

Taller Autorizado:

Nº Inscript.:

Fecha de Calibración:

Fecha Proxima de Calibración: 27/08/2022

Purgas

<input type="checkbox"/> Manual	Cantidad:	Diámetro: mm.
<input type="checkbox"/> Automatica	Cantidad:	Diámetro: mm.

Soportes

<input checked="" type="checkbox"/> Apoyos	Tipo: DEL EJE	Dimensiones:
--	----------------------	---------------------

Peso para montaje: 625 Kg.

Peso en operación: 625 Kg.

Peso lleno de agua: Kg.

Aislación

<input type="checkbox"/> Posee	Tipo:	Material:
Protección inífruga		

Lado cuerpo / casco:

Lado camisa / tubos:

Observaciones:

El profesional SI aprueba.

Los abajo firmantes declaran bajo juramento que al equipo se le efectuaron todos los estudios y ensayos necesarios y suficientes para trabajar en forma segura a una presión de 8 Kg/cm2, hasta que se detecte alguna anomalía de funcionamiento o en caso máximo hasta el día 27/08/2022 que se deben realizar nuevos estudios. Toda documentación respaldatoria de los estudios realizados se encuentra acopiada en planta.

La presente reviste carácter de Declaración Jurada.

Firma del Propietario

Apellido y Nombre del Propietario

Cargo que desempeña

Firma del Profesional

LIOTARD JUAN CARLOS
Apellido y Nombre del Profesional329.....
Matrícula OPDS N°

DNI 25690381

ACTA DE VERIFICACION

Fecha: 27/08/2021 Habilitación Renovación Ext.Vida Util
 Establecimiento: MAXIPACK S.A. Rubro: FABRICACIÓN DE ENVASES DE PAPEL Y CARTÓN
 Dirección: ALDECOA NRO. 953
 Tel/Fax: (011) 4201 1319 C.P. 1870
 Localidad: PINERO Partido: AVELLANEDA Provincia: BS.A.S.

RECIPIENTE A PRESIÓN

Marca: JS MACHINE	Modelo: SINGLE FACER DWG 1800	Año de Fabricación: 2019
Identificación Interna: R 5 (100147)	Registro Habilitante: SI	Nº: 2145168382004
Placa Identificatoria: SI	Descripción Placa:	
Fluido Contenido: VAPOR		Capacidad: 0.9 m ³
Fluido Refrigerante: NO		
Superficie de Intercambio: m ²	Norma a la que responde su construcción: ASME	
Temperatura de diseño: 140°C	Temperatura de trabajo: 140°C	
Material: ACERO		

Presión de Trabajo			
Cuerpo: 8 Kg/cm ²	Camisa: Kg/cm ²	Tubos: Kg/cm ²	Cámara: Kg/cm ²
Presión de Prueba			
Cuerpo: 12 Kg/cm ²	Camisa: Kg/cm ²	Tubos: Kg/cm ²	Cámara: Kg/cm ²

DIMENSIONES Y ESPESORES

Envolvente		Cabezales	
Diámetro: 750 mm	Longitud: 1800 mm	Superficie: 4.24 m ²	Espesor: 51.94 m m
		Sup. Desarrollada: 0.5 m ²	
Tipo de Cabezal: CONCAVO		Espesor min. Medido: 30 mm.	Espesor min. Medido: 30.78 mm.
Derecho / Superior	Diametro: 750 mm.		
Izquierdo / Inferior	Diametro: 750 mm.		

Tubos				
Diámetro: mm.	Largo: mm	Cantidad:	Disposición:	Espesor min. Medido: mm
<u>Camisa</u>	Dimensiones: mm.		Volúmen: mm ³	Espesor min. Medido: mm
<u>Sepertín</u>	Dimensiones: mm.		Volúmen: mm ³	Espesor min. Medido: mm
<u>Otros</u>	Especifique:			

Costura:		
<input checked="" type="checkbox"/> Soldadas		<input type="checkbox"/> Roblonadas
Método: A TOPE		
<input type="checkbox"/> Radiografiado Longitudinal: %		

Tipo de Soldadura: ELECTRICA

 Radiografiado circunferencial: %

Refuerzos:

Otros Ensayos:

 Alivio de Tensiones

Tipo:

Método empleado:

INSPECCION

 Tipo:
 Resultado:

Instrumental Utilizado:

 Interna

 Externa

 Tipo: VISUAL
 Resultado: SATISFACTORIO

Instrumental Utilizado:

Juntas

Tipo: Conexiones:	Material: Tipo:	Material:	Medidas:
------------------------------------	----------------------------------	------------------	-----------------

ACCESORIOS**Manometro**

Diámetro: mm.	Rango	Desde: Kg/cm2.	Hasta: Kg/cm2.
Diámetro: mm.	Rango	Desde: Kg/cm2.	Hasta: Kg/cm2.

Termómetro

Diámetro: mm.	Tipo:	Rango	Desde: °C	Hasta: °C
---------------	-------	-------	-----------	-----------

Niveles

Cantidad:	Tipo:
-----------	-------

Presostatos

Tipo: EN LINEA	Calibración: Kg/cm2.	Cantidad:
-----------------------	-----------------------------	------------------

Válvulas de Seguridad

Tipo:	<input type="checkbox"/> Resorte	Cantidad:	Diámetro: mm.
	<input type="checkbox"/> Contrapeso	Cantidad:	Diámetro: mm.
	<input type="checkbox"/> Disco	Cantidad:	Diámetro: mm.
	<input checked="" type="checkbox"/> Otros(Especificar)	EN LINEA	

Acta de calibración N°: _____ Taller Autorizado: _____ N° Inscript.: _____

Fecha de Calibración:

Fecha Proxima de Calibración: 27/08/2022

Purgas

<input type="checkbox"/> Manual	Cantidad:	Diámetro: mm.
<input type="checkbox"/> Automatica	Cantidad:	Diámetro: mm.
<input type="checkbox"/> Purga Automatica		

Sopores

<input checked="" type="checkbox"/> Apoyos	Tipo: DEL EJE	Dimensions:
--	---------------	-------------

Peso para montaje: 625 Kg. Peso en operación: 625 Kg. Peso lleno de agua: Kg.

Aislación

<input type="checkbox"/> Posee	Tipo:	Material:
Protección inífruga	Tipo:	Material:

Reparaciones a Efectuar

Lado cuerpo / casco:

Lado camisa / tubos:

Observaciones:

El profesional SI aprueba.

Los abajo firmantes declaran bajo juramento que al equipo se le efectuaron todos los estudios y ensayos necesarios y suficientes para trabajar en forma segura a una presión de 8 Kg/cm2. hasta que se detecte alguna anomalía de funcionamiento o en caso máximo hasta el día 27/08/2022 que se deben realizar nuevos estudios. Toda documentación respaldatoria de los estudios realizados se encuentra acopiada en planta.

La presente reviste carácter de Declaración Jurada.

.....
Firma del Propietario

.....
Firma del Profesional

.....
Apellido y Nombre del Propietario

LIOTARD JUAN CARLOS
Apellido y Nombre del Profesional

.....
Cargo que desempeña

.....329.....
Matrícula OPDS N°



ACTA DE VERIFICACION

Fecha: 27/08/2021 Habilitación Renovación Ext.Vida Util

Establishimiento: MAXIPACK S.A.

Rubro: FABRICACIÓN DE ENVASES DE PAPEL Y CARTÓN

Dirección: ALDECOA NRO. 953

Tel/Fax: (011) 4201 1319

C.P.1870

Localidad: PINÉYRO

Partido: AVELLANEDA

Provincia: BS.AS.

RECIPIENTE A PRESIÓN

Marca: JS MACHINE

Modelo: SINGLE FACER DWG 1800

Año de Fabricación: 2019

Identificación Interna: R 6 (100147)

Registro Habilitante: SI N°: 2145168382004

Placa Identificatoria: SI

Descripción Placa: -

Fluido Contenido: VAPOR

Capacidad: 0.9 m3

Fluido Refrigerante: NO

Superficie de Intercambio: m2

Norma a la que responde su construcción: ASME

Temperatura de diseño: 140°C

Temperatura de trabajo: 140°C

Material: ACERO

Cuerpo: 8 Kg/cm2

Camisa: Kg/cm2

Tubos: Kg/cm2

Presión de Trabajo

Cámara: Kg/cm2

Cuerpo: 12 Kg/cm2

Camisa: Kg/cm2

Tubos: Kg/cm2

Presión de Prueba

Cámara: Kg/cm2

DIMENSIONES Y ESPESORES

Envolvente

Diámetro: 750 mm

Longitud: 1800 mm

Superficie: 4.24 m2

Espesor: 16.2 mm.

Cabezas

Tipo de Cabezal: CONCAVO

Sup. Desarrollada: 0.5 m2

Derecho / Superior

Espesor min. Medido: 25.72 mm.

Izquierdo / Inferior

Espesor min. Medido: 25.81 mm.

Diámetro: mm.

Largo: mm

Cantidad:

Disposición:

Espesor mín. Medido: mm

Camisa

Dimensiones: mm.

Volúmen: mm3

Espesor mín. Medido: mm

Sepertiñ

Dimensiones: mm.

Volúmen: mm3

Espesor mín. Medido: mm

Otros

Especifique:

Tubos

 Soldadas Roblonadas Otras

Tipo de Soldadura: ELECTRICA

Método: A TOPE

 Radiografiado circunferencial: % Radiografiado Longitudinal: %

Refuerzos:

Otros Ensayos:

 Alivio de Tensiones

Tipo:

Método empleado:

INSPECCION

 InternaTipo:
Resultados:

Instrumental Utilizado:

Tipo:	Material:	Juntas
Conexiones:	Tipo:	
	Material:	
		Medidas:

ACCESORIOS

Diámetro: mm.	Rango	Desde: Kg/cm ² .	Hasta: Kg/cm ² .	Manómetro
Diámetro: mm.	Rango	Desde: Kg/cm ² .	Hasta: Kg/cm ² .	

Diámetro: mm.	Tipo:	Rango	Desde: °C	Hasta: °C	Termómetro

Cantidad:	Tipo:	Niveles

Tipo: EN LINEA	Calibración: Kg/cm ² .	Presostatos

Tipo:	<input type="checkbox"/> Resorte <input type="checkbox"/> Contrapeso <input type="checkbox"/> Disco <input checked="" type="checkbox"/> Otros(Especificar) EN LINEA	Cantidad:	Diámetro: mm.	Válvulas de Seguridad
		Cantidad:	Diámetro: mm.	
		Cantidad:	Diámetro: mm.	

Acta de calibración N°: Taller Autorizado: N° Inscript.:

Fecha de Calibración:

Fecha Proxima de Calibración: 27/08/2022

<input type="checkbox"/> Manual <input type="checkbox"/> Automática <input type="checkbox"/> Purga Automatica	Cantidad:	Diámetro: mm. Diámetro: mm.	Purgas
	Cantidad:		

<input type="checkbox"/> Apoyos	Tipo: DEL EJE	Dimensiones:	Sopores

Peso para montaje: 625 Kg.	Peso en operación: 625 Kg.	Peso lleno de agua: Kg.

<input type="checkbox"/> Posee Protección inífuga	Tipo: Tipo:	Material: Material:	Aislación

Lado cuerpo / casco: Observaciones:	Lado camisa / tubos:	Reparaciones a Efectuar

El profesional SI aprueba.

Los abajo firmantes declaran bajo juramento que al equipo se le efectuaron todos los estudios y ensayos necesarios y suficientes para trabajar en forma segura a una presión de 8 Kg/cm². hasta que se detecte alguna anomalía de funcionamiento o en caso máxima hasta el día 27/08/2022 que se deben realizar nuevos estudios. Toda documentación de respaldatoria de los estudios realizados se encuentra acopiada en planta.

La presente reviste carácter de Declaración Jurada.

Firma del Propietario

Firma del Profesional

Apellido y Nombre del Propietario

LIOTARD JUAN CARLOS
Apellido y Nombre del Profesional

ACTA DE VERIFICACION

Fecha: 27/08/2021 **Habilitación** **Renovación** **Ext.Vida Util**
Establecimiento: MAXIPACK S.A. **Rubro:** FABRICACIÓN DE ENVASES DE PAPEL Y CARTÓN
Dirección: ALDECOA NRO. 953
Tel/Fax: (011) 4201 1319 **C.P.:** 1870
Localidad: PINERO **Partido:** AVELLANEDA **Provincia:** BS.A.S.

RECIPIENTE A PRESION

Marca: JS MACHINE **Modelo:** SINGLE FACER DWG 1800 **Año de Fabricación:** 2019
Identificación Interna: R 7 (100147) **Placa Identificatoria:** SI **Descripción Placa:** - **Registro Habilitante:** SI **Nº:** 2145168382004
Fluido Contenido: VAPOR **Capacidad:** 0.9 m3
Fluido Refrigerante: NO
Superficie de Intercambio: m²
Temperatura de diseño: 140°C **Norma a la que responde su construcción:** ASME
Material: ACERO **Temperatura de trabajo:** 140°C

Cuerpo: 8 Kg/cm ²	Camisa: Kg/cm ²	Tubos: Kg/cm ²	Presión de Trabajo
Cuerpo: 12 Kg/cm ²	Camisa: Kg/cm ²	Tubos: Kg/cm ²	Presión de Prueba

DIMENSIONES Y ESPESORES

Diámetro: 750 mm	Longitud: 1800 mm	Superficie: 4.24 m ²	Envolvente:
			Espesor: 16.1 mm.

Tipo de Cabezal: CONCAVO	Cabezales
Derecho / Superior	Sup. Desarrollada: 0.5 m ²
Izquierdo / Inferior	Espesor min. Medido: 28.82 mm.
	Espesor min. Medido: 25.74 mm.

Diámetro: mm.	Largo: mm	Cantidad:	Disposición:	Tubos
Camisa	Dimensions: mm.	Dimensions: mm.	Volúmen: mm ³	Espesor mín. Medido: mm
Sepertín	Dimensions: mm.	Dimensions: mm.	Volúmen: mm ³	Espesor mín. Medido: mm
Otros	Especifique:			Espesor mín. Medido: mm

Tipo de Soldadura: ELECTRICA	<input checked="" type="checkbox"/> Soldadas	<input type="checkbox"/> Roblonadas	Costuras
<input type="checkbox"/> Radiografiado circunferencial: %		Método: A TOPE	<input type="checkbox"/> Otras
Refuerzos:		<input type="checkbox"/> Radiografiado Longitudinal: %	
Otros Ensayos:			

<input type="checkbox"/> Alivio de Tensiones	Tipo:	Método empleado:
---	--------------	-------------------------

INSPECCION

Tipo:	<input type="checkbox"/> Instrumental Utilizado:	<input type="checkbox"/> Interna
--------------	---	---

Tipo: Conexiones:		Material: Tipo:	Material: Tipo:	Juntas Medidas:
ACCESORIOS				
Manometro				
Diámetro: mm. Diámetro: mm.		Rango Rango	Desde: Kg/cm2. Desde: Kg/cm2.	Hasta: Kg/cm2. Hasta: Kg/cm2.
Termómetro				
Diámetro: mm.	Tipo:	Rango	Desde: °C	Hasta: °C
Niveles				
Cantidad:		Tipo:		
Tipo: EN LINEA		Calibración: Kg/cm2.		
Presostatos				
Cantidad:				
Válvulas de Seguridad				
Type:	<input type="checkbox"/> Resorte <input type="checkbox"/> Contrapeso <input type="checkbox"/> Disco <input checked="" type="checkbox"/> Otros(Especificar) EN LINEA	Cantidad: Cantidad: Cantidad: Cantidad:	Diámetro: mm. Diámetro: mm. Diámetro: mm.	
Acta de calibración N°:		Taller Autorizado:		Nº Inscript.:
Fecha de Calibración:				
Fecha Proxima de Calibración: 27/08/2022				
Purgas				
<input type="checkbox"/> Manual <input type="checkbox"/> Automatica <input type="checkbox"/> Purga Automatica	Cantidad: Cantidad:	Diámetro: mm. Diámetro: mm.		
Soportes				
<input type="checkbox"/> Apoyos	Tipo: DEL EJE		Dimensiones:	
Peso para montaje: 625 Kg.		Peso en operación: 625 Kg.		Peso lleno de agua: Kg.
Aislaci				
<input type="checkbox"/> Posee <input type="checkbox"/> Protección inifuga	Tipo: Tipo:		Material: Material:	
Reparaciones a Efectuar				
Lado cuerpo / casco: Observaciones:	Lado camisa / tubos:			

El profesional SI aprueba.

Los abajo firmantes declaran bajo juramento que al equipo se le efectuaron todos los estudios y ensayos necesarios y suficientes para trabajar en forma segura a una presión de 8 Kg/cm², hasta que se detecte alguna anomalía de funcionamiento o en caso máxima hasta el día 27/08/2022 que se deben realizar nuevos estudios. Toda documentación respaldatoria de los estudios realizados se encuentra acopiada en planta.

La presente reviste carácter de Declaración Jurada.

.....
Firma del Propietario

.....
Apellido y Nombre del Propietario

.....
Firma del Profesional

LIOTARD JUAN CARLOS
Apellido y Nombre del Profesional



ACTA DE VERIFICACION

Fecha: 27/08/2021 Habilitación Renovación Ext.Vida Util

Establecimiento: MAXIPACK S.A.

Rubro: FABRICACIÓN DE ENVASES DE PAPEL Y CARTÓN

Dirección: ALDECOA NRO. 953

Tel/Fax: (011) 4201 1319 C.P.1870

Localidad: PINERO

Partido: AVELLANEDA

Provincia: BS.AS.

RECIPIENTE A PRESION

Marca: CM Modelo: PRE CONDITIONER Año de Fabricación: 2008
 XYT-900-1800
 Identificación Interna: PAO 7 (1774) Registro Habilitante: SI N°: 214516838200404
 Placa Identificatoria: SI Descripción Placa: - Capacidad: 1.2 m³
 Fluido Contenido: VAPOR
 Fluido Refrigerante: NO
 Superficie de Intercambio: m² Norma a la que responde su construcción: ASME
 Temperatura de diseño: 140°C Temperatura de trabajo: 140°C
 Material: ACERO

Presión de Trabajo			
Cuerpo: 8 Kg/cm ²	Camisa: Kg/cm ²	Tubos: Kg/cm ²	Cámara: Kg/cm ²
Presión de Prueba			
Cuerpo: 12 Kg/cm ²	Camisa: Kg/cm ²	Tubos: Kg/cm ²	Cámara: Kg/cm ²

DIMENSIONES Y ESPESORES

Diámetro: 900 mm	Longitud: 1800 mm	Superficie: 5.31 m ²	Envoltorio: Espesor: 18 mm.
------------------	-------------------	---------------------------------	-----------------------------

Tipo de Cabezal: CONCAVO	Derecho / Superior	Diametro: 900 mm.	Sup. Desarrollada: 0.64 m ²
Izquierdo / Inferior		Diametro: 900 mm.	Espesor min. Medido: 28.3 mm.
			Espesor min. Medido: 28.3 mm.

Diámetro: mm.	Largo: mm	Cantidad:	Disposición:	Espesor mín. Medido: mm
<u>Camisa</u>		Dimensiones: mm.	Volúmen: mm ³	Espesor mín. Medido: mm
<u>Separtín</u>		Dimensiones: mm.	Volúmen: mm ³	Espesor mín. Medido: mm
<u>Otros</u>	Especifique:			

Tubos

Diámetro: mm.	Largo: mm	Cantidad:	Disposición:	Espesor mín. Medido: mm
---------------	-----------	-----------	--------------	-------------------------

<u>Camisa</u>		Dimensiones: mm.	Volúmen: mm ³	Espesor mín. Medido: mm
---------------	--	------------------	--------------------------	-------------------------

<u>Separtín</u>		Dimensiones: mm.	Volúmen: mm ³	Espesor mín. Medido: mm
-----------------	--	------------------	--------------------------	-------------------------

<u>Otros</u>	Especifique:			
--------------	--------------	--	--	--

Costuras

<input checked="" type="checkbox"/> Soldadas	<input type="checkbox"/> Roblonadas	<input type="checkbox"/> Otras
--	-------------------------------------	--------------------------------

Tipo de Soldadura: ELECTRICA	Método: A TOPE
------------------------------	----------------

<input type="checkbox"/> Radiografiado circunferencial: %	<input type="checkbox"/> Radiografiado Longitudinal: %
---	--

Refuerzos:

Otros Ensayos:

 Alivio de Tensiones

Tipo:

Método empleado:

INSPECCION

 Interna

Tipo:

Instrumentos Utilizados:

Cantidad:	Tipo:		Dimensiones:	
		Juntas		
Tipo: Conexiones:	Material: Tipo:	Material:	Medidas:	
ACCESORIOS				
Manometro				
Diámetro: mm. Diámetro: mm.	Rango Rango	Desde: Kg/cm2. Desde: Kg/cm2.	Hasta: Kg/cm2. Hasta: Kg/cm2.	
Termómetro				
Diámetro: mm.	Tipo:		Rango	Desde: °C Hasta: °C
Niveles				
Cantidad:	Tipo:			
Presostatos				
Tipo: EN LINEA	Calibración: Kg/cm2.		Cantidad:	
Válvulas de Seguridad				
<input type="checkbox"/> Resorte <input type="checkbox"/> Contrapeso <input type="checkbox"/> Disco <input checked="" type="checkbox"/> Otros(Especificar) EN LINEA	Cantidad: Cantidad: Cantidad:	Diámetro: mm. Diámetro: mm. Diámetro: mm.		
Acta de calibración Nº:	Taller Autorizado:		Nº Inscript.:	
Fecha de Calibración:				
Fecha Proxima de Calibración: 27/08/2022				
Purgas				
<input type="checkbox"/> Manual <input type="checkbox"/> Automatica <input type="checkbox"/> Purga Automatica	Cantidad: 1 Cantidad:	Diámetro: 12.7 mm. Diámetro: mm.		
Soportes				
<input type="checkbox"/> Apoyos	Tipo: DEL EJE		Dimensiones:	
Peso para montaje: 861 Kg.	Peso en operación: 861 Kg.		Peso lleno de agua: Kg.	
Aislación				
<input type="checkbox"/> Posee Protección inífrica	Tipo: Tipo:	Material: Material:		
Reparaciones a Efectuar				
Lado cuerpo / casco: Observaciones:	Lado camisa / tubos:			

El profesional Sí aprueba.
 Los abajo firmantes declaran bajo juramento que al equipo se le efectuaron todos los estudios y ensayos necesarios y suficientes para trabajar en forma segura a una presión de 8 Kg/cm2. hasta que se detecte alguna anomalía de funcionamiento o en caso máximo hasta el día 27/08/2022 que se deben realizar nuevos estudios. Toda documentación respaldatoria de los estudios realizados se encuentra acopiada en planta.

I.a presente reviste carácter de Declaración Jurada.

.....
Firma del Propietario

.....
Firma del Profesional

.....
Apellido y Nombre del Propietario

LIOTARD JUAN CARLOS
Apellido y Nombre del Profesional



ACTA DE VERIFICACION

Fecha: 27/08/2021 Habilitación Renovación Ext.Vida Util
 Establecimiento: MAXIPACK S.A. Rubro: FABRICACIÓN DE ENVASES DE PAPEL Y CARTÓN
 Dirección: ALDECORA NRO. 953
 Tel/Fax: (011) 4201 1319 C.P.1870
 Localidad: PIÑEYRO Partido: AVELLANEDA Provincia: BS.A.S.

RECIPIENTE A PRESION

Marca: CM Modelo: MULTI PRE HEATER Año de Fabricación: 2006
 Identificación Interna: PCDS 8 (1774) Placa Identificatoria: SI Descripción Placa: - Registro Habilitante: SI N°: 214516838200404
 Fluido Contenido: VAPOR Capacidad: 1.2 m³
 Fluido Refrigerante: NO
 Superficie de Intercambio: m²
 Temperatura de diseño: 140°C Norma a la que responde su construcción: ASME
 Material: ACERO Temperatura de trabajo: 140°C

Cuerpo: 8 Kg/cm²	Camisa: Kg/cm²	Tubos: Kg/cm²	Presión de Trabajo
Cuerpo: 12 Kg/cm²	Camisa: Kg/cm²	Tubos: Kg/cm²	Presión de Prueba

DIMENSIONES Y ESPESORES

Diámetro: 900 mm Longitud: 1800 mm Superficie: 5.31 m² Envoltura: Espesor: 15.95 mm

Tipo de Cabezal: CONCAVO Cabezales:
 Derecho / Superior Sup. Desarrollada: 0.64 m²
 Izquierdo / Inferior Diametro: 900 mm. Espesor min. Medido: 28.5 mm.
 Diametro: 900 mm. Espesor min. Medido: 28.5 mm.

Diámetro: mm.	Largo: mm	Cantidad:	Disposición:	Tubo:
Camisa	Dimensiones: mm.	Dimensiones: mm.	Volúmen: mm³	Espesor mín. Medido: mm
Sepertín	Dimensiones: mm.	Dimensiones: mm.	Volúmen: mm³	Espesor mín. Medido: mm
Otros	Especifique:			Espesor mín. Medido: mm

Tipo de Soldadura: ELECTRICA Soldadas Roblonadas Costura:
 Radiografiado circunferencial: % Radiografiado Longitudinal: % Otras
 Método: A TOPE

Refuerzos:
 Otros Ensayos:
 Alivio de Tensiones Tipo: Método empleado:

INSPECCION

Tipo: Interna
 Resultado: Externa
 Instrumental Utilizado:
 Tipo: VISUAL
 Resultado: SATISFACTORIO Instrumental Utilizado:

Cantidad:	Tipo:	Dimensiones:		
Juntas				
Tipo: Conexiones:	Material: Tipo:	Material: Medidas:		
ACCESORIOS				
Manometro				
Diámetro: mm. Diámetro: mm.	Rango Rango	Desde: Kg/cm2. Desde: Kg/cm2.	Hasta: Kg/cm2. Hasta: Kg/cm2.	
			Termómetro	
Diámetro: mm.	Tipo:	Rango	Desde: °C	Hasta: °C
			Niveles	
Cantidad:	Tipo:			
			Presostatos	
Tipo: EN LINEA		Calibración: Kg/cm2.	Cantidad:	
Válvulas de Seguridad				
Tipo: <input type="checkbox"/> Resorte <input type="checkbox"/> Contrapeso <input type="checkbox"/> Disco <input checked="" type="checkbox"/> Otros(Especificar) EN LINEA	Cantidad: Cantidad: Cantidad:	Diámetro: mm. Diámetro: mm. Diámetro: mm.		
Acta de calibración N°:		Taller Autorizado:	Nº Inscript.:	
Fecha de Calibración: Fecha Proxima de Calibración: 27/08/2022				
Purgas				
<input checked="" type="checkbox"/> Manual <input type="checkbox"/> Automatica <input type="checkbox"/> Purga Automatica	Cantidad: 1 Cantidad:	Diámetro: 12.7 mm. Diámetro: mm.		
Soportes				
<input checked="" type="checkbox"/> Apoyos	Tipo: DEL EJE		Dimensiones:	
Peso para montaje: 861 Kg.	Peso en operación: 861 Kg.		Peso lleno de agua: Kg.	
Aislación				
<input type="checkbox"/> Posee Protección Inífuga	Tipo: Tipo:	Material: Material:		
Reparaciones a Efectuar				
Lado cuerpo / casco: Observaciones:	Lado camisa / tubos:			
<p>El profesional SI aprueba. Los abajo firmantes declaran bajo juramento que al equipo se le efectuaron todos los estudios y ensayos necesarios y suficientes para trabajar en forma segura a una presion de 8 Kg/cm2. hasta que se detecte alguna anomalía de funcionamiento o en caso máxima hasta el día 27/08/2022 que se deben realizar nuevos estudios. Toda documentación respaldatoria de los estudios realizados se encuentra acopiada en planta.</p>				
<p>La presente reviste carácter de Declaración Jurada.</p>				
..... Firma del Propietario	 Firma del Profesional		
..... Apellido y Nombre del Propietario	 LIOTARD JUAN CARLOS Apellido y Nombre del Profesional		
..... Cargo que desempeña	 329..... Matrícula OPDS N°		

ACTA DE VERIFICACION

Fecha: 27/08/2021 **Habilitación** **Renovación** **Ext.Vida Util**
Establecimiento: MAXIPACK S.A. **Rubro:** FABRICACIÓN DE ENVASES DE PAPEL Y CARTÓN
Dirección: ALDECOA NRO. 953
Tel/Fax: (011) 4201 1319 **C.P.:** 1870
Localidad: PINERO **Partido:** AVELLANEDA **Provincia:** BS.A.S.

RECIPIENTE A PRESIÓN

Marca: CM	Modelo: MULTI PRE HEATER XYR-900-1800	Año de Fabricación: 2008
Identificación Interna: PCDI 9 (1774)	Registro Habilitante: SI N°: 214516838200404	
Placa Identificatoria: SI Descripción Placa: -		
Fluido Contenido: VAPOR		Capacidad: 1.2 m³
Fluido Refrigerante: NO		
Superficie de Intercambio: m²	Norma a la que responde su construcción: ASME	
Temperatura de diseño: 140°C	Temperatura de trabajo: 140°C	
Material: ACERO		

Cuerpo: 8 Kg/cm²	Camisa: Kg/cm²	Tubos: Kg/cm²	Presión de Trabajo: Kg/cm²
Cuerpo: 12 Kg/cm²	Camisa: Kg/cm²	Tubos: Kg/cm²	Presión de Prueba: Kg/cm²

DIMENSIONES Y ESPESORES

Diámetro: 900 mm	Longitud: 1800 mm	Superficie: 5.31 m²	Envoltura: Espesor: 15.5 mm.
-------------------------	--------------------------	----------------------------	-------------------------------------

Tipo de Cabezal: CONCAVO	Cabezales: Sup. Desarrollada: 0.64 m²
Derecho / Superior	Espesor min. Medido: 28.5 mm.
Izquierdo / Inferior	Espesor min. Medido: 28.5 mm.
Diametro: 900 mm.	
Diametro: 900 mm.	

Diámetro: mm.	Largo: mm	Cantidad:	Disposición:	Espesor mín. Medido: mm
Camisa	Dimensiones: mm.	Dimensiones: mm.	Volúmen: mm³	Espesor mín. Medido: mm
Sepertín			Volúmen: mm³	Espesor mín. Medido: mm
Otros	Especifique:			Espesor mín. Medido: mm

Tipo de Soldadura: ELECTRICA	Costuras: <input checked="" type="checkbox"/> Soldadas <input type="checkbox"/> Roblonadas <input type="checkbox"/> Otras
<input type="checkbox"/> Radiografiado circunferencial: %	Método: A TOPE <input type="checkbox"/> Radiografiado Longitudinal: %

Refuerzos: **Otros Ensayos:**

Alivio de Tensiones **Tipo:** **Método empleado:**

INSPECCION

Tipo:	Instrumental Utilizado:	<input type="checkbox"/> Interna
Resultado:		<input checked="" type="checkbox"/> Externa
Tipo: VISUAL	Instrumental Utilizado:	
Resultado: SATISFACTORIO		

Cantidad:	Tipo:	Dimensiones:
-----------	-------	--------------

Juntas

Tipo: Conexiones:	Material: Tipo:	Material:	Medidas:
----------------------	--------------------	-----------	----------

ACCESORIOS

Manometro

Diámetro: mm. Diámetro: mm.	Rango Rango	Desde: Kg/cm2. Desde: Kg/cm2.	Hasta: Kg/cm2. Hasta: Kg/cm2.
--------------------------------	----------------	----------------------------------	----------------------------------

Termómetro

Diámetro: mm.	Tipo:	Rango	Desde: °C	Hasta: °C
---------------	-------	-------	-----------	-----------

Niveles

Cantidad:	Tipo:
-----------	-------

Presostatos

Tipo: EN LINEA	Calibración: Kg/cm2.	Cantidad:
----------------	----------------------	-----------

Válvulas de Seguridad

Tipo:	<input type="checkbox"/> Resorte <input type="checkbox"/> Contrapeso <input type="checkbox"/> Disco <input checked="" type="checkbox"/> Otros(Especificar) EN LINEA	Cantidad: Cantidad: Cantidad:	Diámetro: mm. Diámetro: mm. Diámetro: mm.
-------	--	-------------------------------------	---



Acta de calibración N°: Taller Autorizado: Nº Inscript.:

Fecha de Calibración:

Fecha Proxima de Calibración: 27/08/2022

Purgas

<input checked="" type="checkbox"/> Manual <input type="checkbox"/> Automatica <input type="checkbox"/> Purga Automatica	Cantidad: 1 Cantidad:	Diámetro: 12.7 mm. Diámetro: mm.
--	--------------------------	-------------------------------------

Sopores

<input checked="" type="checkbox"/> Apoyos	Tipo: DEL EJE	Dimensiones:
--	---------------	--------------

Peso para montaje: 861 Kg.

Peso en operación: 861 Kg.

Peso lleno de agua: Kg.

Aislación

<input type="checkbox"/> Posee Protección inifuga	Tipo: Tipo:	Material: Material:
--	----------------	------------------------



Reparaciones a Efectuar

Lado cuerpo / casco:

Lado camisa / tubos:

Observaciones:

El profesional SI aprueba.

Los abajo firmantes declaran bajo juramento que al equipo se le efectuaron todos los estudios y ensayos necesarios y suficientes para trabajar en forma segura a una presión de 8 Kg/cm², hasta que se detecte alguna anomalía de funcionamiento o en caso máxima hasta el día 27/08/2022 que se deben realizar nuevos estudios. Toda documentación respaldatoria de los estudios realizados se encuentra acopiada en planta.

La presente reviste carácter de Declaración Jurada.

Firma del Propietario

Firma del Profesional

Apellido y Nombre del Propietario

LIOTARD JUAN CARLOS
Apellido y Nombre del Profesional

Cargo que desempeña

329.....
Matrícula OPDS N°



ACTA DE VERIFICACION

Fecha: 27/08/2021 Habilitación Renovación Ext.Vida Util
Establecimiento: MAXIPACK S.A. Rubro: FABRICACIÓN DE ENVASES DE PAPEL Y CARTÓN
Dirección: ALDECOA NRO. 953
Tel/Fax: (011) 4201 1319 C.P.: 1870
Localidad: PIÑEYRO Partido: AVELLANEDA Provincia: BS.A.S.

RECIPIENTE A PRESIÓN

Marca: JS MACHINE Modelo: GLUE MACHINE SJH 1800 Año de Fabricación: 2019
Identificación Interna: R 8 (100147) Registro Habilitante: SI N°: 2145168382004
Placa Identificatoria: SI Descripción Placa: - Capacidad: 0.25 m³
Fluido Contenido: VAPOR
Fluido Refrigerante: NO
Superficie de Intercambio: m² Norma a la que responde su construcción: ASME
Temperatura de diseño: 140°C Temperatura de trabajo: 140°C
Material: ACERO

Cuerpo:	5 Kg/cm ²	Camisa:	Kg/cm ²	Tubos:	Kg/cm ²	Cámara:	Kg/cm ²	Presión de Trabajo
Cuerpo:	7.5 Kg/cm ²	Camisa:	Kg/cm ²	Tubos:	Kg/cm ²	Cámara:	Kg/cm ²	Presión de Prueba

DIMENSIONES Y ESPESORES

Diámetro: 400 mm Longitud: 1800 mm Superficie: 2.26 m² Envoltiente Espesor: 19.04 mm.

Tipo de Cabezal: CONCAVO Sup. Desarrollada: 0.12 m²
Derecho / Superior Diametro: 400 mm. Espesor min. Medido: 24.9 mm.
Izquierdo / Inferior Diametro: 400 mm. Espesor min. Medido: 24.88 mm.

Diámetro: mm. Largo: mm Cantidad: Disposición: Espesor mín. Medido: mm
Camisa Dimensiones: mm. Volúmen: mm³ Espesor mín. Medido: mm
Sepertín Dimensiones: mm. Volúmen: mm³ Espesor mín. Medido: mm
Otros Especifique:

Soldadas Roblonadas Otras
Tipo de Soldadura: ELECTRICA Método: A TOPE
 Radiografiado circunferencial: % Radiografiado Longitudinal: %

Refuerzos:
Otros Ensayos:

Alivio de Tensiones Tipo: Método empleado:

INSPECCION

Tipo: Interna
Resultado:

Externa

Tipo: VISUAL Instrumental Utilizado:
Resultado: SATISFACTORIO Instrumental Utilizado:

Tipo: Conexiones:	Material: Tipo:	Material:	Juntas Medidas:
ACCESORIOS			
Manometro			
Diámetro: mm. Diámetro: mm.	Rango Rango	Desde: Kg/cm2. Desde: Kg/cm2.	Hasta: Kg/cm2. Hasta: Kg/cm2.
Diámetro: mm. Tipo:	Rango	Desde: °C	Hasta: °C
Termómetro			
Cantidad:	Tipo:	Niveles	
Tipo: EN LINEA	Calibración: Kg/cm2.	Presostatos	
Tipo:	Cantidad:	Diámetro: mm. Diámetro: mm. Diámetro: mm.	Válvulas de Seguridad
<input type="checkbox"/> Resorte <input type="checkbox"/> Contrapeso <input type="checkbox"/> Disco <input checked="" type="checkbox"/> Otros(Especificar) EN LINEA	Cantidad:	Cantidad:	<input type="checkbox"/>
Acta de calibración N°:	Taller Autorizado:	Nº Inscript.:	
Fecha de Calibración:			
Fecha Proxima de Calibración: 27/08/2022			
<input checked="" type="checkbox"/> Manual <input type="checkbox"/> Automatica <input type="checkbox"/> Purga Automatica	Cantidad: 1 Cantidad:	Diámetro: 6.35 mm. Diámetro: mm.	Purgas
<input checked="" type="checkbox"/> Apoyos	Tipo: DEL EJE	Sopores	
Peso para montaje: 350 Kg.	Peso en operación: 350 Kg.	Peso lleno de agua: Kg.	
<input type="checkbox"/> Posee Protección inífuga	Tipo:	Material:	Aislación
Lado cuerpo / casco: Observaciones:	Lado camisa / tubos:		
Reparaciones a Efect.			

El profesional SI aprueba.

Los abajo firmantes declaran bajo juramento que al equipo se le efectuaron todos los estudios y ensayos necesarios y suficientes para trabajar en forma segura a una presión de 5 Kg/cm², hasta que se detecte alguna anomalía de funcionamiento o en caso máxima hasta el día 27/08/2022 que se deben realizar nuevos estudios. Toda documentación respaldatoria de los estudios realizados se encuentra acopiada en planta.

La presente reviste carácter de Declaración Jurada.

.....
Firma del Propietario

.....
Firma del Profesional

.....
Apellido y Nombre del Propietario

LIOTARD JUAN CARLOS
Apellido y Nombre del Profesional

.....
Cargo que desempeña

.....329.....
Matrícula OPDS N°

ACTA DE VERIFICACION

Fecha: 27/08/2021 Habilitación Renovación Ext.Vida Util
Establecimiento: MAXIPACK S.A. Rubro: FABRICACIÓN DE ENVASES DE PAPEL Y CARTÓN
Dirección: ALDECOA NRO. 953
Tel/Fax: (011) 4201 1319 C.P. 1870
Localidad: PIÑEYRO Partido: AVELLANEDA Provincia: BS.A.S.

RECIPIENTE A PRESIÓN

Marca: JS MACHINE Modelo: GLUE MACHINE SJH 1800 Año de Fabricación: 2019
Identificación Interna: R 9 (100147) Registro Habilitante: SI N°: 2145168382004
Placa Identificatoria: SI Descripción Placa: - Capacidad: 0.15 m³
Fluido Contenido: VAPOR
Fluido Refrigerante: NO
Superficie de Intercambio: m² Norma a la que responde su construcción: ASME
Temperatura de diseño: 140°C Temperatura de trabajo: 140°C
Material: ACERO

Cuerpo: 5 Kg/cm² Camisa: Kg/cm² Tubos: Kg/cm² Presión de Trabajo
Cámaras: Kg/cm²

Cuerpo: 7.5 Kg/cm² Camisa: Kg/cm² Tubos: Kg/cm² Presión de Prueba
Cámaras: Kg/cm²

DIMENSIONES Y ESPESORES

Diámetro: 320 mm Longitud: 1800 mm Superficie: 1.89 m² Envoltorio
Espesor: 41.72 m n.

Tipo de Cabezal: CONCAVO Sup. Desarrollada: 0.08 m²
Derecho / Superior Diametro: 320 mm. Espesor min. Medido: 16.78 mm.
Izquierdo / Inferior Diametro: 320 mm. Espesor min. Medido: 16.71 mm.

Diámetro: mm. Largo: mm Cantidad: Disposición: Espesor mín. Medido: mm
Camisa Dimensiones: mm. Volúmen: mm³ Espesor mín. Medido: mm
Separtín Dimensiones: mm. Volúmen: mm³ Espesor mín. Medido: mm
Otros Especifique:

Tubos:

Espesor mín. Medido: mm
Espesor mín. Medido: mm
Espesor mín. Medido: mm

Costuras:

Soldadas Roblonadas Otras
Tipo de Soldadura: ELECTRICA Método: A TOPE
 Radiografiado circunferencial: % Radiografiado Longitudinal: %

Refuerzos:
Otros Ensayos:

Alivio de Tensiones Tipo: Método empleado:

INSPECCION

Tipo: Interna
Resultado: Instrumental Utilizado:

Externa

Tipo: VISUAL
Resultado: SATISFACTORIO Instrumental Utilizado:

Juntas

Tipo:
Conexiones:

Material:
Tipo:

Material:

Medidas:

ACCESORIOS

Manometro

Diámetro: mm.
Diámetro: mm.

Rango
Rango

Desde: Kg/cm2.
Desde: Kg/cm2.

Hasta: Kg/cm2.
Hasta: Kg/cm2.

Termómetro

Diámetro: mm. Tipo:

Rango

Desde: °C

Hasta: °C

Niveles

Cantidad: Tipo:

Presostatos

Tipo: EN LINEA

Calibración: Kg/cm2.

Cantidad:

Válvulas de Seguridad

Tipo:	<input type="checkbox"/> Resorte	Cantidad:	Diámetro: mm.
	<input type="checkbox"/> Contrapeso	Cantidad:	Diámetro: mm.
	<input type="checkbox"/> Disco	Cantidad:	Diámetro: mm.
	<input checked="" type="checkbox"/> Otros(Especificar) EN LINEA		

Acta de calibración N°: Taller Autorizado: Nº Inscript.:

Fecha de Calibración:

Fecha Proxima de Calibración: 27/08/2022

Purgas

<input checked="" type="checkbox"/> Manual	Cantidad: 1	Diámetro: 6.35 mm.
<input type="checkbox"/> Automatica	Cantidad:	Diámetro: mm.
<input type="checkbox"/> Purga Automatica		

Sopores

Apoyos Tipo: DEL EJE Dimensiones:

Peso para montaje: 133 Kg. Peso en operación: 133 Kg. Peso lleno de agua: Kg.

Aislación

<input type="checkbox"/> Posee	Tipo:	Material:
Protección inífruga	Tipo:	Material:

Reparaciones a Efectuar

Lado cuerpo / casco:

Lado camisa / tubos:

Observaciones:

El profesional SI aprueba.

Los abajo firmantes declaran bajo juramento que al equipo se le efectuaron todos los estudios y ensayos necesarios y suficientes para trabajar en forma segura a una presión de 5 Kg/cm2. hasta que se detecte alguna anomalía de funcionamiento o en caso máxima hasta el día 27/08/2022 que se deben realizar nuevos estudios. Toda documentación respaldatoria de los estudios realizados se encuentra acopiada en planta.

La presente reviste carácter de Declaración Jurada.

Firma del Propietario

Firma del Profesional

Apellido y Nombre del Propietario

LIOTARD JUAN CARLOS
Apellido y Nombre del Profesional

Cargo que desempeña

.....329.....
Matrícula OPDS N°

DNI 25690381



ACTA DE VERIFICACION

Fecha: 27/08/2021 Habilitación Renovación Ext.Vida Util

Establecimiento: MAXIPACK S.A.

Dirección: ALDECOA NRO. 953

Tel/Fax: (011) 4201 1319 C.P.1870

Localidad: PIÑEYRO

Rubro: FABRICACIÓN DE ENVASES DE PAPEL Y CARTÓN

Partido: AVELLANEDA

Provincia: BS.AS.

RECIPIENTE A PRESIÓN

Marca: JS MACHINE

Modelo: GLUE MACHINE SJH 1800

Año de Fabricación: 2019

Identificación Interna: R 10 (100147)

Registro Habilitante: SI N°: 2145168382004

Placa Identificatoria: SI Descripción Placa: -

Capacidad: 0.15 m3

Fluido Contenido: VAPOR

Fluido Refrigerante: NO

Superficie de Intercambio: m2

Norma a la que responde su construcción: ASME

Temperatura de diseño: 140°C

Temperatura de trabajo: 140°C

Material: ACERO

Cuerpo: 5 Kg/cm2

Camisa: Kg/cm2

Tubos: Kg/cm2

Presión de Trabajo

Cámara: Kg/cm2

Cuerpo: 7.5 Kg/cm2

Camisa: Kg/cm2

Tubos: Kg/cm2

Presión de Prueba

Cámara: Kg/cm2

DIMENSIONES Y ESPESORES

Diámetro: 320 mm

Longitud: 1800 mm

Superficie: 1.89 m2

Envoltorio

Espesor: 21.2 mm

Tipo de Cabezal: CONCAVO

Sup. Desarrollada: 0.08 m2

Derecho / Superior

Espesor min. Medido: 16.71 mm.

Izquierdo / Inferior

Espesor min. Medido: 16.67 mm.

Diámetro: mm.

Largo: mm

Cantidad:

Disposición:

Espesor min. Medido: mm

Camisa

Dimensiones: mm.

Volúmen: mm3

Espesor min. Medido: mm

Sepertín

Dimensiones: mm.

Volúmen: mm3

Espesor min. Medido: mm

Otros

Especifique:

Tubo:

Tipo de Soldadura: ELECTRICA

 Soldadas Roblonadas Otras Radiografiado circunferencial: %

Método: A TOPE

 Radiografiado Longitudinal: %

Refuerzos:

Otros Ensayos:

 Alivio de Tensiones

Tipo:

Método empleado:

Costura:

INSPECCION

Tipo:
Resultado:

Instrumental Utilizado:

 InternaTipo: VISUAL
Resultado: SATISFACTORIO

Instrumental Utilizado:

 Externa

Tipo: Junta
 Conexiones: _____ Material: _____
 Tipo: _____ Material: _____
 Medidas: _____

ACCESORIOS

Manómetro

Diámetro: mm.	Rango	Desde: Kg/cm2.	Hasta: Kg/cm2.
Diámetro: mm.	Rango	Desde: Kg/cm2.	Hasta: Kg/cm2.

Diámetro: mm.	Tipo:	Rango	Desde: °C	Hasta: °C
---------------	-------	-------	-----------	-----------

Nivel

Cantidad:	Tipo:
-----------	-------

Tipo: EN LINEA	Calibración: Kg/cm2.	Presostatos
		Cantidad:

Tipo: <input type="checkbox"/> Resorte		Cantidad:	Diámetro: mm.	Válvulas de Seguridad
<input type="checkbox"/> Contrapeso		Cantidad:	Diámetro: mm.	
<input type="checkbox"/> Disco		Cantidad:	Diámetro: mm.	
<input checked="" type="checkbox"/> Otros(Especificar) EN LINEA			Diámetro: mm.	

Acta de calibración N°:	Taller Autorizado:	Nº Inscript.:
Fecha de Calibración:		
Fecha Proxima de Calibración: 27/08/2022		

<input type="checkbox"/> Manual	Cantidad: 1	Diámetro: 6.35 mm.	Purgas
<input type="checkbox"/> Automatica	Cantidad:	Diámetro: mm.	
<input type="checkbox"/> Purga Automatica			

<input checked="" type="checkbox"/> Apoyos	Tipo: DEL EJE	Dimensiones:	Soportes
Peso para montaje: 133 Kg.	Peso en operación: 133 Kg.	Peso lleno de agua: Kg.	

<input type="checkbox"/> Posee	Tipo:	Material:	Aislación
Protección inifuga	Tipo:	Material:	

Lado cuerpo / casco: Observaciones:	Lado camisa / tubos:	Reparaciones a Efectuar
--	----------------------	-------------------------

El profesional SI aprueba.
 Los abajo firmantes declaran bajo juramento que al equipo se le efectuaron todos los estudios y ensayos necesarios y suficientes para trabajar en forma segura a una presión de 5 Kg/cm2. hasta que se detecte alguna anomalía de funcionamiento o en caso máxima hasta el día 27/08/2022 que se deben realizar nuevos estudios. Toda documentación respaldatoria de los estudios realizados se encuentra acopiada en planta.

La presente reviste carácter de Declaración Jurada.

.....

Firma del Propietario

.....

Firma del Profesional

.....

Apellido y Nombre del Propietario

.....

Apellido y Nombre del Profesional

.....

Cargo que desempeña

.....329.....

Matrícula OPDS N°

DNI 25690381

.....



ACTA DE VERIFICACION

Fecha: 27/08/2021 Habilitación Renovación Ext.Vida Util

Establecimiento: MAXIPACK S.A.

Dirección: ALDECOA NRO. 953

Tel/Fax: (011) 4201 1319 C.P.1870

Localidad: PINERO

Partido: AVELLANEDA

Rubro: FABRICACIÓN DE ENVASES DE PAPEL Y CARTÓN

Provincia: BS.AS.

RECIPIENTE A PRESIÓN

Marca: JS MACHINE

Modelo: GLUE MACHINE SJH 1800

Año de Fabricación: 201

Identificación Interna: R 11 (100147)

Registro Habilitante: SI N°: 2145168382004

Placa Identificatoria: SI Descripción Placa: -

Capacidad: 0.29 m³

Fluido Contenido: VAPOR

Fluido Refrigerante: NO

Superficie de Intercambio: m²

Norma a la que responde su construcción: ASME

Temperatura de diseño: 140°C

Temperatura de trabajo: 140°C

Material: ACERO

Cuerpo: 5 Kg/cm²

Camisa: Kg/cm²

Tubos: Kg/cm²

Presión de Trabajo:
Cámara: Kg/cm²

Cuerpo: 7.5 Kg/cm²

Camisa: Kg/cm²

Tubos: Kg/cm²

Presión de Prueba:
Cámara: Kg/cm²

DIMENSIONES Y ESPESORES

Diámetro: 400 mm

Longitud: 1800 mm

Superficie: 2.26 m²

Espesor: 16.98 m m.

Envolvente

Tipo de Cabezal: CONCAVO
Derecho / Superior
Izquierdo / InferiorDiametro: 400 mm.
Diametro: 400 mm.Sup. Desarrollada: 0.12 m²
Espesor min. Medido: 19.88 mm.
Espesor min. Medido: 20.11 mm.

Tubo

Diámetro: mm.

Largo: mm

Cantidad:

Disposición:

Espesor mín. Medido: mm

Camisa

Dimensiones: mm.

Volúmen: mm³

Espesor mín. Medido: mm

Separtín

Dimensiones: mm.

Volúmen: mm³

Espesor mín. Medido: mm

Otros

Especifique:

Costura

 Soldadas Roblonadas Otras

Tipo de Soldadura: ELECTRICA

Método: A TOPE

 Radiografiado circunferencial: % Radiografiado Longitudinal: %

Refuerzos:

Otros Ensayos:

 Alivio de Tensiones

Tipo:

Método empleado:

INSPECCION

 InternaTipo:
Resultado:

Instrumental Utilizado:

 ExternaTipo: VISUAL
Resultado: SATISFACTORIO

Instrumental Utilizado:

Junta:

Tipo:
Conexiones:

Material:
Tipo:

Material:

Medidas:

ACCESORIOS

Manómetro

Diámetro: mm.
Diámetro: mm.

Rango Desde: Kg/cm2. Hasta: Kg/cm2.
Rango Desde: Kg/cm2. Hasta: Kg/cm2.

Diámetro: mm. Tipo:

Rango

Desde: °C

Hasta: °C

Niveles

Cantidad:

Tipo:

Presostatos

Tipo: EN LINEA

Calibración: Kg/cm2.

Cantidad:

Válvulas de Seguridad

Resorte
 Contrapeso
 Disco
 Otros(Especificar) EN LINEA

Cantidad:
Cantidad:
Cantidad:

Diámetro: mm.
Diámetro: mm.
Diámetro: mm.

Acta de calibración N°:

Taller Autorizado:

Nº Inscript.:

Fecha de Calibración:
Fecha Proxima de Calibración: 27/08/2022

Purgas

Manual
 Automatica
 Purga Automatica

Cantidad: 1
Cantidad:

Diámetro: 6.35 mm.
Diámetro: mm.

Sopores

Apoyos

Tipo: DEL EJE

Dimensiones:

Peso para montaje: 350 Kg.

Peso en operación: 350 Kg.

Peso lleno de agua: Kg.

Aislaci

Posee
 Protección inifuga

Tipo:
Tipo:

Material:
Material:

Reparaciones a Efectuar

Lado cuerpo / casco:
Observaciones:

Lado camisa / tubos:

El profesional SI aprueba.

Los abajo firmantes declaran bajo juramento que al equipo se le efectuaron todos los estudios y ensayos necesarios y suficientes para trabajar en forma segura a una presión de 5 Kg/cm². hasta que se detecte alguna anomalía de funcionamiento o en caso máximo hasta el día 27/08/2022 que se deben realizar nuevos estudios. Toda documentación respaldatoria de los estudios realizados se encuentra acopiada en planta.

La presente reviste carácter de Declaración Jurada.

Firma del Propietario

Firma del Profesional

Apellido y Nombre del Propietario

LIOTARD JUAN CARLOS
Apellido y Nombre del Profesional

Cargo que desempeña

.....329.....
Matrícula OPDS N°

DNI 25690381

ACTA DE VERIFICACION

Fecha: 27/08/2021 Habilitación Renovación Ext.Vida Util

Establecimiento: MAXIPACK S.A.

Rubro: FABRICACIÓN DE ENVASES DE PAPEL Y CARTÓN

Dirección: ALDECOA NRO. 953

Tel/Fax: (011) 4201 1319 C.P.1870

Localidad: PINERO

Partido: AVELLANEDA

Provincia: BS.AS.

RECIPIENTE A PRESION

Marca: JS MACHINE

Modelo: SINGLE FACER DWG 1800

Año de Fabricación: 2019

Identificación Interna: R 3 (100147)

Registro Habilitante: Si N°: 2145168382004

Placa Identificatoria: SI Descripción Placa: -

Capacidad: 0.9 m³

Fluido Contenido: VAPOR

Fluido Refrigerante: NO

Superficie de Intercambio: m²

Norma a la que responde su construcción: ASME

Temperatura de diseño: 140°C

Temperatura de trabajo: 140°C

Material: ACERO

Cuerpo: 8 Kg/cm²

Camisa: Kg/cm²

Tubos: Kg/cm²

Presión de Trabajo:
Cámara: Kg/cm²

Cuerpo: 12 Kg/cm²

Camisa: Kg/cm²

Tubos: Kg/cm²

Presión de Prueba:
Cámara: Kg/cm²

DIMENSIONES Y ESPESORES

Diámetro: 750 mm

Longitud: 1800 mm

Superficie: 4.24 m²

Envolvente:
Espesor: 18.69 m.m.

Tipo de Cabezal: CONCAVO

Diametro: 750 mm.

Sup. Desarrollada: 0.5 m²

Derecho / Superior

Espesor min. Medido: 19.78 m.m.

Izquierdo / Inferior

Espesor min. Medido: 19.82 m.m.

Cabezales:

Diámetro: mm.

Largo: mm

Cantidad:

Disposición:

Espesor mín. Medido: mm

Camisa

Dimensiones: mm.

Volúmen: mm³

Espesor mín. Medido: mm

Severtin

Dimensiones: mm.

Volúmen: mm³

Espesor mín. Medido: mm

Otros

Especifique:

Tubos:

Tipo de Soldadura: ELECTRICA

Soldadas

Roblonadas

Otras

Radiografiado circunferencial: %

Método: A TOPE

Radiografiado Longitudinal: %

Refuerzos:

Otros Ensayos:

Alivio de Tensiones

Tipo:

Método empleado:

Costuras:

Tipo: VISUAL

Instrumental Utilizado:

INSPECCION

Resultado: SATISFACTORIO

Interna

Externa

Instrumental Utilizado:

Juntas

Tipo: Material:
 Conexiones: Tipo: Material:
 Medidas:

ACCESORIOS

Manómetro

Diámetro: mm. Rango Desde: Kg/cm2. Hasta: Kg/cm2.
 Diámetro: mm. Rango Desde: Kg/cm2. Hasta: Kg/cm2.

Termómetro

Diámetro: mm. Tipo: Rango Desde: °C Hasta: °C

Niveles

Cantidad: Tipo:

Presostatos

Tipo: EN LINEA Calibración: Kg/cm2. Cantidad:

Válvulas de Seguridad

Tipo: Resorte Cantidad: Diámetro: mm.
 Contrapeso Cantidad: Diámetro: mm.
 Disco Cantidad: Diámetro: mm.
 Otros(Especificar) EN LINEA

Acta de calibración N°: Taller Autorizado: N° Inscript.:

Fecha de Calibración:

Fecha Proxima de Calibración: 27/08/2022

Purgas

Manual Cantidad: Diámetro: mm.
 Automatica Cantidad: Diámetro: mm.
 Purga Automatica

Soportes

Apoyos Tipo: DEL EJE Dimensiones:

Peso para montaje: 625 Kg. Peso en operación: 625 Kg. Peso lleno de agua: Kg.

Aislación

Posee Protección inifuga Tipo: Material:
 Protección inifuga Tipo: Material:

Reparaciones a Efectuar

Lado cuerpo / casco: Lado camisa / tubos:
 Observaciones:

El profesional SI aprueba.

Los abajo firmantes declaran bajo juramento que al equipo se le efectuaron todos los estudios y ensayos necesarios y suficientes para trabajar en forma segura a una presión de 8 Kg/cm2. hasta que se detecte alguna anomalía de funcionamiento o en caso máxima hasta el día 27/08/2022 que se deben realizar nuevos estudios. Toda documentación respaldatoria de los estudios realizados se encuentra acopiada en planta.

La presente reviste carácter de Declaración Jurada.

.....
Firma del Propietario

.....
Firma del Profesional

.....
Apellido y Nombre del Propietario

LIOTARD JUAN CARLOS
Apellido y Nombre del Profesional

.....
Cargo que desempeña

.....329.....
Matrícula OPDS N°

DNI 25690381

Juntas

Tipo: Conexiones:	Material: Tipo:	Material:	Medidas:
------------------------------------	----------------------------------	------------------	-----------------

ACCESORIOS

Manometro

Diámetro: mm.	Rango	Desde: Kg/cm2.	Hasta: Kg/cm2.
Diámetro: mm.	Rango	Desde: Kg/cm2.	Hasta: Kg/cm2.

Termómetro

Diámetro: mm.	Tipo:	Rango	Desde: °C	Hasta: °C
---------------	-------	-------	-----------	-----------

Niveles

Cantidad:	Tipo:
-----------	-------

Presostatos

Tipo: EN LINEA	Calibración: Kg/cm2.	Cantidad:
-----------------------	-----------------------------	------------------

Válvulas de Seguridad

Tipo:	<input type="checkbox"/> Resorte	Cantidad:	Diámetro: mm.
	<input type="checkbox"/> Contrapeso	Cantidad:	Diámetro: mm.
	<input type="checkbox"/> Disco	Cantidad:	Diámetro: mm.
<input checked="" type="checkbox"/> Otros(Especificar) EN LINEA			

Acta de calibración N°: _____ Taller Autorizado: _____ N° Inscript.: _____

Fecha de Calibración: _____

Fecha Proxima de Calibración: 27/08/2022

Purgas

<input type="checkbox"/> Manual	Cantidad:	Diámetro: mm.
<input type="checkbox"/> Automatica	Cantidad:	Diámetro: mm.

Soportes

<input checked="" type="checkbox"/> Apoyos	Tipo: DEL EJE	Dimensiones:
--	----------------------	---------------------

Peso para montaje: 625 Kg. Peso en operación: 625 Kg. Peso lleno de agua: Kg.

Aislación

<input type="checkbox"/> Posee	Tipo:	Material:
Protección inífruga		

Reparaciones a Efectuar

Lado cuerpo / casco:

Lado camisa / tubos:

El profesional SI aprueba.

Los abajo firmantes declaran bajo juramento que al equipo se le efectuaron todos los estudios y ensayos necesarios y suficientes para trabajar en forma segura a una presión de 8 Kg/cm2. hasta que se detecte alguna anomalía de funcionamiento o en caso máximo hasta el día 27/08/2022 que se deben realizar nuevos estudios. Toda documentación respaldatoria de los estudios realizados se encuentra acopiada en planta.

La presente reviste carácter de Declaración Jurada.

Firma del Propietario

Apellido y Nombre del Propietario

Firma del Profesional

LIOTARD JUAN CARLOS
Apellido y Nombre del Profesional

Cargo que desempeña

329.....
Matrícula OPDS N°

DNI 25690381

ACTA DE VERIFICACION

Fecha: 27/08/2021 Habilitación Renovación Ext.Vida Util
 Establecimiento: MAXIPACK S.A. Rubro: FABRICACIÓN DE ENVASES DE PAPEL Y CARTÓN
 Dirección: ALDECOA NRO. 953
 Tel/Fax: (011) 4201 1319 C.P. 1870
 Localidad: PINERO Partido: AVELLANEDA Provincia: BS.A.S.

RECIPIENTE A PRESIÓN

Marca: JS MACHINE	Modelo: SINGLE FACER DWG 1800	Año de Fabricación: 2019
Identificación Interna: R 5 (100147)	Registro Habilitante: SI	Nº: 2145168382004
Placa Identificatoria: SI	Descripción Placa:	
Fluido Contenido: VAPOR		Capacidad: 0.9 m ³
Fluido Refrigerante: NO		
Superficie de Intercambio: m ²	Norma a la que responde su construcción: ASME	
Temperatura de diseño: 140°C	Temperatura de trabajo: 140°C	
Material: ACERO		

Presión de Trabajo			
Cuerpo: 8 Kg/cm ²	Camisa: Kg/cm ²	Tubos: Kg/cm ²	Cámara: Kg/cm ²
Presión de Prueba			
Cuerpo: 12 Kg/cm ²	Camisa: Kg/cm ²	Tubos: Kg/cm ²	Cámara: Kg/cm ²

DIMENSIONES Y ESPESORES

Envolvente		Cabezales	
Diámetro: 750 mm	Longitud: 1800 mm	Superficie: 4.24 m ²	Espesor: 51.94 m m
		Sup. Desarrollada: 0.5 m ²	
Tipo de Cabezal: CONCAVO		Espesor min. Medido: 30 mm.	Espesor min. Medido: 30.78 mm.
Derecho / Superior	Diametro: 750 mm.		
Izquierdo / Inferior	Diametro: 750 mm.		

Tubos				
Diámetro: mm.	Largo: mm	Cantidad:	Disposición:	Espesor min. Medido: mm
Camisa	Dimensiones: mm.	Dimensiones: mm.	Volúmen: mm ³	Espesor min. Medido: mm
Sepertín	Dimensiones: mm.	Dimensiones: mm.	Volúmen: mm ³	Espesor min. Medido: mm
Otros	Especifique:			

Costura:		
<input checked="" type="checkbox"/> Soldadas		<input type="checkbox"/> Roblonadas
Método: A TOPE		
<input type="checkbox"/> Radiografiado Longitudinal: %		

Tipo de Soldadura: ELECTRICA

 Radiografiado circunferencial: %

Refuerzos:

Otros Ensayos:

 Alivio de Tensiones

Tipo:

Método empleado:

INSPECCION

 Tipo:
 Resultado:

Instrumental Utilizado:

 Interna

 Externa

 Tipo: VISUAL
 Resultado: SATISFACTORIO

Instrumental Utilizado:

Juntas

Tipo: Conexiones:	Material: Tipo:	Material:	Medidas:
------------------------------------	----------------------------------	------------------	-----------------

ACCESORIOS**Manometro**

Diámetro: mm.	Rango	Desde: Kg/cm2.	Hasta: Kg/cm2.
Diámetro: mm.	Rango	Desde: Kg/cm2.	Hasta: Kg/cm2.

Termómetro

Diámetro: mm.	Tipo:	Rango	Desde: °C	Hasta: °C
---------------	-------	-------	-----------	-----------

Niveles

Cantidad:	Tipo:
-----------	-------

Presostatos

Tipo: EN LINEA	Calibración: Kg/cm2.	Cantidad:
-----------------------	-----------------------------	------------------

Válvulas de Seguridad

Tipo:	<input type="checkbox"/> Resorte	Cantidad:	Diámetro: mm.
	<input type="checkbox"/> Contrapeso	Cantidad:	Diámetro: mm.
	<input type="checkbox"/> Disco	Cantidad:	Diámetro: mm.
	<input checked="" type="checkbox"/> Otros(Especificar)	EN LINEA	

Acta de calibración N°: _____ Taller Autorizado: _____ N° Inscript.: _____

Fecha de Calibración:

Fecha Proxima de Calibración: 27/08/2022

Purgas

<input type="checkbox"/> Manual	Cantidad:	Diámetro: mm.
<input type="checkbox"/> Automatica	Cantidad:	Diámetro: mm.
<input type="checkbox"/> Purga Automatica		

Sopores

<input checked="" type="checkbox"/> Apoyos	Tipo: DEL EJE	Dimensions:
--	---------------	-------------

Peso para montaje: 625 Kg. Peso en operación: 625 Kg. Peso lleno de agua: Kg.

Aislación

<input type="checkbox"/> Posee	Tipo:	Material:
Protección inífruga	Tipo:	Material:

Reparaciones a Efectuar

Lado cuerpo / casco:

Lado camisa / tubos:

Observaciones:

El profesional SI aprueba.

Los abajo firmantes declaran bajo juramento que al equipo se le efectuaron todos los estudios y ensayos necesarios y suficientes para trabajar en forma segura a una presión de 8 Kg/cm2. hasta que se detecte alguna anomalía de funcionamiento o en caso máximo hasta el día 27/08/2022 que se deben realizar nuevos estudios. Toda documentación respaldatoria de los estudios realizados se encuentra acopiada en planta.

La presente reviste carácter de Declaración Jurada.

.....
Firma del Propietario

.....
Firma del Profesional

.....
Apellido y Nombre del Propietario

LIOTARD JUAN CARLOS
Apellido y Nombre del Profesional

.....
Cargo que desempeña

.....329.....
Matrícula OPDS N°



ACTA DE VERIFICACION

Fecha: 27/08/2021 Habilitación Renovación Ext. Vida Util

Establishimiento: MAXIPACK S.A.

Rubro: FABRICACIÓN DE ENVASES DE PAPEL Y CARTÓN

Dirección: ALDECOA NRO. 953

Tel/Fax: (011) 4201 1319

C.P. 1870

Localidad: PINÉYRO

Partido: AVELLANEDA

Provincia: BS.AS.

RECIPIENTE A PRESIÓN

Marca: JS MACHINE

Modelo: SINGLE FACER DWG 1800

Año de Fabricación: 2019

Identificación Interna: R 6 (100147)

Registro Habilitante: SI N°: 2145168382004

Placa Identificatoria: SI

Descripción Placa: -

Fluido Contenido: VAPOR

Capacidad: 0.9 m3

Fluido Refrigerante: NO

Superficie de Intercambio: m2

Norma a la que responde su construcción: ASME

Temperatura de diseño: 140°C

Temperatura de trabajo: 140°C

Material: ACERO

Cuerpo: 8 Kg/cm2

Camisa: Kg/cm2

Tubos: Kg/cm2

Presión de Trabajo

Cámara: Kg/cm2

Cuerpo: 12 Kg/cm2

Camisa: Kg/cm2

Tubos: Kg/cm2

Presión de Prueba

Cámara: Kg/cm2

DIMENSIONES Y ESPESORES

Envolvente

Diámetro: 750 mm

Longitud: 1800 mm

Superficie: 4.24 m2

Espesor: 16.2 mm.

Cabezas

Tipo de Cabezal: CONCAVO

Sup. Desarrollada: 0.5 m2

Derecho / Superior

Espesor min. Medido: 25.72 mm.

Izquierdo / Inferior

Espesor min. Medido: 25.81 mm.

Diámetro: mm.

Largo: mm

Cantidad:

Disposición:

Espesor mín. Medido: mm

Camisa

Dimensiones: mm.

Volúmen: mm3

Espesor mín. Medido: mm

Sepertiñ

Dimensiones: mm.

Volúmen: mm3

Espesor mín. Medido: mm

Otros

Especifique:

Tubos

 Soldadas Roblonadas Otras

Tipo de Soldadura: ELECTRICA

Método: A TOPE

 Radiografiado circunferencial: % Radiografiado Longitudinal: %

Refuerzos:

Otros Ensayos:

 Alivio de Tensiones

Tipo:

Método empleado:

INSPECCION

 InternaTipo:
Resultados:

Instrumental Utilizado:

Tipo:	Material:	Juntas
Conexiones:	Tipo:	Material:
		Medidas:

ACCESORIOS

Diámetro: mm.		Rango Desde: Kg/cm ² .		Manómetro Hasta: Kg/cm ² .	
Diámetro: mm.		Rango Desde: Kg/cm ² .		Hasta: Kg/cm ² .	

Diámetro: mm.	Tipo:	Rango	Desde: °C	Termómetro
				Hasta: °C

Cantidad:	Tipo:	Niveles

Tipo: EN LINEA	Calibración: Kg/cm ² .	Presostatos
		Cantidad:

Tipo:	<input type="checkbox"/> Resorte <input type="checkbox"/> Contrapeso <input type="checkbox"/> Disco <input checked="" type="checkbox"/> Otros(Especificar) EN LINEA	Cantidad:	Diámetro: mm.	Válvulas de Seguridad
		Cantidad:	Diámetro: mm.	
		Cantidad:	Diámetro: mm.	

Acta de calibración N°:	Taller Autorizado:	Nº Inscript.:
Fecha de Calibración:		
Fecha Proxima de Calibración: 27/08/2022		

<input type="checkbox"/> Manual <input type="checkbox"/> Automática <input type="checkbox"/> Purga Automatica	Cantidad:	Diámetro: mm.	Purgas
	Cantidad:	Diámetro: mm.	

<input type="checkbox"/> Apoyos	Tipo: DEL EJE	Dimensiones:	Sopores
Peso para montaje: 625 Kg.	Peso en operación: 625 Kg.	Peso lleno de agua: Kg.	

<input type="checkbox"/> Posee Protección inífuga	Tipo: Tipo:	Material: Material:	Aislación
--	----------------	------------------------	-----------

Lado cuerpo / casco: Observaciones:	Lado camisa / tubos:	Reparaciones a Efectuar
--	----------------------	-------------------------

El profesional SI aprueba.
 Los abajo firmantes declaran bajo juramento que al equipo se le efectuaron todos los estudios y ensayos necesarios y suficientes para trabajar en forma segura a una presión de 8 Kg/cm². hasta que se detecte alguna anomalía de funcionamiento o en caso máxima hasta el día 27/08/2022 que se deben realizar nuevos estudios. Toda documentación de respaldatoria de los estudios realizados se encuentra acopiada en planta.

La presente reviste carácter de Declaración Jurada.

.....

Firma del Propietario

.....

Firma del Profesional

.....

Apellido y Nombre del Propietario

.....

LIOTARD JUAN CARLOS
Apellido y Nombre del Profesional

ACTA DE VERIFICACION

Fecha: 27/08/2021 **Habilitación** **Renovación** **Ext.Vida Util**
Establecimiento: MAXIPACK S.A. **Rubro:** FABRICACIÓN DE ENVASES DE PAPEL Y CARTÓN
Dirección: ALDECOA NRO. 953
Tel/Fax: (011) 4201 1319 **C.P.:** 1870
Localidad: PINERO **Partido:** AVELLANEDA **Provincia:** BS.A.S.

RECIPIENTE A PRESION

Marca: JS MACHINE **Modelo:** SINGLE FACER DWG 1800 **Año de Fabricación:** 2019
Identificación Interna: R 7 (100147) **Placa Identificatoria:** SI **Descripción Placa:** - **Registro Habilitante:** SI **Nº:** 2145168382004
Fluido Contenido: VAPOR **Capacidad:** 0.9 m3
Fluido Refrigerante: NO
Superficie de Intercambio: m²
Temperatura de diseño: 140°C **Norma a la que responde su construcción:** ASME
Material: ACERO **Temperatura de trabajo:** 140°C

Cuerpo: 8 Kg/cm ²	Camisa: Kg/cm ²	Tubos: Kg/cm ²	Presión de Trabajo
Cuerpo: 12 Kg/cm ²	Camisa: Kg/cm ²	Tubos: Kg/cm ²	Presión de Prueba

DIMENSIONES Y ESPESORES

Diámetro: 750 mm	Longitud: 1800 mm	Superficie: 4.24 m ²	Envolvente:
			Espesor: 16.1 mm.

Tipo de Cabezal: CONCAVO	Cabezales
Derecho / Superior	Sup. Desarrollada: 0.5 m ²
Izquierdo / Inferior	Espesor min. Medido: 28.82 mm.
	Espesor min. Medido: 25.74 mm.

Diámetro: mm.	Largo: mm	Cantidad:	Disposición:	Tubos
Camisa	Dimensions: mm.	Dimensions: mm.	Volúmen: mm ³	Espesor mín. Medido: mm
Sepertín	Dimensions: mm.	Dimensions: mm.	Volúmen: mm ³	Espesor mín. Medido: mm
Otros	Especifique:			Espesor mín. Medido: mm

Tipo de Soldadura: ELECTRICA	<input checked="" type="checkbox"/> Soldadas	<input type="checkbox"/> Roblonadas	Costuras
<input type="checkbox"/> Radiografiado circunferencial: %		Método: A TOPE	<input type="checkbox"/> Otras
Refuerzos:		<input type="checkbox"/> Radiografiado Longitudinal: %	
Otros Ensayos:			

<input type="checkbox"/> Alivio de Tensiones	Tipo:	Método empleado:
---	--------------	-------------------------

INSPECCION

Tipo:	<input type="checkbox"/> Instrumental Utilizado:	<input type="checkbox"/> Interna
--------------	---	---

Tipo: Conexiones:		Material: Tipo:	Material: Tipo:	Juntas Medidas:
ACCESORIOS				
Manometro				
Diámetro: mm. Diámetro: mm.		Rango Rango	Desde: Kg/cm2. Desde: Kg/cm2.	Hasta: Kg/cm2. Hasta: Kg/cm2.
Termómetro				
Diámetro: mm.	Tipo:	Rango	Desde: °C	Hasta: °C
Niveles				
Cantidad:		Tipo:		
Tipo: EN LINEA		Calibración: Kg/cm2.		
Presostatos				
Cantidad:				
Válvulas de Seguridad				
Type:	<input type="checkbox"/> Resorte <input type="checkbox"/> Contrapeso <input type="checkbox"/> Disco <input checked="" type="checkbox"/> Otros(Especificar) EN LINEA	Cantidad: Cantidad: Cantidad: Cantidad:	Diámetro: mm. Diámetro: mm. Diámetro: mm.	
Acta de calibración N°:		Taller Autorizado:		Nº Inscript.:
Fecha de Calibración:				
Fecha Proxima de Calibración: 27/08/2022				
Purgas				
<input type="checkbox"/> Manual <input type="checkbox"/> Automatica <input type="checkbox"/> Purga Automatica	Cantidad: Cantidad:	Diámetro: mm. Diámetro: mm.		
Soportes				
<input type="checkbox"/> Apoyos	Tipo: DEL EJE		Dimensiones:	
Peso para montaje: 625 Kg.		Peso en operación: 625 Kg.		Peso lleno de agua: Kg.
Aislaci				
<input type="checkbox"/> Posee <input type="checkbox"/> Protección inifuga	Tipo: Tipo:		Material: Material:	
Reparaciones a Efectuar				
Lado cuerpo / casco: Observaciones:	Lado camisa / tubos:			

El profesional SI aprueba.

Los abajo firmantes declaran bajo juramento que al equipo se le efectuaron todos los estudios y ensayos necesarios y suficientes para trabajar en forma segura a una presión de 8 Kg/cm², hasta que se detecte alguna anomalía de funcionamiento o en caso máxima hasta el día 27/08/2022 que se deben realizar nuevos estudios. Toda documentación respaldatoria de los estudios realizados se encuentra acopiada en planta.

La presente reviste carácter de Declaración Jurada.

.....
Firma del Propietario

.....
Apellido y Nombre del Propietario

.....
Firma del Profesional

LIOTARD JUAN CARLOS
Apellido y Nombre del Profesional



ACTA DE VERIFICACION

Fecha: 27/08/2021 Habilitación Renovación Ext.Vida Util

Establecimiento: MAXIPACK S.A.

Rubro: FABRICACIÓN DE ENVASES DE PAPEL Y CARTÓN

Dirección: ALDECOA NRO. 953

Tel/Fax: (011) 4201 1319 C.P.1870

Localidad: PINERO

Partido: AVELLANEDA

Provincia: BS.AS.

RECIPIENTE A PRESION

Marca: CM Modelo: PRE CONDITIONER Año de Fabricación: 2008
 XYT-900-1800
 Identificación Interna: PAO 7 (1774) Registro Habilitante: SI N°: 214516838200404
 Placa Identificatoria: SI Descripción Placa: -
 Fluido Contenido: VAPOR Capacidad: 1.2 m3
 Fluido Refrigerante: NO
 Superficie de Intercambio: m2 Norma a la que responde su construcción: ASME
 Temperatura de diseño: 140°C Temperatura de trabajo: 140°C
 Material: ACERO

			Presión de Trabajo		
Cuerpo:	Camisa:	Tubos:	Cámara:		
12 Kg/cm2	Kg/cm2	Kg/cm2	Presión de Prueba		
12 Kg/cm2	Kg/cm2	Kg/cm2	Cámara:		

DIMENSIONES Y ESPESORES

			Envolvente
Diámetro:	Longitud:	Superficie:	Espesor:
900 mm	1800 mm	5.31 m2	18 mm.

			Cabezales
Tipo de Cabezal:	CONCAVO	Diametro:	Sup. Desarrollada:
Derecho / Superior		900 mm.	0.64 m2
Izquierdo / Inferior		900 mm.	Espesor min. Medido: 28.3 mm.
			Espesor min. Medido: 28.3 mm.

					Tubos
Diámetro:	Largo:	Cantidad:	Disposición:	Espesor mín. Medido:	
mm.	mm			mm	
Camisa	Dimensiones:	mm.	Volúmen:	mm	
Separtín	Dimensiones:	mm.	Volúmen:	mm	
Otros	Especifique:			Espesor mín. Medido:	

					Costuras
			<input checked="" type="checkbox"/> Soldadas	<input type="checkbox"/> Roblonadas	<input type="checkbox"/> Otras

Tipo de Soldadura: ELECTRICA

Método: A TOPE

 Radiografiado circunferencial: % Radiografiado Longitudinal: %

Refuerzos:

Otros Ensayos:

 Alivio de Tensiones

Tipo:

Método empleado:

INSPECCION

 Interna

Tipo:

Instrumentos Utilizados:

Cantidad:	Tipo:		Dimensiones:	
		Juntas		
Tipo: Conexiones:	Material: Tipo:	Material:	Medidas:	
ACCESORIOS				
Manometro				
Diámetro: mm. Diámetro: mm.	Rango Rango	Desde: Kg/cm2. Desde: Kg/cm2.	Hasta: Kg/cm2. Hasta: Kg/cm2.	
Termómetro				
Diámetro: mm.	Tipo:		Rango	Desde: °C Hasta: °C
Niveles				
Cantidad:	Tipo:			
Presostatos				
Tipo: EN LINEA	Calibración: Kg/cm2.		Cantidad:	
Válvulas de Seguridad				
<input type="checkbox"/> Resorte <input type="checkbox"/> Contrapeso <input type="checkbox"/> Disco <input checked="" type="checkbox"/> Otros(Especificar) EN LINEA	Cantidad: Cantidad: Cantidad:	Diámetro: mm. Diámetro: mm. Diámetro: mm.		
Acta de calibración Nº:	Taller Autorizado:		Nº Inscript.:	
Fecha de Calibración:				
Fecha Proxima de Calibración: 27/08/2022				
Purgas				
<input type="checkbox"/> Manual <input type="checkbox"/> Automatica <input type="checkbox"/> Purga Automatica	Cantidad: 1 Cantidad:	Diámetro: 12.7 mm. Diámetro: mm.		
Soportes				
<input type="checkbox"/> Apoyos	Tipo: DEL EJE		Dimensiones:	
Peso para montaje: 861 Kg.	Peso en operación: 861 Kg.		Peso lleno de agua: Kg.	
Aislación				
<input type="checkbox"/> Posee Protección inífrica	Tipo: Tipo:		Material: Material:	
Reparaciones a Efectuar				
Lado cuerpo / casco: Observaciones:	Lado camisa / tubos:			

El profesional Sí aprueba.
 Los abajo firmantes declaran bajo juramento que al equipo se le efectuaron todos los estudios y ensayos necesarios y suficientes para trabajar en forma segura a una presión de 8 Kg/cm2. hasta que se detecte alguna anomalía de funcionamiento o en caso máximo hasta el día 27/08/2022 que se deben realizar nuevos estudios. Toda documentación respaldatoria de los estudios realizados se encuentra acopiada en planta.

I.a presente reviste carácter de Declaración Jurada.

.....
Firma del Propietario

.....
Firma del Profesional

.....
Apellido y Nombre del Propietario

LIOTARD JUAN CARLOS
Apellido y Nombre del Profesional



ACTA DE VERIFICACION

Fecha: 27/08/2021 Habilitación Renovación Ext.Vida Util
 Establecimiento: MAXIPACK S.A. Rubro: FABRICACIÓN DE ENVASES DE PAPEL Y CARTÓN
 Dirección: ALDECORA NRO. 953
 Tel/Fax: (011) 4201 1319 C.P.1870
 Localidad: PIÑEYRO Partido: AVELLANEDA Provincia: BS.A.S.

RECIPIENTE A PRESION

Marca: CM Modelo: MULTI PRE HEATER Año de Fabricación: 2006
 Identificación Interna: PCDS 8 (1774) Placa Identificatoria: SI Descripción Placa: - Registro Habilitante: SI N°: 214516838200404
 Fluido Contenido: VAPOR Capacidad: 1.2 m³
 Fluido Refrigerante: NO
 Superficie de Intercambio: m²
 Temperatura de diseño: 140°C Norma a la que responde su construcción: ASME
 Material: ACERO Temperatura de trabajo: 140°C

Cuerpo: 8 Kg/cm²	Camisa: Kg/cm²	Tubos: Kg/cm²	Presión de Trabajo
Cuerpo: 12 Kg/cm²	Camisa: Kg/cm²	Tubos: Kg/cm²	Presión de Prueba

DIMENSIONES Y ESPESORES

Diámetro: 900 mm Longitud: 1800 mm Superficie: 5.31 m² Envoltura: Espesor: 15.95 mm.

Tipo de Cabezal: CONCAVO Cabezales:
 Derecho / Superior Sup. Desarrollada: 0.64 m²
 Izquierdo / Inferior Diametro: 900 mm. Espesor min. Medido: 28.5 mm.
 Diametro: 900 mm. Espesor min. Medido: 28.5 mm.

Diámetro: mm.	Largo: mm	Cantidad:	Disposición:	Tubo:
Camisa	Dimensiones: mm.	Dimensiones: mm.	Volúmen: mm³	Espesor mín. Medido: mm
Sepertín	Dimensiones: mm.	Dimensiones: mm.	Volúmen: mm³	Espesor mín. Medido: mm
Otros	Especifique:			Espesor mín. Medido: mm

Tipo de Soldadura: ELECTRICA Soldadas Roblonadas Costura:
 Radiografiado circunferencial: % Radiografiado Longitudinal: % Otras
 Método: A TOPE

Refuerzos:
 Otros Ensayos:
 Alivio de Tensiones Tipo: Método empleado:

INSPECCION

Tipo: Interna
 Resultado: Externa
 Instrumental Utilizado:
 Tipo: VISUAL
 Resultado: SATISFACTORIO Instrumental Utilizado:

Cantidad:	Tipo:	Dimensiones:		
Juntas				
Tipo: Conexiones:	Material: Tipo:	Material: Medidas:		
ACCESORIOS				
Manometro				
Diámetro: mm. Diámetro: mm.	Rango Rango	Desde: Kg/cm2. Desde: Kg/cm2.	Hasta: Kg/cm2. Hasta: Kg/cm2.	
			Termómetro	
Diámetro: mm.	Tipo:	Rango	Desde: °C	Hasta: °C
			Niveles	
Cantidad:	Tipo:			
			Presostatos	
Tipo: EN LINEA		Calibración: Kg/cm2.	Cantidad:	
Válvulas de Seguridad				
Tipo: <input type="checkbox"/> Resorte <input type="checkbox"/> Contrapeso <input type="checkbox"/> Disco <input checked="" type="checkbox"/> Otros(Especificar) EN LINEA		Cantidad: Cantidad: Cantidad:	Diámetro: mm. Diámetro: mm. Diámetro: mm.	
Acta de calibración N°:		Taller Autorizado:		Nº Inscript.:
Fecha de Calibración:				
Fecha Proxima de Calibración: 27/08/2022				
Purgas				
<input checked="" type="checkbox"/> Manual <input type="checkbox"/> Automatica <input type="checkbox"/> Purga Automatica		Cantidad: 1 Cantidad:	Diámetro: 12.7 mm. Diámetro: mm.	
Soportes				
<input checked="" type="checkbox"/> Apoyos	Tipo: DEL EJE		Dimensiones:	
Peso para montaje: 861 Kg.	Peso en operación: 861 Kg.		Peso lleno de agua: Kg.	
Aislación				
<input type="checkbox"/> Posee Protección Inífuga		Tipo: Tipo:	Material: Material:	
Reparaciones a Efectuar				
Lado cuerpo / casco: Observaciones:		Lado camisa / tubos:		
<p>El profesional SI aprueba. Los abajo firmantes declaran bajo juramento que al equipo se le efectuaron todos los estudios y ensayos necesarios y suficientes para trabajar en forma segura a una presion de 8 Kg/cm2. hasta que se detecte alguna anomalía de funcionamiento o en caso máxima hasta el día 27/08/2022 que se deben realizar nuevos estudios. Toda documentación respaldatoria de los estudios realizados se encuentra acopiada en planta.</p>				
<p>La presente reviste carácter de Declaración Jurada.</p>				
..... Firma del Propietario	 Firma del Profesional		
..... Apellido y Nombre del Propietario	 Apellido y Nombre del Profesional		
..... Cargo que desempeña	 329..... Matrícula OPDS N°		

ACTA DE VERIFICACION

Fecha: 27/08/2021 **Habilitación** **Renovación** **Ext.Vida Util**
Establecimiento: MAXIPACK S.A. **Rubro:** FABRICACIÓN DE ENVASES DE PAPEL Y CARTÓN
Dirección: ALDECOA NRO. 953
Tel/Fax: (011) 4201 1319 **C.P.:** 1870
Localidad: PINERO **Partido:** AVELLANEDA **Provincia:** BS.A.S.

RECIPIENTE A PRESIÓN

Marca: CM	Modelo: MULTI PRE HEATER XYR-900-1800	Año de Fabricación: 2008
Identificación Interna: PCDI 9 (1774)	Registro Habilitante: SI N°: 214516838200404	
Placa Identificatoria: SI Descripción Placa: -		
Fluido Contenido: VAPOR		Capacidad: 1.2 m³
Fluido Refrigerante: NO		
Superficie de Intercambio: m²	Norma a la que responde su construcción: ASME	
Temperatura de diseño: 140°C	Temperatura de trabajo: 140°C	
Material: ACERO		

Cuerpo: 8 Kg/cm²	Camisa: Kg/cm²	Tubos: Kg/cm²	Presión de Trabajo: Kg/cm²
Cuerpo: 12 Kg/cm²	Camisa: Kg/cm²	Tubos: Kg/cm²	Presión de Prueba: Kg/cm²

DIMENSIONES Y ESPESORES

Diámetro: 900 mm	Longitud: 1800 mm	Superficie: 5.31 m²	Envoltura: Espesor: 15.5 mm.
-------------------------	--------------------------	----------------------------	-------------------------------------

Tipo de Cabezal: CONCAVO	Cabezales: Sup. Desarrollada: 0.64 m²
Derecho / Superior	Espesor min. Medido: 28.5 mm.
Izquierdo / Inferior	Espesor min. Medido: 28.5 mm.
Diametro: 900 mm.	
Diametro: 900 mm.	

Diámetro: mm.	Largo: mm	Cantidad:	Disposición:	Espesor mín. Medido: mm
Camisa	Dimensiones: mm.	Dimensiones: mm.	Volúmen: mm³	Espesor mín. Medido: mm
Sepertín			Volúmen: mm³	Espesor mín. Medido: mm
Otros	Especifique:			Espesor mín. Medido: mm

Tipo de Soldadura: ELECTRICA	Costuras: <input checked="" type="checkbox"/> Soldadas <input type="checkbox"/> Roblonadas <input type="checkbox"/> Otras
<input type="checkbox"/> Radiografiado circunferencial: %	Método: A TOPE <input type="checkbox"/> Radiografiado Longitudinal: %

Refuerzos:
Otros Ensayos:

Alivio de Tensiones **Tipo:** **Método empleado:**

INSPECCION

Tipo:	Instrumental Utilizado:
Resultado:	
Tipo: VISUAL	Instrumental Utilizado:
Resultado: SATISFACTORIO	

 Interna
 Externa

Cantidad:	Tipo:	Dimensiones:
-----------	-------	--------------

Juntas

Tipo: Conexiones:	Material: Tipo:	Material:	Medidas:
----------------------	--------------------	-----------	----------

ACCESORIOS

Manometro

Diámetro: mm. Diámetro: mm.	Rango Rango	Desde: Kg/cm2. Desde: Kg/cm2.	Hasta: Kg/cm2. Hasta: Kg/cm2.
--------------------------------	----------------	----------------------------------	----------------------------------

Termómetro

Diámetro: mm.	Tipo:	Rango	Desde: °C	Hasta: °C
---------------	-------	-------	-----------	-----------

Niveles

Cantidad:	Tipo:
-----------	-------

Presostatos

Tipo: EN LINEA	Calibración: Kg/cm2.	Cantidad:
----------------	----------------------	-----------

Válvulas de Seguridad

Tipo:	<input type="checkbox"/> Resorte <input type="checkbox"/> Contrapeso <input type="checkbox"/> Disco <input checked="" type="checkbox"/> Otros(Especificar) EN LINEA	Cantidad: Cantidad: Cantidad:	Diámetro: mm. Diámetro: mm. Diámetro: mm.
-------	--	-------------------------------------	---



Acta de calibración N°: Taller Autorizado: Nº Inscript.:

Fecha de Calibración:

Fecha Proxima de Calibración: 27/08/2022

Purgas

<input checked="" type="checkbox"/> Manual <input type="checkbox"/> Automatica <input type="checkbox"/> Purga Automatica	Cantidad: 1 Cantidad:	Diámetro: 12.7 mm. Diámetro: mm.
--	--------------------------	-------------------------------------

Sopores

<input checked="" type="checkbox"/> Apoyos	Tipo: DEL EJE	Dimensiones:
--	---------------	--------------

Peso para montaje: 861 Kg. Peso en operación: 861 Kg. Peso lleno de agua: Kg.

Aislación

<input type="checkbox"/> Posee Protección inifuga	Tipo: Tipo:	Material: Material:
--	----------------	------------------------



Reparaciones a Efectuar

Lado cuerpo / casco:

Lado camisa / tubos:

El profesional SI aprueba.

Los abajo firmantes declaran bajo juramento que al equipo se le efectuaron todos los estudios y ensayos necesarios y suficientes para trabajar en forma segura a una presión de 8 Kg/cm2. hasta que se detecte alguna anomalía de funcionamiento o en caso máxima hasta el día 27/08/2022 que se deben realizar nuevos estudios. Toda documentación respaldatoria de los estudios realizados se encuentra acopiada en planta.

La presente reviste carácter de Declaración Jurada.

Firma del Propietario

Firma del Profesional

Apellido y Nombre del Propietario

LIOTARD JUAN CARLOS
Apellido y Nombre del Profesional

Cargo que desempeña

.....329.....
Matrícula OPDS N°



ACTA DE VERIFICACION

Fecha: 27/08/2021 Habilitación Renovación Ext.Vida Util
Establecimiento: MAXIPACK S.A. Rubro: FABRICACIÓN DE ENVASES DE PAPEL Y CARTÓN
Dirección: ALDECOA NRO. 953
Tel/Fax: (011) 4201 1319 C.P.: 1870
Localidad: PIÑEYRO Partido: AVELLANEDA Provincia: BS.A.S.

RECIPIENTE A PRESIÓN

Marca: JS MACHINE Modelo: GLUE MACHINE SJH 1800 Año de Fabricación: 2019
Identificación Interna: R 8 (100147) Registro Habilitante: SI N°: 2145168382004
Placa Identificatoria: SI Descripción Placa: - Capacidad: 0.25 m³
Fluido Contenido: VAPOR
Fluido Refrigerante: NO
Superficie de Intercambio: m² Norma a la que responde su construcción: ASME
Temperatura de diseño: 140°C Temperatura de trabajo: 140°C
Material: ACERO

Cuerpo:	5 Kg/cm ²	Camisa:	Kg/cm ²	Tubos:	Kg/cm ²	Cámara:	Kg/cm ²	Presión de Trabajo
Cuerpo:	7.5 Kg/cm ²	Camisa:	Kg/cm ²	Tubos:	Kg/cm ²	Cámara:	Kg/cm ²	Presión de Prueba

DIMENSIONES Y ESPESORES

Diámetro: 400 mm Longitud: 1800 mm Superficie: 2.26 m² Envoltiente Espesor: 19.04 mm.

Tipo de Cabezal: CONCAVO Sup. Desarrollada: 0.12 m²
Derecho / Superior Diametro: 400 mm. Espesor min. Medido: 24.9 mm.
Izquierdo / Inferior Diametro: 400 mm. Espesor min. Medido: 24.88 mm.

Diámetro: mm. Largo: mm Cantidad: Disposición: Espesor mín. Medido: mm
Camisa Dimensiones: mm. Volúmen: mm³ Espesor mín. Medido: mm
Sepertín Dimensiones: mm. Volúmen: mm³ Espesor mín. Medido: mm
Otros Especifique:

Soldadas Roblonadas Otras
Tipo de Soldadura: ELECTRICA Método: A TOPE
 Radiografiado circunferencial: % Radiografiado Longitudinal: %

Refuerzos:
Otros Ensayos:

Alivio de Tensiones Tipo: Método empleado:

INSPECCION

Tipo: Interna
Resultado:

Externa

Tipo: VISUAL Instrumental Utilizado:
Resultado: SATISFACTORIO Instrumental Utilizado:

Tipo: Conexiones:	Material: Tipo:	Material:	Juntas Medidas:
ACCESORIOS			
Manometro			
Diámetro: mm. Diámetro: mm.	Rango Rango	Desde: Kg/cm2. Desde: Kg/cm2.	Hasta: Kg/cm2. Hasta: Kg/cm2.
Diámetro: mm. Tipo:	Rango	Desde: °C	Hasta: °C
Termómetro			
Cantidad:	Tipo:	Niveles	
Tipo: EN LINEA	Calibración: Kg/cm2.	Presostatos	
Tipo:	Cantidad:	Diámetro: mm. Diámetro: mm. Diámetro: mm.	Válvulas de Seguridad
<input type="checkbox"/> Resorte <input type="checkbox"/> Contrapeso <input type="checkbox"/> Disco <input checked="" type="checkbox"/> Otros(Especificar) EN LINEA	Cantidad:	Cantidad:	<input type="checkbox"/>
Acta de calibración N°:	Taller Autorizado:	Nº Inscript.:	
Fecha de Calibración:			
Fecha Proxima de Calibración: 27/08/2022			
<input checked="" type="checkbox"/> Manual <input type="checkbox"/> Automatica <input type="checkbox"/> Purga Automatica	Cantidad: 1 Cantidad:	Diámetro: 6.35 mm. Diámetro: mm.	Purgas
<input checked="" type="checkbox"/> Apoyos	Tipo: DEL EJE	Sopores	
Peso para montaje: 350 Kg.	Peso en operación: 350 Kg.	Peso lleno de agua: Kg.	
<input type="checkbox"/> Posee Protección inífuga	Tipo:	Material:	Aislación
Lado cuerpo / casco: Observaciones:	Lado camisa / tubos:		
Reparaciones a Efect.			

El profesional SI aprueba.

Los abajo firmantes declaran bajo juramento que al equipo se le efectuaron todos los estudios y ensayos necesarios y suficientes para trabajar en forma segura a una presión de 5 Kg/cm², hasta que se detecte alguna anomalía de funcionamiento o en caso máxima hasta el día 27/08/2022 que se deben realizar nuevos estudios. Toda documentación respaldatoria de los estudios realizados se encuentra acopiada en planta.

La presente reviste carácter de Declaración Jurada.

.....
Firma del Propietario

.....
Firma del Profesional

.....
Apellido y Nombre del Propietario

LIOTARD JUAN CARLOS
Apellido y Nombre del Profesional

.....
Cargo que desempeña

.....329.....
Matrícula OPDS N°

ACTA DE VERIFICACION

Fecha: 27/08/2021 Habilitación Renovación Ext.Vida Util
Establecimiento: MAXIPACK S.A. Rubro: FABRICACIÓN DE ENVASES DE PAPEL Y CARTÓN
Dirección: ALDECOA NRO. 953
Tel/Fax: (011) 4201 1319 C.P. 1870
Localidad: PIÑEYRO Partido: AVELLANEDA Provincia: BS.A.S.

RECIPIENTE A PRESIÓN

Marca: JS MACHINE Modelo: GLUE MACHINE SJH 1800 Año de Fabricación: 2019
Identificación Interna: R 9 (100147) Registro Habilitante: SI N°: 2145168382004
Placa Identificatoria: SI Descripción Placa: - Capacidad: 0.15 m³
Fluido Contenido: VAPOR
Fluido Refrigerante: NO
Superficie de Intercambio: m² Norma a la que responde su construcción: ASME
Temperatura de diseño: 140°C Temperatura de trabajo: 140°C
Material: ACERO

Cuerpo: 5 Kg/cm² Camisa: Kg/cm² Tubos: Kg/cm² Presión de Trabajo
Cámaras: Kg/cm²

Cuerpo: 7.5 Kg/cm² Camisa: Kg/cm² Tubos: Kg/cm² Presión de Prueba
Cámaras: Kg/cm²

DIMENSIONES Y ESPESORES

Diámetro: 320 mm Longitud: 1800 mm Superficie: 1.89 m² Envolvente
Espesor: 41.72 m n.

Tipo de Cabezal: CONCAVO Sup. Desarrollada: 0.08 m²
Derecho / Superior Diametro: 320 mm. Espesor min. Medido: 16.78 mm.
Izquierdo / Inferior Diametro: 320 mm. Espesor min. Medido: 16.71 mm.

Diámetro: mm. Largo: mm Cantidad: Disposición: Espesor mín. Medido: mm
Camisa Dimensiones: mm. Volúmen: mm³ Espesor mín. Medido: mm
Separtín Dimensiones: mm. Volúmen: mm³ Espesor mín. Medido: mm
Otros Especifique: Tubos:

Soldadas Roblonadas Otras
Tipo de Soldadura: ELECTRICA Método: A TOPE

Radiografiado circunferencial: % Radiografiado Longitudinal: %

Refuerzos:

Otros Ensayos:

Alivio de Tensiones Tipo: Método empleado:

INSPECCION

Tipo: Interna
Resultado: Instrumental Utilizado:

Externa

Tipo: VISUAL
Resultado: SATISFACTORIO Instrumental Utilizado:

Juntas

Tipo:
Conexiones:

Material:
Tipo:

Material:

Medidas:

ACCESORIOS

Manometro

Diámetro: mm.
Diámetro: mm.

Rango Desde: Kg/cm2. Hasta: Kg/cm2.
Rango Desde: Kg/cm2. Hasta: Kg/cm2.

Termómetro

Diámetro: mm.

Tipo:

Rango

Desde: °C

Hasta: °C

Niveles

Cantidad:

Tipo:

Presostatos

Tipo: EN LINEA

Calibración: Kg/cm2.

Cantidad:

Válvulas de Seguridad

Tipo:	<input type="checkbox"/> Resorte	Cantidad:	Diámetro: mm.
	<input type="checkbox"/> Contrapeso	Cantidad:	Diámetro: mm.
	<input type="checkbox"/> Disco	Cantidad:	Diámetro: mm.
	<input checked="" type="checkbox"/> Otros(Especificar) EN LINEA		

Acta de calibración N°:

Taller Autorizado:

Nº Inscript.:

Fecha de Calibración:

Fecha Proxima de Calibración: 27/08/2022

Purgas

<input checked="" type="checkbox"/> Manual	Cantidad: 1	Diámetro: 6.35 mm.
<input type="checkbox"/> Automatica	Cantidad:	Diámetro: mm.
<input type="checkbox"/> Purga Automatica		

Soportes

<input checked="" type="checkbox"/> Apoyos	Tipo: DEL EJE	Dimensiones:
--	---------------	--------------

Peso para montaje: 133 Kg.

Peso en operación: 133 Kg.

Peso lleno de agua: Kg.

Aislación

<input type="checkbox"/> Posee Protección inífruga	Tipo:	Material:
	Tipo:	Material:

Reparaciones a Efectuar

Lado cuerpo / casco:

Lado camisa / tubos:

El profesional SI aprueba.

Los abajo firmantes declaran bajo juramento que al equipo se le efectuaron todos los estudios y ensayos necesarios y suficientes para trabajar en forma segura a una presión de 5 Kg/cm2. hasta que se detecte alguna anomalía de funcionamiento o en caso máxima hasta el día 27/08/2022 que se deben realizar nuevos estudios. Toda documentación respaldatoria de los estudios realizados se encuentra acopiada en planta.

La presente reviste carácter de Declaración Jurada.

Firma del Propietario

Firma del Profesional

Apellido y Nombre del Propietario

LIOTARD JUAN CARLOS
Apellido y Nombre del Profesional

Cargo que desempeña

.....329.....
Matrícula OPDS N°

DNI 25690381



ACTA DE VERIFICACION

Fecha: 27/08/2021 Habilitación Renovación Ext.Vida Util

Establecimiento: MAXIPACK S.A.

Dirección: ALDECOA NRO. 953

Tel/Fax: (011) 4201 1319 C.P.1870

Localidad: PIÑEYRO

Rubro: FABRICACIÓN DE ENVASES DE PAPEL Y CARTÓN

Partido: AVELLANEDA

Provincia: BS.AS.

RECIPIENTE A PRESIÓN

Marca: JS MACHINE

Modelo: GLUE MACHINE SJH 1800

Año de Fabricación: 2019

Identificación Interna: R 10 (100147)

Registro Habilitante: SI N°: 2145168382004

Placa Identificatoria: SI Descripción Placa: -

Capacidad: 0.15 m3

Fluido Contenido: VAPOR

Fluido Refrigerante: NO

Superficie de Intercambio: m2

Norma a la que responde su construcción: ASME

Temperatura de diseño: 140°C

Temperatura de trabajo: 140°C

Material: ACERO

Cuerpo: 5 Kg/cm2

Camisa: Kg/cm2

Tubos: Kg/cm2

Presión de Trabajo

Cámara: Kg/cm2

Cuerpo: 7.5 Kg/cm2

Camisa: Kg/cm2

Tubos: Kg/cm2

Presión de Prueba

Cámara: Kg/cm2

DIMENSIONES Y ESPESORES

Diámetro: 320 mm

Longitud: 1800 mm

Superficie: 1.89 m2

Envoltorio

Espesor: 21.2 mm

Tipo de Cabezal: CONCAVO

Sup. Desarrollada: 0.08 m2

Derecho / Superior

Espesor min. Medido: 16.71 mm.

Izquierdo / Inferior

Espesor min. Medido: 16.67 mm.

Diámetro: mm.

Largo: mm

Cantidad:

Disposición:

Espesor min. Medido: mm

Camisa
Sepertín
Otros

Dimensión: mm.

Dimensión: mm.

Volúmen: mm3

Espesor min. Medido: mm

Volúmen: mm3

Espesor min. Medido: mm

Especifique:

Tubo:

Tipo de Soldadura: ELECTRICA

 Soldadas Roblonadas Otras Radiografiado circunferencial: %

Método: A TOPE

 Radiografiado Longitudinal: %

Refuerzos:

Otros Ensayos:

 Alivio de Tensiones

Tipo:

Método empleado:

Costura:

INSPECCION

Tipo:
Resultado:

Instrumental Utilizado:

 InternaTipo: VISUAL
Resultado: SATISFACTORIO

Instrumental Utilizado:

 Externa

Junta

Tipo:
Conexiones:

Material:
Tipo:

Material:

Medidas:

ACCESORIOS

Manómetro

Diámetro: mm.
Diámetro: mm.

Rango Desde: Kg/cm². Hasta: Kg/cm².
Rango Desde: Kg/cm². Hasta: Kg/cm².

Diámetro: mm.

Tipo:

Rango Desde: °C

Termómetro
Hasta: °C

Cantidad:

Tipo:

Nivel:

Tipo: EN LINEA

Calibración: Kg/cm².

Presostatos
Cantidad:

- Resorte
 Contrapeso
 Disco
 Otros(Especificar) EN LINEA

Cantidad:
Cantidad:
Cantidad:
Diámetro: mm.
Diámetro: mm.
Diámetro: mm.

Válvulas de Seguridad

Acta de calibración N°:
Fecha de Calibración:
Fecha Proxima de Calibración: 27/08/2022

Taller Autorizado:

Nº Inscript.:

- Manual
 Automatica
 Purga Automatica

Cantidad: 1
Cantidad:

Diámetro: 6.35 mm.
Diámetro: mm.

Purgas

Apoyos

Tipo: DEL EJE

Dimensiones:

Peso para montaje: 133 Kg.

Peso en operación: 133 Kg.

Peso lleno de agua: Kg.

Soportes

- Posee
Protección inifuga

Tipo:
Tipo:

Material:
Material:

Aislación

Lado cuerpo / casco:
Observaciones:

Lado camisa / tubos:

Reparaciones a Efectuar

El profesional SI aprueba.

Los abajo firmantes declaran bajo juramento que al equipo se le efectuaron todos los estudios y ensayos necesarios y suficientes para trabajar en forma segura a una presión de 5 Kg/cm². hasta que se detecte alguna anomalía de funcionamiento o en caso máxima hasta el día 27/08/2022 que se deben realizar nuevos estudios. Toda documentación respaldatoria de los estudios realizados se encuentra acopiada en planta.

La presente reviste carácter de Declaración Jurada.

Firma del Propietario

Firma del Profesional

Apellido y Nombre del Propietario

LIOTARD JUAN CARLOS
Apellido y Nombre del Profesional

Cargo que desempeña

329.....
Matrícula OPDS N°

DNI 25690381



ACTA DE VERIFICACION

Fecha: 27/08/2021 Habilitación Renovación Ext.Vida Util

Establecimiento: MAXIPACK S.A.

Dirección: ALDECOA NRO. 953

Tel/Fax: (011) 4201 1319 C.P.1870

Localidad: PINERO

Partido: AVELLANEDA

Rubro: FABRICACIÓN DE ENVASES DE PAPEL Y CARTÓN

Provincia: BS.AS.

RECIPIENTE A PRESIÓN

Marca: JS MACHINE

Modelo: GLUE MACHINE SJH 1800

Año de Fabricación: 201

Identificación Interna: R 11 (100147)

Registro Habilitante: SI N°: 2145168382004

Placa Identificatoria: SI Descripción Placa: -

Capacidad: 0.29 m³

Fluido Contenido: VAPOR

Fluido Refrigerante: NO

Superficie de Intercambio: m²

Norma a la que responde su construcción: ASME

Temperatura de diseño: 140°C

Temperatura de trabajo: 140°C

Material: ACERO

Cuerpo: 5 Kg/cm²

Camisa: Kg/cm²

Tubos: Kg/cm²

Presión de Trabajo:

Cámara: Kg/cm²

Cuerpo: 7.5 Kg/cm²

Camisa: Kg/cm²

Tubos: Kg/cm²

Presión de Prueba:

Cámara: Kg/cm²

DIMENSIONES Y ESPESORES

Envolvente:

Diámetro: 400 mm

Longitud: 1800 mm

Superficie: 2.26 m²

Espesor: 16.98 m m.

Cabezas:

Tipo de Cabezal: CONCAVO

Sup. Desarrollada: 0.12 m²

Derecho / Superior

Diámetro: 400 mm.

Espesor min. Medido: 19.88 mm.

Izquierdo / Inferior

Diámetro: 400 mm.

Espesor min. Medido: 20.11 mm.

Tubo:

Diámetro: mm.

Largo: mm

Cantidad:

Disposición:

Espesor mín. Medido: mm

Camisa

Dimensiones: mm.

Volúmen: mm³

Espesor mín. Medido: mm

Separtín

Dimensiones: mm.

Volúmen: mm³

Espesor mín. Medido: mm

Otros

Especifique:

Costura:

 Soldadas Roblonadas Otras

Tipo de Soldadura: ELECTRICA

Método: A TOPE

 Radiografiado circunferencial: % Radiografiado Longitudinal: %

Refuerzos:

Otros Ensayos:

 Alivio de Tensiones

Tipo:

Método empleado:

INSPECCION

 Interna

Tipo:

Instrumental Utilizado:

Resultado:

 Externa

Tipo: VISUAL

Instrumental Utilizado:

Resultado: SATISFACTORIO

Junta:

Tipo:
Conexiones:

Material:
Tipo:

Material:

Medidas:

ACCESORIOS

Manómetro

Diámetro: mm.
Diámetro: mm.

Rango Desde: Kg/cm2. Hasta: Kg/cm2.
Rango Desde: Kg/cm2. Hasta: Kg/cm2.

Diámetro: mm. Tipo:

Rango

Desde: °C

Hasta: °C

Niveles

Cantidad: Tipo:

Tipo: EN LINEA

Calibración: Kg/cm2.

Cantidad:

Presostatos

Tipo: Resorte
 Contrapeso
 Disco
 Otros(Especificar) EN LINEA

Cantidad:
Cantidad:
Cantidad:

Diámetro: mm.
Diámetro: mm.
Diámetro: mm.

Acta de calibración N°:

Taller Autorizado:

Nº Inscript.:

Fecha de Calibración:
Fecha Proxima de Calibración: 27/08/2022

Purgas

Manual
 Automatica
 Purga Automatica

Cantidad: 1
Cantidad:

Diámetro: 6.35 mm.
Diámetro: mm.

Sopores

Apoyos

Tipo: DEL EJE

Dimensiones:

Peso para montaje: 350 Kg.

Peso en operación: 350 Kg.

Peso lleno de agua: Kg.

Aislaci

Posee
Protección inifuga

Tipo:
Tipo:

Material:
Material:

Reparaciones a Efectuar

Lado cuerpo / casco:
Observaciones:

Lado camisa / tubos:

El profesional SI aprueba.

Los abajo firmantes declaran bajo juramento que al equipo se le efectuaron todos los estudios y ensayos necesarios y suficientes para trabajar en forma segura a una presión de 5 Kg/cm². hasta que se detecte alguna anomalía de funcionamiento o en caso máximo hasta el día 27/08/2022 que se deben realizar nuevos estudios. Toda documentación respaldatoria de los estudios realizados se encuentra acopiada en planta.

La presente reviste carácter de Declaración Jurada.

Firma del Propietario

Firma del Profesional

Apellido y Nombre del Propietario

LIOTARD JUAN CARLOS
Apellido y Nombre del Profesional

Cargo que desempeña

.....329.....
Matrícula OPDS N°

DNI 25690381

ACTA DE VERIFICACION

Fecha: 27/08/2021 Habilitación Renovación Ext.Vida Util
Establecimiento: MAXIPACK S.A. Rubro: FABRICACIÓN DE ENVASES DE PAPEL Y CARTÓN
Dirección: ALDECOA NRO. 953
Tel/Fax: (011) 4201 1319 C.P.1870
Localidad: PINERO Partido: AVELLANEDA Provincia: BS.A.S.

RECIPIENTE A PRESIÓN

Marca: JS MACHINE Modelo: GLUE MACHINE SJH 1800 Año de Fabricación: 2019
Identificación Interna: R 12 (100147) Registro Habilitante: SI N°: 2145168382004
Placa Identificatoria: SI Descripción Placa: - Capacidad: 1.5 m³
Fluido Contenido: VAPOR
Fluido Refrigerante: NO
Superficie de Intercambio: m² Norma a la que responde su construcción: ASME
Temperatura de diseño: 140°C Temperatura de trabajo: 140°C
Material: ACERO

		Presión de Trabajo	
Cuerpo:	5 Kg/cm²	Camisa:	Kg/cm²
		Presión de Prueba	
Cuerpo:	7.5 Kg/cm²	Camisa:	Kg/cm²

DIMENSIONES Y ESPESORES

Diámetro: 1000 mm Longitud: 1800 mm Superficie: 5.65 m² Espesor: 15.78 m m
Envolvente:

Tipo de Cabezal: CONCAVO Sup. Desarrollada: 0.7 m²
Derecho / Superior Diametro: 1000 mm. Espesor min. Medido: 25.27 mm.
Izquierdo / Inferior Diametro: 1000 mm. Espesor min. Medido: 25 mm.

Diámetro: mm. Largo: mm Cantidad: Disposición: Espesor mín. Medido: mm
Camisa Dimensiones: mm. Volúmen: mm³ Espesor mín. Medido: mm
Separtín Dimensiones: mm. Volúmen: mm³ Espesor mín. Medido: mm
Otras Especifique:

Tubo

Soldadas Roblonadas Otras
Tipo de Soldadura: ELECTRICA Método: A TOPE
 Radiografiado circunferencial: % Radiografiado Longitudinal: %

Refuerzos:
Otros Ensayos:

Alivio de Tensiones Tipo: Método empleado:

INSPECCION

Interna
Tipo: Resultado: Instrumental Utilizado:
 Externa
Tipo: VISUAL Resultado: SATISFACTORIO Instrumental Utilizado:

Juntas

Tipo: Conexiones:	Material: Tipo:	Material:	Medidas:
----------------------	--------------------	-----------	----------

ACCESORIOS

Manómetro

Diámetro: mm. Diámetro: mm.	Rango Rango	Desde: Kg/cm2. Desde: Kg/cm2.	Hasta: Kg/cm2. Hasta: Kg/cm2.
--------------------------------	----------------	----------------------------------	----------------------------------

Termómetro

Diámetro: mm.	Tipo:	Rango	Desde: °C	Hasta: °C
---------------	-------	-------	-----------	-----------

Niveles

Cantidad:	Tipo:
-----------	-------

Presostatos

Tipo: EN LINEA	Calibración: Kg/cm2.	Cantidad:
----------------	----------------------	-----------

Válvulas de Seguridad

Tipo:	<input type="checkbox"/> Resorte <input type="checkbox"/> Contrapeso <input type="checkbox"/> Disco <input checked="" type="checkbox"/> Otros(Especificar) EN LINEA	Cantidad:	Diámetro: mm. Diámetro: mm. Diámetro: mm.
-------	--	-----------	---

Acta de calibración N°: Taller Autorizado: N° Inscript.:

Fecha de Calibración:

Fecha Proxima de Calibración: 27/08/2022

Purgas

<input type="checkbox"/> Manual <input type="checkbox"/> Automatica <input type="checkbox"/> Purga Automatica	Cantidad: 1 Cantidad:	Diámetro: 6.35 mm. Diámetro: mm.
---	--------------------------	-------------------------------------

Sopores

<input checked="" type="checkbox"/> Apoyos	Tipo: DEL EJE	Dimensiones:
--	---------------	--------------

Peso para montaje: 900 Kg. Peso en operación: 900 Kg. Peso lleno de agua: Kg.

Aislación

<input type="checkbox"/> Posee Protección inífrica	Tipo: Tipo:	Material: Material:
---	----------------	------------------------

Reparaciones a Efectuar

Lado cuerpo / casco: Observaciones:	Lado camisa / tubos:
--	----------------------

El profesional SI aprueba.

Los abajo firmantes declaran bajo juramento que al equipo se le efectuaron todos los estudios y ensayos necesarios y suficientes para trabajar en forma segura a una presión de 5 Kg/cm², hasta que se detecte alguna anomalía de funcionamiento o en caso máxima hasta el día 27/08/2022 que se deben realizar nuevos estudios. Toda documentación respaldatoria de los estudios realizados se encuentra acopiada en planta.

La presente reviste carácter de Declaración Jurada.

.....
Firma del Propietario

.....
Firma del Profesional

.....
Apellido y Nombre del Propietario

LIOTARD JUAN CARLOS
Apellido y Nombre del Profesional

.....
Cargo que desempeña

.....329.....
Matrícula OPDS N°

DNI 25690381

ACTA DE VERIFICACION

RECIPIENTE A PRESIÓN

Marca: CM **Modelo:** DOUBLE FACER ZHB 1800 **Año de Fabricación:** 2008
Identificación Interna: 13 (1774) **Registro Habilitante:** SI **Nº:** 2145168382004
Placa Identificatoria: SI **Descripción Placa:** - **Capacidad:** 0.05 m3
Fluido Contenido: VAPOR
Fluido Refrigerante: NO
Superficie de Intercambio: m2 **Norma a la que responde su construcción:** ASME
Temperatura de diseño: 140°C **Temperatura de trabajo:** 140°C
Material: ACERO

Cuerpo: 8 Kg/cm ²	Camisa: Kg/cm ²	Tubos: Kg/cm ²	Presión de Trabajo Cámara: Kg/cm ²
Cuerpo: 12 Kg/cm ²	Camisa: Kg/cm ²	Tubos: Kg/cm ²	Presión de Prueba Cámara: Kg/cm ²

DIMENSIONES Y ESPESORE

Diámetro: 0 mm **Longitud:** 0 mm **Superficie:** m2 **Espesor:** 0 mm. **Envolvente:**

Tipo de Cabezal: Derecho / Superior Izquierdo / Inferior **Diametro:** 0 mm. **Diametro:** 0 mm.

Cabezales: Sup. Desarrollada: m2
Espesor min. Medido: 0 mm.
Espesor min. Medido: 0 mm.

Tubo.
 Diámetro: mm. Largo: mm Cantidad: mm Disposición: Espesor mín. Medido: mm
Camisa Dimensiones: mm. Volúmen: mm³ Espesor mín. Medido: mm
Sepertín Dimensiones: 19mm. Volúmen: 0.05 mm³ Espesor mín. Medido: 4 mm
Otros Especifique:

Soldadas Roblonadas Otras

Tipo de Soldadura: - **Metodo:** -

Radiogrammae et

Refuerzos:
Otros Ensayos:

Metodo: -

Otras

Alivio de Tensiones

□ [Print](#) □ [Email](#) □ [Feedback](#)

Método empleado:

INSPECCION

Tipo:
Resultado:

Instrumental Utilizado:

Interna

Tipo: VISUAL

Junta

Tipo:
Conexiones:Material:
Tipo:

Material:

Medidas:

ACCESORIOS**Manometro**Diámetro: 50 mm.
Diámetro: mm.Rango Rango Desde: 0 Kg/cm2. Hasta: 24 Kg/cm2.
Desde: Kg/cm2. Hasta: Kg/cm2.

Diámetro: mm.

Tipo:

Rango

Desde: °C

Hasta: °C

Niveles

Cantidad:

Tipo:

Presostatos

Tipo:

Calibración: Kg/cm2.

Cantidad:

Válvulas de SeguridadTipo: Resorte
 Contrapeso
 Disco
 Otros(Especificar)Cantidad: 1
Cantidad:
Cantidad:Diámetro: 25.4 mm.
Diámetro: mm.
Diámetro: mm.

Acta de calibración N°:

Taller Autorizado:

Nº Inscript.:

Fecha de Calibración:

Fecha Proxima de Calibración: 27/08/2022

Purga: Manual
 Automatica
 Purga AutomaticaCantidad:
Cantidad:Diámetro: mm.
Diámetro: mm.**Sopores** Apoyos

Tipo:

Dimensiones:

Peso para montaje: Kg.

Peso en operación: Kg.

Peso lleno de agua: Kg.

Aislación Posee
Protección inifugaTipo:
Tipo:Material:
Material:**Reparaciones a Efectuar**Lado cuerpo / casco:
Observaciones:

Lado camisa / tubos:

El profesional SI aprueba.

Los abajo firmantes declaran bajo juramento que al equipo se le efectuaron todos los estudios y ensayos necesarios y suficientes para trabajar en forma segura a una presión de 8 Kg/cm2. hasta que se detecte alguna anomalía de funcionamiento o en caso máxima hasta el día 27/08/2022 que se deben realizar nuevos estudios. Toda documentación respaldatoria de los estudios realizados se encuentra acopiada en planta.

La presente reviste carácter de Declaración Jurada.

.....
Firma del Propietario.....
Firma del Profesional.....
Apellido y Nombre del PropietarioLIOTARD JUAN CARLOS
Apellido y Nombre del Profesional.....
Cargo que desempeña.....329.....
Matrícula OPDS N°

DNI 25690381



Ley 11.459 - Disposiciones específicas y Complementarias
HABILITACION DE APARATO SOMETIDO A PRESION SIN FUEGO N°838/329

DATOS DEL ESTABLECIMIENTO

Razón Social: MAXIPACK S.A.
Domicilio: ALDECOA NRO. 953
Localidad: PINERO

CUIT: 33-60090502/9
Nombre del Prof. Actuante: LIOTARD, JUAN CARLOS
Partido: AVELLANEDA

CARACTERISTICAS PRINCIPALES DEL ASP

Marca: SILCAB
Nro de Identificación: 4579
Volumen: 0.5 m³
Presión de Trabajo: 10 kg/cm²
Presión de Prueba: 12 kg/cm²
Nro. de Acta de Verif. Prof.: 838/329

Año de Fabricación: 1998
Fecha de Prox. Ext. de Vida Util: 06/10/2028
Fecha de Habilitación: 27/08/2021
Fecha de Acta de Verif. Prof.: 27/08/2021
Fecha de Renovación: 27/08/2022

.....
Encargado de Área

.....
Director Pdai. de Controladores Ambientales



GOBIERNO DE LA PROVINCIA DE
BUENOS AIRES

Ley 11.459 - Disposiciones específicas y Complementarias
HABILITACION DE APARATO SOMETIDO A PRESION SIN FUEGO N° 839/329

DATOS DEL ESTABLECIMIENTO

Razón Social: **MAXIPACK S.A.**
Domicilio: ALDECOA NRO. 953
Localidad: PINNEYRO

CUIT: 33-60090502/9
Nombre del Prof. Actuante: LIOTARD, JUAN CARLOS
Partido: AVELLANEDA

CARACTERISTICAS PRINCIPALES DEL ASP

Marca: SILCAB
Nro de Identificación: 13690
Volumen: 0,5 m³
Presión de Trabajo: 10 kg/cm²
Presión de Prueba: 12 kg/cm²
Nro. de Acta de Verif. Prof.: 839/329

Año de Fabricación: 2014
Fecha de Prox. Ext. de Vida Util: 28/04/2044
Fecha de Habilitación: 27/08/2021
Fecha de Acta de Verif. Prof.: 27/08/2021
Fecha de Renovación: 27/08/2022

.....
Encargado de Área

.....
Director Pcial. de Controladores Ambientales



GOBIERNO DE LA PROVINCIA DE
BUENOS AIRES

Ley 11.459 - Disposiciones específicas y Complementarias
HABILITACION DE APARATO SOMETIDO A PRESION SIN FUEGO N°840/329

DATOS DEL ESTABLECIMIENTO

Razón Social: **MAXIPACK S.A.**

Domicilio: ALDECOA NRO. 953

Localidad: PIÑEYRO

CUIT: 33-60090502/9
Nombre del Prof. Actuante: LIOTARD, JUAN CARLOS
Partido: AVELLANEDA

CARACTERISTICAS PRINCIPALES DEL ASP

Marca: CM
Nro de Identificación: HJ1 (D 2936)
Volumen: 0,07 m³
Presión de Trabajo: 9 kg/cm²
Presión de Prueba: 15 kg/cm²
Nro. de Acta de Verif. Prof.: 840/329

Año de Fabricación: 2011

Fecha de Prox. Ext. de Vida Util: 17/02/2041

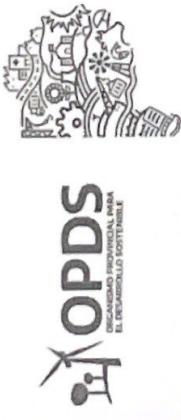
Fecha de Habilitación: 27/08/2021

Fecha de Acta de Verif. Prof.: 27/08/2021

Fecha de Renovación: 27/08/2022

..... Encargado de Área

..... Director Pcial de Controladores Ambientales



OPDS
ÓRGANO PROVINCIAL PARA
EL DESARROLLO SOSTENIBLE

GOBIERNO DE LA PROVINCIA DE
BUENOS AIRES

Ley 11.459 - Disposiciones específicas y Complementarias

HABILITACION DE APARATO SOMETIDO A PRESION SIN FUEGO N°841/329

DATOS DEL ESTABLECIMIENTO

Razón Social: MAXIPACK S.A.

Domicilio: ALDECOA NRO. 953

Localidad: PIÑEYRO

CUIT: 33-600090502/9

Nombre del Prof. Actuante: JUAN CARLOS

Partido: AVEI | ANEDA

CARACTERISTICAS PRINCIPALES DEL ASP

Marca:	CM
Nro de Identificación:	HJ2 (D 2936)
Volumen:	0.112 m ³
Presión de Trabajo:	9 kg/cm ²
Presión de Prueba:	15 kg/cm ²
Nro. de Acta de Verif. Prof.	841/326

Año de Fabricación: 2011

Fecha de Prox. Ext. da Vida | 16/11/2011 |

Fecha de Ex.: **27/06/2001**

Fecila de Habilidades: 27/08/2021

Fecha de Acta de Verif. Prof.: 27/08/2021

Encargado de Área

Director Pcial. de Controladores Ambientales



GOBIERNO DE LA PROVINCIA DE
BUENOS AIRES

Ley 11.459 - Disposiciones específicas y Complementarias
HABILITACION DE APARATO SOMETIDO A PRESION SIN FUEGO N°842/329

DATOS DEL ESTABLECIMIENTO

Razón Social: MAXIPACK S.A.

Domicilio: ALDECOA NRO. 953

Localidad: PIÑEYRO

CUIT: 33-60090502/9
Nombre del Prof. Actuante: LIOTARD, JUAN CARLOS
Partido: AVELLANEDA

CARACTERISTICAS PRINCIPALES DEL ASP

Marca: CM
Nro de Identificación: HJ3 (D 2936)
Volumen: 0.112 m³
Presión de Trabajo: 9 kg/cm²
Presión de Prueba: 15 kg/cm²
Nro. de Acta de Verif. Prof.: 842/329

Año de Fabricación: 2011
Fecha de Prox. Ext. de Vida Util: 17/02/2041
Fecha de Habilitación: 27/08/2021
Fecha de Acta de Verif. Prof.: 27/08/2021
Fecha de Renovación: 27/08/2022

.....
Encargado de Área

.....
Director Pcial. de Controladores Ambientales



OPDS
ORGANISMO PROVINCIAL DE SUSTENTABILIDAD

Ley 11.459 - Disposiciones específicas y Complementarias

HABILITACION DE APARATO SOMETIDO A PRESION SIN FUEGO N°843/329

DATOS DEL ESTABLECIMIENTO

Razón Social: MAXIPACK S.A.
Domicilio: ALDECOA NRO. 953
Localidad: PINNEYRO

CUIT: 33-600090502/9
Nombre del Prof. Actuante: LIOTARD, JUAN CARLOS
Partido: AVELLANEDA

CARACTERISTICAS PRINCIPALES DEL ASP

Marca: CM
Nro de Identificación: HJ4 (D 2936)
Volumen: 0.112 m³
Presión de Trabajo: 9 kg/cm²
Presión de Prueba: 15 kg/cm²
Nro. de Acta de Verif. Prof.: 843/329

Año de Fabricación: 2011
Fecha de Prox. Ext. de Vida Util: 17/02/2041
Fecha de Habilitación: 27/08/2021
Fecha de Acta de Verif. Prof.: 27/08/2021
Fecha de Renovación: 27/08/2022

.....
Encargado de Área

.....
Director Pcial. de Controladores Ambientales



OPDS
ORGANISMO PROVINCIAL DE
EL DESARROLLO SOSTENIBLE

Ley 11.459 - Disposiciones específicas y Complementarias
HABILITACION DE APARATO SOMETIDO A PRESION SIN FUEGO N°844/329

DATOS DEL ESTABLECIMIENTO

Razón Social: MAXIPACK S.A.
Domicilio: ALDECOA NRO. 953
Localidad: PIÑEYRO

CUIT: 33-60090502/9
Nombre del Prof. Actuante: LIOTARD, JUAN CARLOS
Partido: AVELLANEDA

CARACTERISTICAS PRINCIPALES DEL ASP

Marca: CM
Nro de Identificación: HJ5 (D 2936)
Volumen: 0.07 m³
Presión de Trabajo: 9 kg/cm²
Presión de Prueba: 15 kg/cm²
Nro. de Acta de Verif. Prof.: 844/329

Año de Fabricación: 2011
Fecha de Prox. Ext. de Vida Util: 17/02/2041
Fecha de Habilitación: 27/08/2021
Fecha de Acta de Verif. Prof.: 27/08/2021
Fecha de Renovación: 27/08/2022

..... Encargado de Área

..... Director Pcial. de Controladores Ambientales



GOBIERNO DE LA PROVINCIA DE
BUENOS AIRES

OPDS
OFICINA PROVINCIAL DE LA DEFENSA DEL AMBIENTE

Ley 11.459 - Disposiciones específicas y Complementarias
HABILITACION DE APARATO SOMETIDO A PRESION SIN FUEGO N°845/329

DATOS DEL ESTABLECIMIENTO

Razón Social: MAXIPACK S.A.

Domicilio: ALDECOA NRO. 953

Localidad: PIÑEYRO

CUIT: 33-60090502/9
Nombre del Prof. Actuante: LIOTARD, JUAN CARLOS
Partido: AVELLANEDA

CARACTERISTICAS PRINCIPALES DEL ASP

Marca: CM
Nro de Identificación: PLI 1 (1774)
Volumen: 1.2 m³
Presión de Trabajo: 8 kg/cm²
Presión de Prueba: 12 kg/cm²
Nro. de Acta de Verif. Prof.: 845/329

Año de Fabricación: 2008

Fecha de Prox. Ext. de Vida Util: 02/05/2038

Fecha de Habilitación: 27/08/2021

Fecha de Acta de Verif. Prof.: 27/08/2021

Fecha de Renovación: 27/08/2022

.....
Encargado de Área

.....
Director Fical. de Controladores Ambientales



GOBIERNO DE LA PROVINCIA DE
BUENOS AIRES

OPDS
ORGANISMO PROVINCIAL PARA
EL DESARROLLO SOSTENIBLE

Ley 11.459 - Disposiciones específicas y Complementarias

HABILITACION DE APARATO SOMETIDO A PRESION SIN FUEGO N°846/329

DATOS DEL ESTABLECIMIENTO

Razón Social: MAXIPACK S.A.

Domicilio: ALDECOA NRO. 953

Localidad: PIÑEYRO

CUIT: 33-60090502/9

Nombre del Prof. Actuante: LIOTARD, JUAN CARLOS

Partido: AVELLANEDA

CARACTERISTICAS PRINCIPALES DEL ASP

Marca: CM

Nro de Identificación: PLIC 2 (1774)

Volumen: 0.29 m³

Presión de Trabajo: 8 kg/cm²

Presión de Prueba: 12 kg/cm²

Nro. de Acta de Verif. Prof.: 846/329

Año de Fabricación: 2008

Fecha de Prox. Ext. de Vida Util: 02/05/2038

Fecha de Habilitación: 27/08/2021

Fecha de Acta de Verif. Prof.: 27/08/2021

Fecha de Renovación: 27/08/2022

..... Encargado de Área

..... Director Presal. de Controladores Ambientales



OPDS
ORGANISMO PROVINCIAL DE
SANEAMIENTO
EL DESARROLLO SOSTENIBLE



GOBIERNO DE LA PROVINCIA DE
BUENOS AIRES

Ley 11.459 - Disposiciones específicas y Complementarias
HABILITACION DE APARATO SOMETIDO A PRESION SIN FUEGO N°847/329

DATOS DEL ESTABLECIMIENTO

Razón Social: MAXIPACK S.A.

Domicilio: ALDECOA NRO. 953

Localidad: PINEYRO

CUIT: 33-60090502/9

Nombre del Prof. Actuante: LIOTARD, JUAN CARLOS

Partido: AVELLANEDA

CARACTERISTICAS PRINCIPALES DEL ASP

Marca: CM

Nro de Identificación: PL 3 (1774)

Volumen: 0.29 m³

Presión de Trabajo: 8 kg/cm²

Presión de Prueba: 12 kg/cm²

Nro. de Acta de Verif. Prof.: 847/329

Año de Fabricación: 2008

Fecha de Prox. Ext. de Vida Util: 02/05/2038

Fecha de Habilitación: 27/08/2021

Fecha de Acta de Verif. Prof.: 27/08/2021

Fecha de Renovación: 27/08/2022

.....
Encargado de Área

.....
Director Pres. de Controladores Ambientales



OPDS
OFICINAS PROVINCIAL DE
SEGURIDAD Y DEFENSA



GOBIERNO DE LA PROVINCIA DE
BUENOS AIRES

Ley 11.459 - Disposiciones específicas y Complementarias

HABILITACION DE APARATO SOMETIDO A PRESION SIN FUEGO N°848/329

DATOS DEL ESTABLECIMIENTO

Razón Social: MAXIPACK S.A.

Domicilio: ALDECOA NRO. 953

Localidad: PIÑEYRO

CUIT: 33-60090502/9

Nombre del Prof. Actuante: LIOTARD, JUAN CARLOS

Partido: AVELLANEDA

CARACTERISTICAS PRINCIPALES DEL ASP

Marca: CM

Nro de Identificación: CI 4 (1774)

Volumen: 0.15 m³

Presión de Trabajo: 8 kg/cm²

Presión de Prueba: 12 kg/cm²

Nro. de Acta de Verif. Prof.: 848/329

Año de Fabricación: 2008

Fecha de Prox. Ext. de Vida Util: 02/05/2038

Fecha de Habilitación: 27/08/2021

Fecha de Acta de Verif. Prof.: 27/08/2021

Fecha de Renovación: 27/08/2022

.....
Encargado de Área

.....
Director Polal. de Controladores Ambientales



GOBIERNO DE LA PROVINCIA DE
BUENOS AIRES

OPDS
ORGANISMO PROVINCIAL PARA
EL DESARROLLO SOSTENIBLE

Ley 11.459 - Disposiciones específicas y Complementarias
HABILITACION DE APARATO SOMETIDO A PRESION SIN FUEGO N°849/329

DATOS DEL ESTABLECIMIENTO

Razón Social: MAXIPACK S.A.

Domicilio: ALDECOA NRO. 953

Localidad: PINERO

CUIT: 33-60090502/9

Nombre del Prof. Actuante: LIOTARD, JUAN CARLOS

Partido: AVELLANEDA

CARACTERISTICAS PRINCIPALES DEL ASP

Marca: CM

Nro de Identificación: CS 5 (1774)

Volumen: 0.15 m³

Presión de Trabajo: 8 kg/cm²

Presión de Prueba: 12 kg/cm²

Nro. de Acta de Verif. Prof.: 849/329

Año de Fabricación: 2008

Fecha de Prox. Ext. de Vida Util: 02/05/2038

Fecha de Habilitación: 27/08/2021

Fecha de Acta de Verif. Prof.: 27/08/2021

Fecha de Renovación: 27/08/2022

..... Encargado de Área

..... Director Provincial de Controladores Ambientales



GOBIERNO DE LA PROVINCIA DE
BUENOS AIRES

OPDS
EL DESARROLLO SOSTENIBLE

Ley 11.459 - Disposiciones específicas y Complementarias
HABILITACION DE APARATO SOMETIDO A PRESION SIN FUEGO N°850/329

DATOS DEL ESTABLECIMIENTO

Razón Social: MAXIPACK S.A.
Domicilio: ALDECOA NRO. 953
Localidad: PINERO

CUIT: 33-60090502/9
Nombre del Prof. Actuante: LIOTARD, JUAN CARLOS
Partido: AVELLANEDA

CARACTERISTICAS PRINCIPALES DEL ASP

Marca: CM
Nro de Identificación: PAOL 6 (1774)
Volumen: 0.26 m³
Presión de Trabajo: 8 kg/cm²
Presión de Prueba: 12 kg/cm²
Nro. de Acta de Verif. Prof.: 850/329

Año de Fabricación: 2008
Fecha de Prox. Ext. de Vida Utile: 02/05/2038
Fecha de Habilitación: 27/08/2021
Fecha de Acta de Verif. Prof.: 27/08/2021
Fecha de Renovación: 27/08/2022

.....
Encargado de Área

.....
Director Pol. de Controladores Ambientales



Ley 11.459 - Disposiciones específicas y Complementarias
HABILITACION DE APARATO SOMETIDO A PRESION SIN FUEGO N°851/329

DATOS DEL ESTABLECIMIENTO

Razón Social: **MAXIPACK S.A.**

Domicilio: ALDECOA NRO. 953

Localidad: PINNEYRO

CUIT: 33-60090502/9

Nombre del Prof. Actuante: LIOTARD, JUAN CARLOS

Partido: AVELLANEDA

CARACTERISTICAS PRINCIPALES DEL ASP

Marca: JS MACHINE

Nro de Identificación: R 1 (100147)

Volumen: 0.9 m3

Presión de Trabajo: 8 kg/cm2

Presión de Prueba: 12 kg/cm2

Nro. de Acta de Verif. Prof.: 851/329

Año de Fabricación: 2019

Fecha de Prox. Ext. de Vida Util: 30/10/2049

Fecha de Habilitación:

Fecha de Acta de Verif. Prof.: 27/08/2021

Fecha de Renovación: 27/08/2022

.....
Encargado de Área

.....
Director Pcial. de Controladores Ambientales



EL DESARROLLO SOSTENIBLE

GOBIERNO DE LA PROVINCIA DE
BUENOS AIRES



Ley 11.459 - Disposiciones específicas y Complementarias
HABILITACION DE APARATO SOMETIDO A PRESION SIN FUEGO N°852/329
DATOS DEL ESTABLECIMIENTO

Razón Social: **MAXIPACK S.A.**

Domicilio: ALDECOA NRO. 953

Localidad: PIÑEYRO

CUIT: 33-60090502/9

Nombre del Prof. Actuante: LIOTARD, JUAN CARLOS

Partido: AVELLANEDA

CARACTERISTICAS PRINCIPALES DEL ASP

Marca: JS MACHINE

Nro de Identificación: R 2 (100147)

Volumen: 0.9 m³

Presión de Trabajo: 8 kg/cm²

Presión de Prueba: 12 kg/cm²

Nro. de Acta de Verif. Prof.: 852/329

Año de Fabricación: 2019

Fecha de Prox. Ext. de Vida Util: 30/10/2049

Fecha de Habilítacion: 27/08/2021

Fecha de Acta de Verif. Prof.: 27/08/2021

Fecha de Renovación: 27/08/2022

.....
Encargado de Área

.....
Director Pcial. de Controladores Ambientales



Ley 11.459 - Disposiciones específicas y Complementarias
HABILITACION DE APARATO SOMETIDO A PRESION SIN FUEGO N°853/329

DATOS DEL ESTABLECIMIENTO

Razón Social: MAXIPACK S.A.
Domicilio: ALDECOA NRO. 953
Localidad: PINERO

CUIT: 33-60090502/9
Nombre del Prof. Actuante: LIOTARD, JUAN CARLOS
Partido: AVELLANEDA

CARACTERISTICAS PRINCIPALES DEL ASP

Marca: JS MACHINE
Nro de Identificación: R 3 (100147)
Volumen: 0.9 m³
Presión de Trabajo: 8 kg/cm²
Presión de Prueba: 12 kg/cm²
Nro. de Acta de Verif. Prof.: 853/329

Año de Fabricación: 2019
Fecha de Prox. Ext. de Vida Util: 30/10/2049
Fecha de Habilitación: 27/08/2021
Fecha de Acta de Verif. Prof.: 27/08/2021
Fecha de Renovación: 27/08/2022

.....
Encargado de Área

.....
Director Pcial. de Controladores Ambientales



OPDS
ORGANISMO PROVINCIAL DE SUSTENTABILIDAD

GOBIERNO DE LA PROVINCIA DE
BUENOS AIRES



Ley 11.459 - Disposiciones específicas y Complementarias
HABILITACION DE APARATO SOMETIDO A PRESION SIN FUEGO N°854/329

DATOS DEL ESTABLECIMIENTO

Razón Social: **MAXIPACK S.A.**

Domicilio: ALDECOA NRO. 953

Localidad: PIÑEYRO

CUIT: 33-60090502/9

Nombre del Prof. Actuante: LIOTARD, JUAN CARLOS

Partido: AVELLANEDA

CARACTERISTICAS PRINCIPALES DEL ASP

Marca: JS MACHINE

Nro de Identificación: R 4 (100147)

Volumen: 0.9 m³

Presión de Trabajo: 8 kg/cm²

Presión de Prueba: 12 kg/cm²

Nro. de Acta de Verif. Prof.: 854/329

Año de Fabricación: 2019

Fecha de Prox. Ext. de Vida Util: 30/10/2049

Fecha de Habilittación: 27/08/2021

Fecha de Acta de Verif. Prof.: 27/08/2021

Fecha de Renovación: 27/08/2022

.....
Encargado de Área

.....
Director Pcial. de Controladores Ambientales



Ley 11.459 - Disposiciones específicas y Complementarias
HABILITACION DE APARATO SOMETIDO A PRESION SIN FUEGO N°855/329

DATOS DEL ESTABLECIMIENTO

Razón Social: MAXIPACK S.A.
Domicilio: ALDECOA NRO. 953
Localidad: PINERO

CUIT: 33-60090502/9
Nombre del Prof. Actuante: LIOTARD, JUAN CARLOS
Partido: AVELLANEDA

CARACTERISTICAS PRINCIPALES DEL ASP

Marca: JS MACHINE
Nro de Identificación: R 5 (100147)
Volumen: 0.9 m³
Presión de Trabajo: 8 kg/cm²
Presión de Prueba: 12 kg/cm²
Nro. de Acta de Verif. Prof.: 855/329

Año de Fabricación: 2019
Fecha de Prox. Ext. de Vida Util: 30/10/2049
Fecha de Habilitación: 27/08/2021
Fecha de Acta de Verif. Prof.: 27/08/2021
Fecha de Renovación: 27/08/2022

..... Encargado de Área

..... Director Pcial. de Controladores Ambientales



GOBIERNO DE LA PROVINCIA DE
BUENOS AIRES

**Ley 11.459 - Disposiciones específicas y Complementarias
HABILITACION DE APARATO SOMETIDO A PRESION SIN FUEGO N°856/329
DATOS DEL ESTABLECIMIENTO**

Razón Social: MAXIPACK S.A.
Domicilio: ALDECOA NRO. 953
Localidad: PIÑEYRO

CUIT: 33-60090502/9
Nombre del Prof. Actuante: LIOTARD, JUAN CARLOS
Partido: AVELLANEDA

CARACTERISTICAS PRINCIPALES DEL ASP

Marca: JS MACHINE
Nro de Identificación: R 6 (100147)
Volumen: 0.9 m³
Presión de Trabajo: 8 kg/cm²
Presión de Prueba: 12 kg/cm²
Nro. de Acta de Verif. Prof.: 856/329

Año de Fabricación: 2019

Fecha de Prox. Ext. de Vida Util: 30/10/2049

Fecha de Habilittación: 27/08/2021

Fecha de Acta de Verif. Prof.: 27/08/2021

Efecha de Benovación: 27/08/2022

..... Encarregado de Área

卷之三



Ley 11.459 - Disposiciones específicas y Complementarias
HABILITACION DE APARATO SOMETIDO A PRESION SIN FUEGO N°857/329

DATOS DEL ESTABLECIMIENTO

Razón Social: **MAXIPACK S.A.**
Domicilio: ALDECOA NRO. 953
Localidad: PIÑEYRO

CUIT: 33-60090502/9

Nombre del Prof. Actuante: LIOTARD, JUAN CARLOS

Partido: AVELLANEDA

CARACTERISTICAS PRINCIPALES DEL ASP

Marca: JS MACHINE
Nro de Identificación: R 7 (100147)
Volumen: 0.9 m³
Presión de Trabajo: 8 kg/cm²
Presión de Prueba: 12 kg/cm²
Nro. de Acta de Verif. Prof.: 857/329

Año de Fabricación: 2019
Fecha de Prox. Ext. de Vida Util: 30/10/2049
Fecha de Habilitación: 27/08/2021
Fecha de Acta de Verif. Prof.: 27/08/2021
Fecha de Renovación: 27/08/2022

.....
Encargado de Área

.....
Director Pcial. de Controladores Ambientales



GOBIERNO DE LA PROVINCIA DE
BUENOS AIRES

OPDS
OFICINAS PROVINCIALES
EL DESARROLLO SOSTENIBLE

Ley 11.459 - Disposiciones específicas y Complementarias
HABILITACION DE APARATO SOMETIDO A PRESION SIN FUEGO N°858/329

DATOS DEL ESTABLECIMIENTO

Razón Social: **MAXIPACK S.A.**

Domicilio: ALDECOA NRO. 953

Localidad: PINNEYRO

CUIT: 33-60090502/9
Nombre del Prof. Actuante: LIOTARD, JUAN CARLOS
Partido: AVELLANEDA

CARACTERISTICAS PRINCIPALES DEL ASP

Marca: CM
Nro de Identificación: PAO 7 (1774)
Volumen: 1.2 m³
Presión de Trabajo: 8 kg/cm²
Presión de Prueba: 12 kg/cm²
Nro. de Acta de Verif. Prof.: 858/329

Año de Fabricación: 2008
Fecha de Prox. Ext. de Vida Util: 02/05/2038
Fecha de Habilitación: 27/08/2021
Fecha de Acta de Verif. Prof.: 27/08/2021
Fecha de Renovación: 27/08/2022

.....
Encargado de Área

.....
Director Pcial. de Controladores Ambientales



OPDS
OFICINA PROVINCIAL DE
SEGURIDAD

EL DESARROLLO SOSTENIBLE

GOBIERNO DE LA PROVINCIA DE
BUENOS AIRES



Ley 11.459 - Disposiciones específicas y Complementarias
HABILITACION DE APARATO SOMETIDO A PRESION SIN FUEGO N°859/329

DATOS DEL ESTABLECIMIENTO

Razón Social: MAXIPACK S.A.

Domicilio: ALDECOA NRO. 953

Localidad: PINERO

CUIT: 33-60090502/9

Nombre del Prof. Actuante: LIOTARD, JUAN CARLOS

Partido: AVELLANEDA

CARACTERISTICAS PRINCIPALES DEL ASP

Marca: CM

Nro de Identificación: PCDS 8 (1774)

Volumen: 1.2 m³

Presión de Trabajo: 8 kg/cm²

Presión de Prueba: 12 kg/cm²

Nro. de Acta de Verif. Prof.: 859/329

Año de Fabricación: 2008

Fecha de Prox. Ext. de Vida Util: 02/05/2038

Fecha de Habilittación: 27/08/2021

Fecha de Acta de Verif. Prof.: 27/08/2021

Fecha de Renovación: 27/08/2022

..... Encargado de Área

..... Director Pcial. de Controladores Ambientales



OPDS
OFICINA PROVINCIAL DE
SEGURIDAD



GOBIERNO DE LA PROVINCIA DE
BUENOS AIRES

Ley 11.459 - Disposiciones específicas y Complementarias

HABILITACION DE APARATO SOMETIDO A PRESION SIN FUEGO N°860/329

DATOS DEL ESTABLECIMIENTO

Razón Social: MAXIPACK S.A.

Domicilio: ALDECOA NRO. 953

Localidad: PIÑEYRO

CUIT: 33-600905029

Nombre del Prof. Actuante: LIOTARD, JUAN CARLOS

Partido: AVELLANEDA

CARACTERISTICAS PRINCIPALES DEL ASP

Marca: CM

Nro de Identificación: PCDI 9 (1774)

Volumen: 1.2 m3

Presión de Trabajo: 8 kg/cm2

Presión de Prueba: 12 kg/cm2

Nro. de Acta de Verif. Prof.: 860/329

Año de Fabricación: 2008
Fecha de Prox. Ext. de Vida Util: 02/05/2038
Fecha de Habilitación: 27/08/2021
Fecha de Acta de Verif. Prof.: 27/08/2021
Fecha de Renovación: 27/08/2022

.....
Encargado de Área

.....
Director Pcial. de Controladores Ambientales



OPDS
ORGANISMO PROVINCIAL DE SUSTENTABILIDAD



GOBIERNO DE LA PROVINCIA DE
BUENOS AIRES

Ley 11.459 - Disposiciones específicas y Complementarias

HABILITACION DE APARATO SOMETIDO A PRESION SIN FUEGO N°861/329

DATOS DEL ESTABLECIMIENTO

Razón Social: **MAXIPACK S.A.**

Domicilio: ALDECOA NRO. 953

Localidad: PINERO

CUIT: 33-60090502/9
Nombre del Prof. Actuante: LIOTARD, JUAN CARLOS
Partido: AVELLANEDA

CARACTERISTICAS PRINCIPALES DEL ASP

Marca: JS MACHINE
Nro de Identificación: R 8 (100147)
Volumen: 0.25 m³
Presión de Trabajo: 5 kg/cm²
Presión de Prueba: 7.5 kg/cm²
Nro. de Acta de Verif. Prof.: 861/329

Año de Fabricación: 2019
Fecha de Prox. Ext. de Vida Util: 30/10/2049
Fecha de Habilitación: 27/08/2021
Fecha de Acta de Verif. Prof.: 27/08/2021
Fecha de Renovación: 27/08/2022

.....
Encargado de Área

.....
Director Presal. de Controladores Ambientales



GOBIERNO DE LA PROVINCIA DE
BUENOS AIRES



Ley 11.459 - Disposiciones específicas y Complementarias
HABILITACION DE APARATO SOMETIDO A PRESION SIN FUEGO N°862/329

DATOS DEL ESTABLECIMIENTO

Razón Social: **MAXIPACK S.A.**
Domicilio: ALDECOA NRO. 953
Localidad: PIÑEYRO

CUIT: 33-60090502/9
Nombre del Prof. Actuante: LIOTARD, JUAN CARLOS
Partido: AVELLANEDA

CARACTERISTICAS PRINCIPALES DEL ASP

Marca: JS MACHINE
Nro de Identificación: R 9 (100147)
Volumen: 0.15 m³
Presión de Trabajo: 5 kg/cm²
Presión de Prueba: 7.5 kg/cm²
Nro. de Acta de Verif. Prof.: 862/329

Año de Fabricación: 2019
Fecha de Prox. Ext. de Vida Util: 30/10/2049
Fecha de Habilitación: 27/08/2021
Fecha de Acta de Verif. Prof.: 27/08/2021
Fecha de Renovación: 27/08/2022

.....
Encargado de Área

.....
Director Fcial. de Controladores Ambientales



OPDS
ORGANISMO PROVINCIAL PARA
EL DESARROLLO SOSTENIBLE

GOBIERNO DE LA PROVINCIA DE
BUENOS AIRES

Ley 11.459 - Disposiciones específicas y Complementarias
HABILITACION DE APARATO SOMETIDO A PRESION SIN FUEGO N°863/329

DATOS DEL ESTABLECIMIENTO

Razón Social: MAXIPACK S.A.

Domicilio: ALDECOA NRO. 953

Localidad: PINERO

CUIT: 33-60090502/9

Nombre del Prof. Actuante: LIOTARD, JUAN CARLOS

Partido: AVELLANEDA

CARACTERISTICAS PRINCIPALES DEL ASP

Marca: JS MACHINE

Nro de Identificación: R 10 (100147)

Volumen: 0.15 m³

Presión de Trabajo: 5 kg/cm²

Presión de Prueba: 7.5 kg/cm²

Nro. de Acta de Verif. Prof.: 863/329

Año de Fabricación: 2019

Fecha de Prox. Ext. de Vida Util: 30/10/2049

Fecha de Habilitación: 27/08/2021

Fecha de Acta de Verif. Prof.: 27/08/2021

Fecha de Renovación: 27/08/2022

.....
Encargado de Área

.....
Director Pcial. de Controladores Ambientales



GOBIERNO DE LA PROVINCIA DE
BUENOS AIRES

Ley 11.459 - Disposiciones específicas y Complementarias
HABILITACION DE APARATO SOMETIDO A PRESION SIN FUEGO N°864/329

DATOS DEL ESTABLECIMIENTO

Razón Social: **MAXIPACK S.A.**

Domicilio: ALDECOA NRO. 953

Localidad: PIÑEYRO

CUIT: 33-60090502/9

Nombre del Prof. Actuante: LIOTARD, JUAN CARLOS

Partido: AVELLANEDA

CARACTERISTICAS PRINCIPALES DEL ASP

Marca: JS MACHINE

Nro de Identificación: R 11 (100147)

Volumen: 0.29 m³

Presión de Trabajo: 5 kg/cm²

Presión de Prueba: 7.5 kg/cm²

Nro. de Acta de Verif. Prof.: 864/329

Año de Fabricación: 2019

Fecha de Prox. Ext. de Vida Util: 30/10/2049

Fecha de Habililtación: 27/08/2021

Fecha de Acta de Verif. Prof.: 27/08/2021

Fecha de Renovación: 27/08/2022

.....
Encargado de Área

.....
Director Pcial. de Controladores Ambientales



OPDS
ORGANISMO PROVINCIAL DE
SUSTENTABILIDAD

GOBIERNO DE LA PROVINCIA DE
BUENOS AIRES



Ley 11.459 - Disposiciones específicas y Complementarias
HABILITACION DE APARATO SOMETIDO A PRESION SIN FUEGO N°865/329

DATOS DEL ESTABLECIMIENTO

Razón Social: MAXIPACK S.A.
Domicilio: ALDECOA NRO. 953
Localidad: PINNEYRO

CUIT: 33-60090502/9
Nombre del Prof. Actuante: LIOTARD, JUAN CARLOS
Partido: AVELLANEDA

CARACTERISTICAS PRINCIPALES DEL ASP

Marca: JS MACHINE
Nro de Identificación: R 12 (100147)
Volumen: 1.5 m³
Presión de Trabajo: 5 kg/cm²
Presión de Prueba: 7.5 kg/cm²
Nro. de Acta de Verif. Prof.: 865/329

Año de Fabricación: 2019

Fecha de Prox. Ext. de Vida Util: 30/10/2049

Fecha de Habilitación: 27/08/2021

Fecha de Acta de Verif. Prof.: 27/08/2021

Fecha de Renovación: 27/08/2022

..... Encargado de Área

..... Director Pcial de Controladores Ambientales



GOBIERNO DE LA PROVINCIA DE
BUENOS AIRES

Ley 11.459 - Disposiciones específicas y Complementarias
HABILITACION DE APARATO SOMETIDO A PRESION SIN FUEGO N°866/329

DATOS DEL ESTABLECIMIENTO

Razón Social: MAXIPACK S.A.

Domicilio: ALDECOA NRO. 953

Localidad: PIÑEYRO

CUIT: 33-60090502/9
Nombre del Prof. Actuante: LIOTARD, JUAN CARLOS
Partido: AVELLANEDA

CARACTERISTICAS PRINCIPALES DEL ASP

Marca: CM
Nro de Identificación: 13 (1774)
Volumen: 0.05 m³
Presión de Trabajo: 8 kg/cm²
Presión de Prueba: 12 kg/cm²
Nro. de Acta de Verif. Prof.: 866/329

Año de Fabricación: 2008
Fecha de Prox. Ext. de Vida Util: 09/12/2038
Fecha de Habilitación: 27/08/2021
Fecha de Acta de Verif. Prof.: 27/08/2021
Fecha de Renovación: 27/08/2022

.....
Encargado de Área

.....
Director Pcial. de Controladores Ambientales