<b>Organismo Provincial</b>	para el Desarrollo Sosten	ible
S	./	D

#### Exp. 2145-16838/2004-16

Asunto: Înspección periódica de veintidós aparatos sometidos a presión sin fuego y con 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 Nº 953, de la localidad de Piñeyro, partido de Avellaneda, provincia de Buenos Aires con domicilio constituido en calle 8 N° 1076 4° C de la cuidad de La Plata.

## Se adjunta:

- 1) Formulario F
- 2) La personería jurídica se encuentra acreditada en el expediente 2145-16838/2004
- 3) Nota de domicilio constituido en el radio urbano de La Plata
- 4) Sellado de ley
- 5) Contrato de Colegio de Ingenieros
- 6) Nota designación
- 7) Memoria técnica de cálculo
- 8) Acta de verificación de recipientes sin fuego Nº 697/329 a 718/329.
- 9) Certificado de Habilitación de aparato sometido a presión sin fuego N° 697/329 a 718/329.
- 10) Liquidación Presentación N° 832545.

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





F



## Aparatos Sometidos a Presión Declaración Jurada Anexo V

Presentación N° 832545

Razón Social: MAXIPACK S.A. Planta: AVELLANEDA

Unidades Expresadas según SI.ME.LA.

Denominación	Identif.	Vol.(I)	S.Calef.M2	P.T.(Kg./Cm2)	Reg. N°	Venc.	Exp.Trám.
PULMON DE AIRE	4579	500		9	697/329	25/07/2021	
PULMON DE AIRE	500117	500		9	698/329	25/07/2021	
PULMON DE AIRE	038991120-2	100		7	699/329	25/07/2021	
PULMON DE AIRE	13690	500		7	700/329	25/07/2021	
RODILLO	HJ1	70		12	701/329	25/07/2021	
RODILLO CORRUGADO	HJ2	112		12	702/329	25/07/2021	
RODILLO CORRUGADO	HJ3	112		12	703/329	25/07/2021	
RODILLO	HJ4	112		12	704/329	25/07/2021	
RODILLO	HJ5	70		12	705/329	25/07/2021	
PRECALENTADOR	PLI 1	1200		12	706/329	25/07/2021	
PRECALENTADOR	PLIC 2	290		12	707/329	25/07/2021	
PRENSA LISA	PL 3	290		12	708/329	25/07/2021	
CORRUGADORA INFERIOR	CI 4	150		12	709/329	25/07/2021	
CORRUGADORA SUPERIOR	CS 5	150		12	710/329	25/07/2021	
PREACONDICIONADOR OL	PAOL 6	260		12	711/329	25/07/2021	
PREACONDICIONADOR O	PAO 7	1200		12	712/329	25/07/2021	
PRECALENTADOR DOBLE	PCDS 8	1200		12	713/329	25/07/2021	
(SUPERIOR)							
PRECALENTADOR DOBLE	PCDI 9	1200		12	714/329	25/07/2021	
(INFERIOR)							
PRECALENTADOR	PCSF 10	260		12	715/329	25/07/2021	
PRECALENTADOR	PCLE 11	260		12	716/329	25/07/2021	
COLECTORA DE VAPOR	12	40		12	717/329	25/07/2021	
MESA DE CALENTAMIENTO	13	50		12	718/329	25/07/2021	

Se deberá indicar la ubicación en un plano de planta

N° de Inscripcion ASP: 329

Profesional: LIOTARD, JUAN CARLOS

Firma del Profesional Responsable Firma del Titular

Avellaneda, Octubre de 2020

Organismo Provincial para el Desarrollo Sostenible

Área Recipientes Sometidos a Presión

Asunto: Constitución de domicilio

Me dirijo a usted a los efectos de informarle que la Empresa MAXIPACK S.A.

ubicada en la calle Aldecoa Nº 953 de la ciudad de Avellaneda, partido de Avellaneda,

provincia de Buenos Aires constituye domicilio en la calle 8 Nº 1076 4° C de la ciudad

de La Plata.

Sin más lo saludo atentamente

Arba Agencia de Recaudación B.A. Jasas Administrativas BANCO DE LA PCIA. DE BUENOS AIRES

Sucursal: 5015 Terminal:00000953 Fecha: 21/02/2020 Hora: 11:39 Cajero: 00075773 Trans.: 00311487 Transaccion Online: 00000000

Ident. Doc.: DNI 25563763 Tipo Operación: Ol Fecha Operación: 21/02/2020 Nro.Control: \*065 - 006171

TOTAL A PAGAR : 99,00

FORMA PAGO: Efectivo

VERSION 0001.0001.0464



#### **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	VISADO Nº	
06	613202010022319	
POR \$ 2.530,91	FECHA 02/10/2020	
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 corcondantes Ley 12490

С	OLEGIO DE INGENIEROS LEY 10416	
El original de este contrato ha sido repuesto con el sellado de LEY		
POR \$ 1.214,83	FECHA 02/10/2020	
EN PiÑeyro		
BAJO EL Nº 06202010006996		
CONSTE:	AGENTE TIMBRADOR	

FECHA DE CONTRATACION: 30 de septiembre de 2020

LUGAR: PiÑeyro

PARTIDO: Avellaneda

Entre: Comitente: MAXIPACK S.A. CUIT/CUIL: 33600905029 Representado en este acto por: ERNESTO NAIMAN Doc.Id.: 12713075 CUIT/CUIL: 20127130753 Domicilio Real: ALDECOA Nro. 953 , PiÑeyro y Legal: 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 Nº 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: INSPECCION PERIODICA DE 22 APARATOS SOMETIDOS A PRESION SIN FUEGO del bien ubicado en: Calle: ALDECOA, Nro: 953, Cir: -, Sec: -, Ch/Qta/Fr: -, Mz: -, Parc: -, 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 ciento un mil doscientos treinta y seis con 41/100 (\$ 101.236,41).

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

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 mo- mento 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 De- creto 6964/65 o sus modificatorios, siendo a cargo del COMITENTE los gastos extraordinarios previstos en el Artículo 11º - Titulo I del mismo

Artículo 9°: Cláusulas y condiciones especiales y observaciones: ---

Artículo 10°: 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 v sello del Profesional

#### LIQUIDACIÓN DE HONORARIOS Y APORTES

HONORARIOS				
Fecha	Concepto	Honorario	Monto liquidado	
02/10/2020	Aparatos sometidos a presión	\$ 101.236,41	\$ 101.236,41	

	APORTE	S (Ley 12.490) Afiliado nº
% Fecha	N° de boleta	Monto depositado
	4474731-9	\$ 10.123,70







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.colegioingenieros.org.ar:8081/consulta CON LOS CODIGOS DE BARRAS QUE AQUI SE MUESTRAN.

Organismo	Provincial	para e	l Desarrollo	Sostenibl	e
S		/			)

Asunto: Inspección de veintiún recipientes a presión sin fuego e inspección de un recipiente a presión con fuego.

Me dirijo a usted a los efectos de informarle que se ha designado al Ingeniero Juan Carlos Liotard, matricula nº 50.190, inscripto nº 329 como representante técnico para realizar la Inspección periódica de veintiún recipientes sometidos a presión sin fuego e Inspección periódica de un recipiente sometido a presión con fuego de la empresa MAXIPACK S.A. ubicada en la calle Aldecoa Nº 953 de la localidad de Piñeyro, partido de Avellaneda, provincia de Bs. As, con domicilio constituido en calle 8 N° 1076 4° C de la ciudad de La Plata.

El ensayo se realizará el día \_26\_\_ / \_6\_\_ / 2020, desde las 9 hs. en adelante.

Sin más lo saludo atte.

MARTIN GELLERT

MAXIPACK S.A.

## INSPECCION PERIODICA

Comitente: MAXIPACK S.A

**Ubicación:** Aldecoa Nº 953 **Localidad:** Avellaneda

**Servicios:** Aire Comprimido

Equipo Nº: 4579 Marca: SILCAB Fecha: 26/07/2020

#### **DATOS RELEVADOS**

**Presión de trabajo:** 9 Kg/cm<sup>2</sup> **Presión de prueba:** 12 Kg/cm<sup>2</sup> **Capacidad:** 0,5 m<sup>3</sup>

#### **DIMENSIONES PRINCIPALES**

**ENVOLVENTE:** 

Longitud: 1550 mm Diámetro: 600 mm

**CABEZALES:** 

SuperiorInferiorTipo:SemielípticoSemielípticoLongitud:160 mm160 mmDiámetro:600 mm600 mm

## **ESPESORES MÍNIMOS RELEVADOS:**

Cabezal Superior 4,2 mm
Cabezal Inferior 3,9 mm
Envolvente: 4,6 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 = 
$$\frac{\text{S E e}}{\text{R - 0.4 e}}$$
 = 12,10 Kg/cm<sup>2</sup> PMA > Pt Verifica

#### **CABEZALES:**

PMA = 
$$\frac{2 \text{ S E e}}{\text{K D} - 2 \text{ e} (\text{K} - 0.1)} = 10.85 \text{ Kg/cm}^2$$
 PMA > Pt Verifica

## B) Espesor mínimo para soportar la presión de trabajo

#### **ENVOLVENTE:**

$$t = \frac{\text{Pt R}}{\text{S E} + 0.4 \text{ Pt}} = 3,43 \text{ mm} \qquad t < e \qquad \text{Verifica}$$

#### **CABEZALES:**

$$t = \frac{\text{Pt D K}}{2 \text{ S E} + 2 \text{ Pt (K} - 0.1)} = 3.24 \text{ mm} \qquad t < e \qquad \text{Verifica}$$

Pt =	9 Kg/cm <sup>2</sup>	Presión de trabajo
e =	4,6 mm	Espesor de envolvente.
e =	3,9 mm	Espesor mínimo de cabezal
S =	980 Kg/cm <sup>2</sup>	Tensión admisible
E =	0,8	Factor eficiencia de junta
R =	300 mm	Radio exterior de la envolvente
D =	600 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 anormalidades o vicios constructivos

La verificación y medición de espesores se efectúo con 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 utilizara la norma A.S.M.E. para el calculo de la sección.

JUAN CARLOS LIOTARD

INGENIERO QUIMICO INGENIERO LABORAL MAT. 50.190

## VERIFICACIÓN DE LA CAPACIDAD DE EVACUACIÓN DE LA VÁLVULA

Diámetro del orificio = 10 mm Sección = 78,54 mm<sup>2</sup>

**Calculo:** 

$$A = \frac{Q\sqrt{\frac{TZ}{M}}}{0.964 \text{ C P K}_2 \text{ K}_3} = 0.1394 \text{ cm}^2$$

 $A = 13,94 \text{ mm}^2$   $\varphi = 4,212 \text{ mm}$  Verifica

Q = 200 Kg/h
 T = 293 K
 Z = 1
 Caudal del fluido
 Temperatura absoluta
 Factor de compresibilidad

M = 29 Kg/Kmol Peso molecular

C = 520 Constante de los gases  $P = 9.1 \text{ Kg/cm}^2$  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

## INSPECCION PERIODICA

Comitente: MAXIPACK S.A

**Ubicación:** Aldecoa Nº 953 **Localidad:** Avellaneda

**Servicios:** Aire Comprimido

**Equipo Nº:** 500117 **Marca:** SERBATOI **Fecha:** 26/07/2020

#### **DATOS RELEVADOS**

**Presión de trabajo:** 9 Kg/cm<sup>2</sup> **Presión de prueba:** 12 Kg/cm<sup>2</sup> **Capacidad:** 0,5 m<sup>3</sup>

#### **DIMENSIONES PRINCIPALES**

**ENVOLVENTE:** 

Longitud: 1470 mm Diámetro: 600 mm

**CABEZALES:** 

SuperiorInferiorTipo:SemielípticoSemielípticoLongitud:200 mm200 mmDiámetro:600 mm600 mm

## **ESPESORES MÍNIMOS RELEVADOS:**

Cabezal Superior 3,4 mm
Cabezal Inferior 3,5 mm
Envolvente: 3,7 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 = 
$$\frac{\text{S E e}}{\text{R - 0.4 e}}$$
 = 9,72 Kg/cm<sup>2</sup> PMA > Pt Verifica

#### **CABEZALES:**

PMA = 
$$\frac{2 \text{ S E e}}{\text{K D} - 2 \text{ e (K} - 0.1)} = 9.45 \text{ Kg/cm}^2$$
 PMA > Pt Verifica

## B) Espesor mínimo para soportar la presión de trabajo

#### **ENVOLVENTE:**

$$t = \frac{\text{Pt R}}{\text{S E} + 0.4 \text{ Pt}} = 3,43 \text{ mm} \qquad t < e \qquad \text{Verifica}$$

#### **CABEZALES:**

$$t = \frac{\text{Pt D K}}{2 \text{ S E} + 2 \text{ Pt (K} - 0.1)} = 3.24 \text{ mm} \qquad t < e \qquad \text{Verifica}$$

Pt =	9 Kg/cm <sup>2</sup>	Presión de trabajo
e =	3,7 mm	Espesor de envolvente.
e =	3,4 mm	Espesor mínimo de cabezal
S =	980 Kg/cm <sup>2</sup>	Tensión admisible
E =	0,8	Factor eficiencia de junta
R =	300 mm	Radio exterior de la envolvente
D =	600 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 anormalidades o vicios constructivos

La verificación y medición de espesores se efectúo con 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 utilizara la norma A.S.M.E. para el calculo de la sección.

JUAN CARLOS LIOTARD

INGENIERO QUIMICO INGENIERO LABORAL MAT. 50.190

## VERIFICACIÓN DE LA CAPACIDAD DE EVACUACIÓN DE LA VÁLVULA

Diámetro del orificio = 10 mm Sección = 78,54 mm<sup>2</sup>

**Calculo:** 

$$A = \frac{Q\sqrt{\frac{TZ}{M}}}{0.964 \text{ C P K}_2 \text{ K}_3} = 0.1394 \text{ cm}^2$$

 $A = 13,94 \text{ mm}^2$   $\varphi = 4,212 \text{ mm}$  Verifica

Q = 200 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  $P = 9.1 \text{ Kg/cm}^2$  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

## INSPECCION PERIODICA

Comitente: MAXIPACK S.A

**Ubicación:** Aldecoa Nº 953 **Localidad:** Avellaneda

Servicios: Aire Comprimido Equipo Nº: 038991120-2 Marca: AIRE POWER Fecha: 26/07/2020

#### **DATOS RELEVADOS**

**Presión de trabajo:** 7 Kg/cm<sup>2</sup> **Presión de prueba:** 10,5 Kg/cm<sup>2</sup> **Capacidad:** 0,1 m<sup>3</sup>

#### **DIMENSIONES PRINCIPALES**

**ENVOLVENTE:** 

Longitud: 900 mm Diámetro: 360 mm

#### **CABEZALES:**

Derecho	<u>izquiei uo</u>
Semielíptico	Semielíptico
130 mm	130 mm
360 mm	360 mm
	Semielíptico 130 mm

Daracha

## **ESPESORES MÍNIMOS RELEVADOS:**

Cabezal Derecho 2,5 mm
Cabezal Izquierdo 2,5 mm
Envolvente: 2,4 mm

## **FABRICACIÓN:**

Material: Acero

Construcción: Soldado eléctricamente

JUAN CARLOS LIOTARD INGENIERO QUIMICO INGENIERO LABORAL MAT. 50.190

Izanierdo

## FORMULAS DE CÁLCULO

## CÓDIGO ASME SECCIÓN VIII

## A) presión máxima admisible en función de los espesores

#### **ENVOLVENTE:**

PMA = 
$$\frac{\text{S E e}}{\text{R - 0.4 e}}$$
 = 10,51 Kg/cm<sup>2</sup> PMA > Pt Verifica

#### **CABEZALES:**

PMA = 
$$\frac{2 \text{ S E e}}{\text{K D} - 2 \text{ e} (\text{K} - 0.1)} = 11,61 \text{ Kg/cm}^2$$
 PMA > Pt Verifica

## B) Espesor mínimo para soportar la presión de trabajo

#### **ENVOLVENTE:**

$$t = \frac{\text{Pt R}}{\text{S E} + 0.4 \text{ Pt}} = 1,60 \text{ mm}$$
 t < e Verifica

#### **CABEZALES:**

$$t = \frac{\text{Pt D K}}{2 \text{ S E} + 2 \text{ Pt (K} - 0.1)} = 1,52 \text{ mm} \qquad t < e \qquad \text{Verifica}$$

Pt =	$7 \text{ Kg/cm}^2$	Presión de trabajo
e =	2,4 mm	Espesor de envolvente.
e =	2,5 mm	Espesor mínimo de cabezal
S =	980 Kg/cm <sup>2</sup>	Tensión admisible
E =	0,8	Factor eficiencia de junta
R =	180 mm	Radio exterior de la envolvente
D =	360 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 anormalidades o vicios constructivos

La verificación y medición de espesores se efectúo 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 utilizara la norma A.S.M.E. para el calculo de la sección.

## VERIFICACIÓN DE LA CAPACIDAD DE EVACUACIÓN DE LA VÁLVULA

Diámetro del orificio = 5 mm Sección = 19,63 mm<sup>2</sup>

## **Calculo:**

$$A = \frac{Q\sqrt{\frac{TZ}{M}}}{0.964 \text{ C P K}_2 \text{ K}_3} = 0.1697 \text{ cm}^2$$

A =  $16,97 \text{ mm}^2$   $\varphi = 4,648 \text{ mm}$  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  $P = 7.1 \text{ Kg/cm}^2$  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

#### INSPECCION PERIODICA

Comitente: MAXIPACK S.A

**Ubicación:** Aldecoa Nº 953 **Localidad:** Avellaneda

**Servicios:** Aire Comprimido

**Equipo Nº:** 13690 **Marca:** SILCAB **Fecha:** 26/07/2020

#### **DATOS RELEVADOS**

**Presión de trabajo:** 7 Kg/cm<sup>2</sup> **Presión de prueba:** 10,5 Kg/cm<sup>2</sup> **Capacidad:** 0,5 m<sup>3</sup>

#### **DIMENSIONES PRINCIPALES**

**ENVOLVENTE:** 

Longitud: 1500 mm Diámetro: 610 mm

## **CABEZALES:**

	<b>Superior</b>	<u>Inferior</u>
Tipo:	Semielíptico	Semielíptico
Longitud:	200 mm	200 mm
Diámetro:	610 mm	610 mm

## **ESPESORES MÍNIMOS RELEVADOS:**

Cabezal Superior 4,5 mm
Cabezal Inferior 4,5 mm
Envolvente: 4,5 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 = 
$$\frac{\text{S E e}}{\text{R - 0,4 e}}$$
 = 12,12 Kg/cm<sup>2</sup> PMA > Pt Verifica

#### **CABEZALES:**

$$PMA = \frac{2 \text{ S E e}}{\text{K D} - 2 \text{ e} (\text{K} - 0.1)} = 12,86 \text{ Kg/cm}^2 \qquad PMA \Rightarrow Pt \quad Verifica$$

### B) Espesor mínimo para soportar la presión de trabajo

#### **ENVOLVENTE:**

$$t = \frac{\text{Pt R}}{\text{S E} + 0.4 \text{ Pt}} = 2,60 \text{ mm}$$
  $t < e$  Verifica

#### **CABEZALES:**

$$t = \frac{\text{Pt D K}}{2 \text{ S E} + 2 \text{ Pt (K} - 0.1)} = 2,46 \text{ mm} \qquad t < e \qquad \text{Verifica}$$

Pt =	$7 \text{ Kg/cm}^2$	Presión de trabajo
e =	4,5 mm	Espesor de envolvente.
e =	4,5 mm	Espesor mínimo de cabezal
S =	$1167 \text{ Kg/cm}^2$	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 anormalidades o vicios constructivos

La verificación y medición de espesores se efectúo 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 utilizara la norma A.S.M.E. para el calculo de la sección.

## VERIFICACIÓN DE LA CAPACIDAD DE EVACUACIÓN DE LA VÁLVULA

Diámetro del orificio = 10 mm Sección = 78,54 mm<sup>2</sup>

Calculo:

$$A = \frac{Q\sqrt{\frac{TZ}{M}}}{0.964 \text{ C P K}_2 \text{ K}_3} = 0.2679 \text{ cm}^2$$

A =  $26,79 \text{ mm}^2$   $\varphi = 5,841 \text{ mm}$  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  $P = 7.1 \text{ Kg/cm}^2$  Presión de timbre

 $K_2 = 1$  Factor correctivo por sobrepresión constante  $K_3 = 1$  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

## INSPECCION PERIODICA

Comitente: MAXIPACK S.A

**Ubicación:** Aldecoa Nº 953 **Localidad:** Avellaneda

**Servicios:** Mesa de calentamiento

**Equipo Nº:** 13 **Marca:** CM

**Fecha:** 26/07/2020

## **DATOS RELEVADOS**

**Presión de trabajo:** 12 Kg/cm<sup>2</sup> **Presión de prueba:** 18 Kg/cm<sup>2</sup> **Capacidad:** 0,05 m<sup>3</sup> **Temperatura de vapor:** 140 °C

## **DIMENSIONES PRINCIPALES**

### **TUBOS:**

Volumen: 0,05 m<sup>3</sup>
Diámetro: 27 mm

## **ESPESORES MÍNIMOS RELEVADOS:**

Tubos: 4,0 mm

## FABRICACIÓN:

Material: Acero

Construcción: Soldado eléctricamente

## FORMULAS DE CÁLCULO

## CÓDIGO ASME

## SECCIÓN VIII

## A) presión máxima admisible en función de los espesores

#### **TUBOS**

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

Pt =	12 Kg/cm <sup>2</sup>	Presión de trabajo
e =	4,0 mm	Espesor de Tubos
S =	2,2	Coeficiente de Seguridad
D =	27 mm	Diámetro exterior del Tubo
K =	$7 \text{ Kg/cm}^2$	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.

## INSPECCION PERIODICA

Comitente: MAXIPACK S.A.

Ubicación: Aldecoa N° 953
Localidad: Avellaneda
Servicios: Rodillo
Equipo Nº: HJ1
Marca: CM

**Fecha:** 26/07/2020

**DATOS RELEVADOS** 

**Presión de trabajo:** 12 Kg/cm<sup>2</sup> **Presión de prueba:** 15 Kg/cm<sup>2</sup> **Capacidad:** 0,07 m<sup>3</sup>

**DIMENSIONES PRINCIPALES** 

**ENVOLVENTE:** 

Longitud: 1510 mm Diámetro: 240 mm

**CABEZALES:** 

 $\begin{array}{c|ccccc} & \underline{\textbf{Derecho}} & \underline{\textbf{Izquierdo}} \\ \text{Tipo:} & Plano & Plano \\ \text{Longitud:} & 0 \text{ mm} & 0 \text{ mm} \\ \text{Diámetro:} & 240 \text{ mm} & 240 \text{ mm} \end{array}$ 

**ESPESORES MÍNIMOS RELEVADOS:** 

Cabezal Derecho 63,0 mm Cabezal Izquierdo 63,0 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 =  $\frac{\text{S E e}}{\text{R - 0.4 e}} = 118,57 \text{ Kg/cm}^2$  PMA > Pt Verifica

**CABEZALES:** 

 $PMA = \left(\frac{e}{D}\right)^2 \frac{SE}{C} = 127,58 \text{ Kg/cm}^2$  PMA > Pt Verifica

#### B) Espesor mínimo para soportar la presión de trabajo

#### **ENVOLVENTE:**

$$t = \frac{\text{Pt R}}{\text{S E} + 0.4 \text{ Pt}} = 1,79 \text{ mm}$$
 t < e Verifica

#### **CABEZALES:**

$$t = D\sqrt{\frac{C Pt}{S E}} = 19,3 \text{ mm}$$
  $t < e$  Verifica

Pt =	12 Kg/cm <sup>2</sup>	Presión de trabajo
e =	16,7 mm	Espesor de envolvente.
e =	63,0 mm	Espesor mínimo de cabezal
S =	980 Kg/cm <sup>2</sup>	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 efectúo con el equipo de ultrasonido marca DMQ, modelo OS5DL,

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 mm<sup>2</sup>

## Calculo:

$$A = \frac{Q \sqrt{\frac{T Z}{M}}}{0.964 C P K_2 K_3} = 0.0996 cm^2$$

 $A = 9,96 \text{ mm}^2$   $\phi = 3,561 \text{ mm}$  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  $P = 12,1 \text{ Kg/cm}^2$  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

#### INSPECCION PERIODICA

Comitente: MAXIPACK S.A.

**Ubicación:** Aldecoa N° 953 **Localidad:** Avellaneda

Servicios: Rodillo corrugado

**Equipo Nº:** HJ2 **Marca:** CM

**Fecha:** 26/07/2020

**DATOS RELEVADOS** 

**Presión de trabajo:** 12 Kg/cm<sup>2</sup> **Presión de prueba:** 15 Kg/cm<sup>2</sup> **Capacidad:** 0,112 m<sup>3</sup>

**DIMENSIONES PRINCIPALES** 

**ENVOLVENTE:** 

Longitud: 1450 mm Diámetro: 315 mm

**CABEZALES:** 

DerechoIzquierdoTipo:PlanoPlanoLongitud:0 mm0 mmDiámetro:315 mm315 mm

**ESPESORES MÍNIMOS RELEVADOS:** 

Cabezal Derecho 39,0 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 =  $\frac{\text{S E e}}{\text{R - 0.4 e}} = 70,78 \text{ Kg/cm}^2$  PMA > Pt Verifica

**CABEZALES:** 

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

#### B) Espesor mínimo para soportar la presión de trabajo

#### **ENVOLVENTE:**

$$t = \frac{\text{Pt R}}{\text{S E} + 0.4 \text{ Pt}} = 2,49 \text{ mm}$$
 t < e Verifica

#### **CABEZALES:**

$$t = D\sqrt{\frac{C Pt}{S E}} = 26.8 \text{ mm}$$
  $t < e$  Verifica

Pt =	12 Kg/cm <sup>2</sup>	Presión de trabajo
e =	14,2 mm	Espesor de envolvente.
e =	39,0 mm	Espesor mínimo de cabezal
S =	980 Kg/cm <sup>2</sup>	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 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.

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 mm<sup>2</sup>

#### Calculo:

$$A = \frac{Q \sqrt{\frac{T Z}{M}}}{0,964 C P K_2 K_3} = 0,0996 cm^2$$

A =	9,96 mm	$\varphi = 3,561 \text{ mm}$ 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 =	$12,1 \text{ Kg/cm}^2$	Presión de timbre	
$K_2 =$	1	Factor correctivo por sobrepresión constante	

## **NOTA:**

 $K_3 =$ 

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

Factor correctivo por contrapresión variable.

#### INSPECCION PERIODICA

Comitente: MAXIPACK S.A.

**Ubicación:** Aldecoa Nº 953 **Localidad:** Avellaneda

Servicios: Rodillo corrugado

**Equipo Nº:** HJ3 **Marca:** CM

**Fecha:** 26/07/2020

**DATOS RELEVADOS** 

Presión de trabajo: 12 Kg/cm<sup>2</sup>
Presión de prueba: 15 Kg/cm<sup>2</sup>
Capacidad: 0,112 m<sup>3</sup>

**DIMENSIONES PRINCIPALES** 

**ENVOLVENTE:** 

Longitud: 1450 mm Diámetro: 315 mm

**CABEZALES:** 

**ESPESORES MÍNIMOS RELEVADOS:** 

Cabezal Derecho 40,0 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 =  $\frac{\text{S E e}}{\text{R - 0.4 e}}$  = 70,78 Kg/cm<sup>2</sup> PMA > Pt Verifica

**CABEZALES:** 

 $PMA = \left(\frac{e}{D}\right)^2 \frac{SE}{C} = 26,73 \text{ Kg/cm}^2 \quad PMA > Pt \quad Verifica$ 

#### B) Espesor mínimo para soportar la presión de trabajo

#### **ENVOLVENTE:**

$$t = \frac{\text{Pt R}}{\text{S E} + 0.4 \text{ Pt}} = 2,49 \text{ mm}$$
 t < e Verifica

#### **CABEZALES:**

$$t = D\sqrt{\frac{C Pt}{S E}} = 26.8 \text{ mm}$$
  $t < e$  Verifica

Pt =	$12 \text{ Kg/cm}^2$	Presión de trabajo
e =	14,2 mm	Espesor de envolvente.
e =	40,0 mm	Espesor mínimo de cabezal
S =	980 Kg/cm <sup>2</sup>	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 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.

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 mm<sup>2</sup>

#### Calculo:

$$A = \frac{Q \sqrt{\frac{T Z}{M}}}{0.964 C P K_2 K_3} = 0.0996 cm^2$$

A =	9,96 mm	$\varphi = 3,561 \text{ mm}$ 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 =	$12,1 \text{ Kg/cm}^2$	Presión de timbre
$K_2 =$	1	Factor correctivo por sobrepresión constante

## **NOTA:**

 $K_3 =$ 

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

Factor correctivo por contrapresión variable.

#### INSPECCION PERIODICA

Comitente: MAXIPACK S.A.

Ubicación: Aldecoa N° 953
Localidad: Avellaneda
Servicios: Rodillo
Equipo Nº: HJ4
Marca: CM

**Fecha:** 26/07/2020

**DATOS RELEVADOS** 

**Presión de trabajo:** 12 Kg/cm<sup>2</sup> **Presión de prueba:** 15 Kg/cm<sup>2</sup> **Capacidad:** 0,112 m<sup>3</sup>

**DIMENSIONES PRINCIPALES** 

**ENVOLVENTE:** 

Longitud: 1450 mm Diámetro: 315 mm

**CABEZALES:** 

DerechoIzquierdoTipo:PlanoPlanoLongitud:0 mm0 mmDiámetro:315 mm315 mm

**ESPESORES MÍNIMOS RELEVADOS:** 

Cabezal Derecho 40,0 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 =  $\frac{\text{S E e}}{\text{R - 0.4 e}} = 70,78 \text{ Kg/cm}^2$  PMA > Pt Verifica

**CABEZALES:** 

 $PMA = \left(\frac{e}{D}\right)^2 \frac{S \; E}{C} = \; 26{,}73 \; \text{Kg/cm}^2 \qquad PMA \quad > \quad Pt \quad \text{Verifica} \\ \text{JUAN CARLOS LIOTARD INGENIERO QUIMICO INGENIERO LABORAL MAT. 50.190}$ 

#### B) Espesor mínimo para soportar la presión de trabajo

#### **ENVOLVENTE:**

$$t = \frac{\text{Pt R}}{\text{S E} + 0.4 \text{ Pt}} = 2,49 \text{ mm}$$
 t < e Verifica

#### **CABEZALES:**

$$t = D\sqrt{\frac{C Pt}{S E}} = 26.8 \text{ mm}$$
  $t < e$  Verifica

Pt =	$12 \text{ Kg/cm}^2$	Presión de trabajo
e =	14,2 mm	Espesor de envolvente.
e =	40,0 mm	Espesor mínimo de cabezal
S =	980 Kg/cm <sup>2</sup>	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 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.

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 mm<sup>2</sup>

#### Calculo:

$$A = \frac{Q \sqrt{\frac{T Z}{M}}}{0.964 C P K_2 K_3} = 0.0996 cm^2$$

A =	9,96 mm <sup>2</sup>	$\phi = 3,561 \text{ mm}$ 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 =	$12,1 \text{ Kg/cm}^2$	Presión de timbre
$K_2 =$	1	Factor correctivo por sobrepresión constante

# $K_2 = \frac{1}{1}$ Factor correctivo por solicipresión 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

#### INSPECCION PERIODICA

Comitente: MAXIPACK S.A.

Ubicación: Aldecoa N° 953
Localidad: Avellaneda
Servicios: Rodillo
Equipo Nº: HJ5
Marca: CM

**Fecha:** 26/07/2020

**DATOS RELEVADOS** 

**Presión de trabajo:** 12 Kg/cm<sup>2</sup> **Presión de prueba:** 15 Kg/cm<sup>2</sup> **Capacidad:** 0,07 m<sup>3</sup>

**DIMENSIONES PRINCIPALES** 

**ENVOLVENTE:** 

Longitud: 1510 mm Diámetro: 240 mm

**CABEZALES:** 

DerechoIzquierdoTipo:PlanoPlanoLongitud:0 mm0 mmDiámetro:240 mm240 mm

**ESPESORES MÍNIMOS RELEVADOS:** 

Cabezal Derecho 66,0 mm
Cabezal Izquierdo 63,0 mm
Envolvente: 13,0 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 =  $\frac{\text{S E e}}{\text{R - 0.4 e}}$  = 87,60 Kg/cm<sup>2</sup> PMA > Pt Verifica

**CABEZALES:** 

 $PMA = \left(\frac{e}{D}\right)^2 \frac{SE}{C} = 118,91 \text{ Kg/cm}^2$  PMA > Pt Verifica

#### B) Espesor mínimo para soportar la presión de trabajo

#### **ENVOLVENTE:**

$$t = \frac{\text{Pt R}}{\text{S E} + 0.4 \text{ Pt}} = 1,86 \text{ mm}$$
 t < e Verifica

#### **CABEZALES:**

$$t = D\sqrt{\frac{C Pt}{S E}} = 20,0 \text{ mm}$$
  $t < e$  Verifica

Pt =	$12 \text{ Kg/cm}^2$	Presión de trabajo
e =	13,0 mm	Espesor de envolvente.
e =	63,0 mm	Espesor mínimo de cabezal
S =	980 Kg/cm <sup>2</sup>	Tensión admisible
E =	0,7	Factor eficiencia de junta
R =	107 mm	Radio exterior de la envolvente
D =	214 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 efectúo 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 mm<sup>2</sup>

#### Calculo:

$$A = \frac{Q \sqrt{\frac{T Z}{M}}}{0.964 C P K_2 K_3} = 0.0996 cm^2$$

A =	9,96 mm <sup>2</sup>	$\phi = 3,561 \text{ mm}$ 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 =	$12,1 \text{ Kg/cm}^2$	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

## INSPECCIÓN PERIÓDICA

Comitente: MAXIPACK S.A.

Ubicación:Aldecoa N° 953Localidad:AvellanedaServicios:Vapor

Equipo Nº: Precalentador PLI 1

Marca: S.S.

**Fecha:** 26/07/2020

#### **DATOS RELEVADOS**

**Presión de trabajo:** 12 Kg/cm<sup>2</sup> **Presión de prueba:** 15 Kg/cm<sup>2</sup> **Capacidad:** 1,2 m<sup>3</sup>

#### **DIMENSIONES PRINCIPALES**

**ENVOLVENTE:** 

Longitud: 1880 mm Diámetro: 900 mm

**CABEZALES:** 

Tipo: <u>Izquierdo</u> Concavo Concavo

Diámetro: 900 mm 900 mm

## **ESPESORES MÍNIMOS RELEVADOS:**

Cabezal Derecho 28,2 mm
Cabezal Izquierdo 28,2 mm
Envolvente: 17,3 mm

## FABRICACIÓN:

Material: Acero

Construcción: Soldado eléctricamente

## FORMULAS DE CÁLCULO

CÓDIGO ASME SECCIÓN VIII

Espesor mínimo para soportar la presión de trabajo

#### **ENVOLVENTE:**

$$t = \frac{Pt R}{S E + 0.4 Pt} = 7,82 mm \qquad t < e \qquad Verifica$$

#### **CABEZALES:**

$$t = \frac{Pt \ D \ 1,67}{2 \ S \ E + 0,2.1,67 \ Pt} = 13,11 \ \text{mm}$$
 t < e Verifica

Pt =	$12 \text{ Kg/cm}^2$	Presión de trabajo
e =	17,3 mm	Espesor de envolvente.
e =	28,2 mm	Espesor mínimo de cabezal
S =	980 Kg/cm <sup>2</sup>	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 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

# INSPECCIÓN PERIÓDICA

Comitente: MAXIPACK S.A.

Ubicación:Aldecoa N° 953Localidad:AvellanedaServicios:Vapor

Equipo Nº: Precalentador PLIC 2

Marca: S.S.

**Fecha:** 26/07/2020

### **DATOS RELEVADOS**

**Presión de trabajo:** 12 Kg/cm<sup>2</sup> **Presión de prueba:** 15 Kg/cm<sup>2</sup> **Capacidad:** 0,29 m<sup>3</sup>

## **DIMENSIONES PRINCIPALES**

**ENVOLVENTE:** 

Longitud: 1880 mm Diámetro: 440 mm

**CABEZALES:** 

Tipo: <u>Izquierdo</u> Concavo Concavo

Diámetro: 440 mm 440 mm

# **ESPESORES MÍNIMOS RELEVADOS:**

Cabezal Derecho 28,2 mm
Cabezal Izquierdo 28,2 mm
Envolvente: 16,5 mm

# **FABRICACIÓN:**

Material: Acero

Construcción: Soldado eléctricamente

CÓDIGO ASME SECCIÓN VIII

Espesor mínimo para soportar la presión de trabajo

## **ENVOLVENTE:**

$$t = \frac{Pt R}{S E + 0.4 Pt} = 3.82 mm$$
  $t < e$  Verifica

## **CABEZALES:**

$$t = \frac{Pt \ D \ 1,67}{2 \ S \ E + 0,2.1,67 \ Pt} = 6,41 \ \text{mm}$$
 t < e Verifica

Pt =	$12 \text{ Kg/cm}^2$	Presión de trabajo
e =	16,5 mm	Espesor de envolvente.
e =	28,2 mm	Espesor mínimo de cabezal
S =	980 Kg/cm <sup>2</sup>	Tensión admisible
E =	0,7	Factor eficiencia de junta
R =	220 mm	Radio exterior de la envolvente
D =	440 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

# INSPECCIÓN PERIÓDICA

Comitente: MAXIPACK S.A.

Ubicación:Aldecoa N° 953Localidad:AvellanedaServicios:Vapor

**Equipo Nº:** Prensa lisa PL 3

Marca: S.S.

**Fecha:** 26/07/2020

### **DATOS RELEVADOS**

**Presión de trabajo:** 12 Kg/cm<sup>2</sup> **Presión de prueba:** 15 Kg/cm<sup>2</sup> **Capacidad:** 0,29 m<sup>3</sup>

## **DIMENSIONES PRINCIPALES**

**ENVOLVENTE:** 

Longitud: 1880 mm Diámetro: 440 mm

**CABEZALES:** 

Tipo: <u>Izquierdo</u> Concavo Concavo

Diámetro: 440 mm 440 mm

# **ESPESORES MÍNIMOS RELEVADOS:**

Cabezal Derecho 6,5 mm
Cabezal Izquierdo 6,5 mm
Envolvente: 36,0 mm

# **FABRICACIÓN:**

Material: Acero

Construcción: Soldado eléctricamente

CÓDIGO ASME SECCIÓN VIII

Espesor mínimo para soportar la presión de trabajo

## **ENVOLVENTE:**

$$t = \frac{Pt R}{S E + 0.4 Pt} = 3.82 mm$$
  $t < e$  Verifica

## **CABEZALES:**

$$t = \frac{Pt \ D \ 1,67}{2 \ S \ E + 0,2.1,67 \ Pt} = 6,41 \ \text{mm}$$
 t < e Verifica

Pt =	$12 \text{ Kg/cm}^2$	Presión de trabajo
e =	36 mm	Espesor de envolvente.
e =	6,5 mm	Espesor mínimo de cabezal
S =	980 Kg/cm <sup>2</sup>	Tensión admisible
E =	0,7	Factor eficiencia de junta
R =	220 mm	Radio exterior de la envolvente
D =	440 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

# INSPECCIÓN PERIÓDICA

Comitente: MAXIPACK S.A.

Ubicación:Aldecoa N° 953Localidad:Avellaneda

**Servicios:** Vapor

**Equipo Nº:** Corrugadora inferior CI 4

Marca: S.S.

**Fecha:** 26/07/2020

### **DATOS RELEVADOS**

**Presión de trabajo:** 12 Kg/cm<sup>2</sup> **Presión de prueba:** 15 Kg/cm<sup>2</sup> **Capacidad:** 0,15 m<sup>3</sup>

## **DIMENSIONES PRINCIPALES**

**ENVOLVENTE:** 

Longitud: 1880 mm Diámetro: 320 mm

**CABEZALES:** 

Tipo: <u>Izquierdo</u> Concavo Concavo

Diámetro: 320 mm 320 mm

# **ESPESORES MÍNIMOS RELEVADOS:**

Cabezal Derecho 6,5 mm
Cabezal Izquierdo 6,5 mm
Envolvente: 9,0 mm

# **FABRICACIÓN:**

Material: Acero

Construcción: Soldado eléctricamente

CÓDIGO ASME SECCIÓN VIII

Espesor mínimo para soportar la presión de trabajo

## **ENVOLVENTE:**

$$t = \frac{\text{Pt R}}{\text{S E} + 0.4 \text{ Pt}} = 2.78 \text{ mm} \qquad t \leq e \qquad \text{Verifica}$$

### **CABEZALES:**

$$t = \frac{Pt \ D \ 1,67}{2 \ S \ E + 0,2.1,67 \ Pt} = 4,66 \ \text{mm}$$
 t < e Verifica

Pt =	$12 \text{ Kg/cm}^2$	Presión de trabajo
e =	9 mm	Espesor de envolvente.
e =	6,5 mm	Espesor mínimo de cabezal
S =	980 Kg/cm <sup>2</sup>	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

# INSPECCIÓN PERIÓDICA

Comitente: MAXIPACK S.A.

Ubicación:Aldecoa N° 953Localidad:AvellanedaServicios:Vapor

**Equipo Nº:** Corrugadora superior CS 5

Marca: S.S.

**Fecha:** 26/07/2020

## **DATOS RELEVADOS**

**Presión de trabajo:** 12 Kg/cm<sup>2</sup> **Presión de prueba:** 15 Kg/cm<sup>2</sup> **Capacidad:** 0,15 m<sup>3</sup>

## **DIMENSIONES PRINCIPALES**

**ENVOLVENTE:** 

Longitud: 1880 mm Diámetro: 320 mm

**CABEZALES:** 

Tipo: <u>Izquierdo</u> Concavo Concavo

Diámetro: 320 mm 320 mm

# **ESPESORES MÍNIMOS RELEVADOS:**

Cabezal Derecho 6,5 mm
Cabezal Izquierdo 6,5 mm
Envolvente: 9,4 mm

# **FABRICACIÓN:**

Material: Acero

Construcción: Soldado eléctricamente

CÓDIGO ASME SECCIÓN VIII

## Espesor mínimo para soportar la presión de trabajo

## **ENVOLVENTE:**

$$t = \frac{\text{Pt R}}{\text{S E} + 0.4 \text{ Pt}} = 2.78 \text{ mm}$$
 t < e Verifica

### **CABEZALES:**

$$t = \frac{Pt \ D \ 1,67}{2 \ S \ E + 0,2.1,67 \ Pt} = 4,66 \ \text{mm}$$
 t < e Verifica

Pt =	$12 \text{ Kg/cm}^2$	Presión de trabajo
e =	9,4 mm	Espesor de envolvente.
e =	6,5 mm	Espesor mínimo de cabezal
S =	980 Kg/cm <sup>2</sup>	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

# INSPECCIÓN PERIÓDICA

Comitente: MAXIPACK S.A.

Ubicación:Aldecoa N° 953Localidad:AvellanedaServicios:Vapor

Equipo Nº: Preacondicionador PAOL 6

Marca: S.S.

**Fecha:** 26/07/2020

## **DATOS RELEVADOS**

**Presión de trabajo:** 12 Kg/cm<sup>2</sup> **Presión de prueba:** 15 Kg/cm<sup>2</sup> **Capacidad:** 0,26 m<sup>3</sup>

## **DIMENSIONES PRINCIPALES**

**ENVOLVENTE:** 

Longitud: 1880 mm Diámetro: 420 mm

**CABEZALES:** 

Tipo: <u>Izquierdo</u> Concavo Concavo

Diámetro: 420 mm 420 mm

# **ESPESORES MÍNIMOS RELEVADOS:**

Cabezal Derecho 28,4 mm
Cabezal Izquierdo 28,4 mm
Envolvente: 16,2 mm

# **FABRICACIÓN:**

Material: Acero

Construcción: Soldado eléctricamente

CÓDIGO ASME SECCIÓN VIII

## Espesor mínimo para soportar la presión de trabajo

# **ENVOLVENTE:**

$$t = \frac{\text{Pt R}}{\text{S E} + 0.4 \text{ Pt}} = 3,65 \text{ mm}$$
 t < e Verifica

## **CABEZALES:**

$$t = \frac{Pt \ D \ 1,67}{2 \ S \ E + 0,2.1,67 \ Pt} = 6,12 \ \text{mm}$$
 t < e Verifica

Pt =	$12 \text{ Kg/cm}^2$	Presión de trabajo
e =	16,2 mm	Espesor de envolvente.
e =	28,4 mm	Espesor mínimo de cabezal
S =	980 Kg/cm <sup>2</sup>	Tensión admisible
E =	0,7	Factor eficiencia de junta
R =	210 mm	Radio exterior de la envolvente
D =	420 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

# INSPECCIÓN PERIÓDICA

Comitente: MAXIPACK S.A.

Ubicación:Aldecoa N° 953Localidad:Avellaneda

**Servicios:** Vapor

**Equipo Nº:** Preacondicionador PAO 7

Marca: S.S.

**Fecha:** 26/07/2020

## **DATOS RELEVADOS**

**Presión de trabajo:** 12 Kg/cm<sup>2</sup> **Presión de prueba:** 15 Kg/cm<sup>2</sup> **Capacidad:** 1,2 m<sup>3</sup>

## **DIMENSIONES PRINCIPALES**

**ENVOLVENTE:** 

Longitud: 1880 mm Diámetro: 900 mm

**CABEZALES:** 

Tipo: <u>Izquierdo</u> Concavo Concavo

Diámetro: 900 mm 900 mm

# **ESPESORES MÍNIMOS RELEVADOS:**

Cabezal Derecho 28,3 mm
Cabezal Izquierdo 28,3 mm
Envolvente: 18,1 mm

# **FABRICACIÓN:**

Material: Acero

Construcción: Soldado eléctricamente

CÓDIGO ASME SECCIÓN VIII

## Espesor mínimo para soportar la presión de trabajo

## **ENVOLVENTE:**

$$t = \frac{Pt R}{S E + 0.4 Pt} = 7,82 mm \qquad t < e \qquad Verifica$$

## **CABEZALES:**

$$t = \frac{Pt \ D \ 1,67}{2 \ S \ E + 0,2.1,67 \ Pt} = 13,11 \ \text{mm}$$
 t < e Verifica

Pt =	$12 \text{ Kg/cm}^2$	Presión de trabajo
e =	18,1 mm	Espesor de envolvente.
e =	28,3 mm	Espesor mínimo de cabezal
S =	980 Kg/cm <sup>2</sup>	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 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

# INSPECCIÓN PERIÓDICA

Comitente: MAXIPACK S.A.

Ubicación:Aldecoa N° 953Localidad:AvellanedaServicios:Vapor

**Equipo Nº:** Precalentador doble (superior) PCDS 8

Marca: S.S.

**Fecha:** 26/07/2020

### **DATOS RELEVADOS**

**Presión de trabajo:** 12 Kg/cm<sup>2</sup> **Presión de prueba:** 15 Kg/cm<sup>2</sup> **Capacidad:** 1,2 m<sup>3</sup>

## **DIMENSIONES PRINCIPALES**

**ENVOLVENTE:** 

Longitud: 1880 mm Diámetro: 900 mm

**CABEZALES:** 

Tipo: <u>Izquierdo</u> Concavo Concavo

Diámetro: 900 mm 900 mm

# **ESPESORES MÍNIMOS RELEVADOS:**

Cabezal Derecho 28,5 mm
Cabezal Izquierdo 28,5 mm
Envolvente: 15,9 mm

# **FABRICACIÓN:**

Material: Acero

Construcción: Soldado eléctricamente

CÓDIGO ASME SECCIÓN VIII

## Espesor mínimo para soportar la presión de trabajo

## **ENVOLVENTE:**

$$t = \frac{\text{Pt R}}{\text{S E} + 0.4 \text{ Pt}} = 7.82 \text{ mm} \qquad t \leq e \qquad \text{Verifica}$$

## **CABEZALES:**

$$t = \frac{Pt \ D \ 1,67}{2 \ S \ E + 0,2.1,67 \ Pt} = 13,11 \ \text{mm}$$
 t < e Verifica

Pt =	$12 \text{ Kg/cm}^2$	Presión de trabajo
e =	15,9 mm	Espesor de envolvente.
e =	28,5 mm	Espesor mínimo de cabezal
S =	980 Kg/cm <sup>2</sup>	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 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

# INSPECCIÓN PERIÓDICA

Comitente: MAXIPACK S.A.

Ubicación:Aldecoa N° 953Localidad:AvellanedaServicios:Vapor

**Equipo Nº:** Precalentador doble (inferior) PCDI 9

Marca: S.S.

**Fecha:** 26/07/2020

### **DATOS RELEVADOS**

**Presión de trabajo:** 12 Kg/cm<sup>2</sup> **Presión de prueba:** 15 Kg/cm<sup>2</sup> **Capacidad:** 1,2 m<sup>3</sup>

## **DIMENSIONES PRINCIPALES**

**ENVOLVENTE:** 

Longitud: 1880 mm Diámetro: 900 mm

**CABEZALES:** 

Tipo: <u>Izquierdo</u> 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

CÓDIGO ASME SECCIÓN VIII

## Espesor mínimo para soportar la presión de trabajo

## **ENVOLVENTE:**

$$t = \frac{\text{Pt R}}{\text{S E} + 0.4 \text{ Pt}} = 7.82 \text{ mm} \qquad t \leq e \qquad \text{Verifica}$$

## **CABEZALES:**

$$t = \frac{Pt \ D \ 1,67}{2 \ S \ E + 0,2.1,67 \ Pt} = 13,11 \ \text{mm}$$
 t < e Verifica

Pt =	$12 \text{ Kg/cm}^2$	Presión de trabajo
e =	15,5 mm	Espesor de envolvente.
e =	28,5 mm	Espesor mínimo de cabezal
S =	980 Kg/cm <sup>2</sup>	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 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

# INSPECCIÓN PERIÓDICA

Comitente: MAXIPACK S.A.

Ubicación:Aldecoa N° 953Localidad:AvellanedaServicios:Vapor

Equipo Nº: Precalentador PCSF 10

Marca: S.S.

**Fecha:** 26/07/2020

### **DATOS RELEVADOS**

**Presión de trabajo:** 12 Kg/cm<sup>2</sup> **Presión de prueba:** 15 Kg/cm<sup>2</sup> **Capacidad:** 0,26 m<sup>3</sup>

## **DIMENSIONES PRINCIPALES**

**ENVOLVENTE:** 

Longitud: 1880 mm Diámetro: 420 mm

**CABEZALES:** 

Tipo: <u>Izquierdo</u> Concavo Concavo

Diámetro: 420 mm 420 mm

# **ESPESORES MÍNIMOS RELEVADOS:**

Cabezal Derecho 28,2 mm
Cabezal Izquierdo 28,4 mm
Envolvente: 15,0 mm

# **FABRICACIÓN:**

Material: Acero

Construcción: Soldado eléctricamente

CÓDIGO ASME SECCIÓN VIII

## Espesor mínimo para soportar la presión de trabajo

## **ENVOLVENTE:**

$$t = \frac{\text{Pt R}}{\text{S E} + 0.4 \text{ Pt}} = 3,65 \text{ mm} \qquad t < e \qquad \text{Verifica}$$

### **CABEZALES:**

$$t = \frac{Pt \ D \ 1,67}{2 \ S \ E + 0,2.1,67 \ Pt} = 6,12 \ \text{mm}$$
 t < e Verifica

Pt =	$12 \text{ Kg/cm}^2$	Presión de trabajo
e =	15 mm	Espesor de envolvente.
e =	28,2 mm	Espesor mínimo de cabezal
S =	980 Kg/cm <sup>2</sup>	Tensión admisible
E =	0,7	Factor eficiencia de junta
R =	210 mm	Radio exterior de la envolvente
D =	420 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

# INSPECCIÓN PERIÓDICA

Comitente: MAXIPACK S.A.

Ubicación:Aldecoa N° 953Localidad:AvellanedaServicios:Vapor

Equipo Nº: Precalentador PCLE 11

Marca: S.S.

**Fecha:** 26/07/2020

### **DATOS RELEVADOS**

**Presión de trabajo:** 12 Kg/cm<sup>2</sup> **Presión de prueba:** 15 Kg/cm<sup>2</sup> **Capacidad:** 0,26 m<sup>3</sup>

## **DIMENSIONES PRINCIPALES**

**ENVOLVENTE:** 

Longitud: 1880 mm Diámetro: 420 mm

**CABEZALES:** 

Tipo: <u>Izquierdo</u> Concavo Concavo

Diámetro: 420 mm 420 mm

# **ESPESORES MÍNIMOS RELEVADOS:**

Cabezal Derecho 28,7 mm
Cabezal Izquierdo 28,5 mm
Envolvente: 15,0 mm

# **FABRICACIÓN:**

Material: Acero

Construcción: Soldado eléctricamente

CÓDIGO ASME SECCIÓN VIII

## Espesor mínimo para soportar la presión de trabajo

# **ENVOLVENTE:**

$$t = \frac{Pt R}{S E + 0.4 Pt} = 3.65 mm$$
  $t < e$  Verifica

### **CABEZALES:**

$$t = \frac{Pt \ D \ 1,67}{2 \ S \ E + 0,2.1,67 \ Pt} = 6,12 \ \text{mm}$$
 t < e Verifica

Pt =	$12 \text{ Kg/cm}^2$	Presión de trabajo
e =	15 mm	Espesor de envolvente.
e =	28,5 mm	Espesor mínimo de cabezal
S =	980 Kg/cm <sup>2</sup>	Tensión admisible
E =	0,7	Factor eficiencia de junta
R =	210 mm	Radio exterior de la envolvente
D =	420 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

# INSPECCIÓN PERIÓDICA

Comitente: MAXIPACK S.A.

Ubicación:Aldecoa N° 953Localidad:AvellanedaServicios:Vapor

**Equipo Nº:** Colector de vapor 12

Marca: S.S.

**Fecha:** 26/07/2020

## **DATOS RELEVADOS**

**Presión de trabajo:** 12 Kg/cm<sup>2</sup> **Presión de prueba:** 15 Kg/cm<sup>2</sup> **Capacidad:** 0,04 m<sup>3</sup>

## **DIMENSIONES PRINCIPALES**

**ENVOLVENTE:** 

Longitud: 1700 mm Diámetro: 170 mm

**CABEZALES:** 

DerechoIzquierdoTipo:SemielípticoSemielípticoLongitud:80 mm80 mmDiámetro:170 mm170 mm

# **ESPESORES MÍNIMOS RELEVADOS:**

Cabezal Derecho 7,1 mm
Cabezal Izquierdo 7,1 mm
Envolvente: 6,6 mm

# **FABRICACIÓN:**

Material: Acero

Construcción: Soldado eléctricamente

### CÓDIGO ASME

SECCIÓN VIII

## A) presión máxima admisible en función de los espesores

### **ENVOLVENTE:**

PMA = 
$$\frac{\text{S E e}}{\text{R - 0,4 e}}$$
 = 51,61 Kg/cm<sup>2</sup> PMA > Pt Verifica

### **CABEZALES:**

PMA = 
$$\frac{2 \text{ S E e}}{\text{K D} - 2 \text{ e} (\text{K} - 0.1)} = 61,20 \text{ Kg/cm}^2$$
 PMA > Pt Verifica

# B) Espesor mínimo para soportar la presión de trabajo

## **ENVOLVENTE:**

$$t = \frac{Pt R}{S E + 0.4 Pt} = 1.57 mm$$
 t < e Verifica

### **CABEZALES:**

$$t = \frac{\text{Pt D K}}{2 \text{ S E} + 2 \text{ Pt (K} - 0.1)} = 1.48 \text{ mm} \qquad t < e \qquad \text{Verifica}$$

Pt =	$12 \text{ Kg/cm}^2$	Presión de trabajo
e =	6,6 mm	Espesor de envolvente.
e =	7,1 mm	Espesor mínimo de cabezal
S =	920 Kg/cm <sup>2</sup>	Tensión admisible
E =	0,7	Factor eficiencia de junta
R =	85 mm	Radio exterior de la envolvente
D =	170 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 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.

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.



Cantidad:

	ACTA	DE	VERI	FICACIO	N
Fecha:26/07/2020 Establecimiento:MAX Dirección: ALDECOA Tel/Fax: (011) 4201 1 Localidad: PIÑEYRO	CIPACK S.A. NRO. 953 319 <b>C.P.1</b> 870	Renovación  artido: AVELLAN	Rubro: FABRICA		ES DE PAPEL Y CARTÓN cia: BS.AS.
				RE	ECIPIENTE A PRESION
Marca: SILCAB Identificacion Interna Placa Identificatoria: Fluido Contenido: Al Fluido Refrigerante: Superficie de Interca Temperatura de dise Material: ACERO	SI <b>Descripcion P</b> I RE NO <b>mbio:</b> m2	aca: -	egistro Habilitanto a la que responde abajo: 20°C	<b>Año</b> e:SI <b>N</b> °: 214516	de Fabricación: 1998 8382004 Capacidad: 0.5 m3
Cuerpo: 9 Kg/cm2	Camisa:	Kg/cm2	<b>Tubos:</b> Kg.	/cm2	Presión de Trabajo Cámara: Kg/cm2
Cuerpo: 12 Kg/cm2	Camisa:	Kg/cm2	<b>Tubos:</b> Kg.	/cm2	Presión de Prueba Cámara: Kg/cm2
				DIME	INSIONES Y ESPESORES
Diámetro: 600 mm	Longitue	<b>d:</b> 1550 mm	Superficie:	2.92 m2	Envolvente Espesor: 4.6 mm.
Tipo de Cabezal: SE Derecho / Superior Izquierdo / Inferior	Dia	ametro: 600 mm. ametro: 600 mm.	Espe: Espe:	Sup. Desa sor min. Medido: sor min. Medido:	Cabezales arrollada: 0.6 m2 4.2 mm. 3.9 mm.
<u>Camisa</u> <u>Sepertin</u>	Dimensi	Cantidad: ones: mm. ones: mm.	Disposición: Volúmen: mm Volúmen: mm	3 Espesor	Tubos r mín. Medido: mm mín. Medido: mm mín. Medido: mm
Tipo de Soldadura:	ELECTRICA	x Soldadas	☐ R Método:	oblonadas A TOPE	Costuras  Otras
Radiografiado ci	rcunferencial: %		Rac	diografiado Longi	itudinal: %
Refuerzos: Otros Ensayos:	<b>T</b>		•	de constande	
Alivio de Tension	es Tipo	:	мето	odo empleado:	
					INSPECCION
Tipo: VISUAL	OTODIO	Instru	ımental Utilizado:		x Interna
Resultado: SATISFA	ICTORIO				x Externa
Tipo: VISUAL Resultado: SATISFA	ACTORIO	Instru	ımental Utilizado:		
x Prueba Hidraulica Prueba Neumatica Emisión Acústica Duración de la Pr Medición de Espe	a: Kg/cm2 ueba: 30 Minutos				Tipo de Ensayo
Cuerpo: Kg/cm2	Camisa:	Kg/cm2	<b>Tubos:</b> Kg.	/cm2	Presión de Prueba Cámara: Kg/cm2
					Bocas de Acceso

Tipo:

**Dimensiones:** 

Tipo: Conexiones:		Material: Tipo:	Mater	ial:		Medidas:	
						ACCE	SORIOS
	Diámetro: 10 Diámetro: n			Rango Rango	Desde: 0 Kg/cr Desde: Kg/cm		
Diámetro: mm.	Tipo:			Rai	ngo Desde:	°C <b>H</b>	Termómetro asta: °C
	Cantidad:		Tipo:				Niveles
Tipo: EN LINEA		(	Calibración:	9 Kg/cm2.		Cantidad: 1	Presostatos
						Válvula	s de Seguridad
<del></del>	eso specificar)	Cantidad: 1 Cantidad: Cantidad:	Di	<b>ámetro:</b> 12. <b>ámetro:</b> mi <b>ámetro:</b> mi	m. m.		<b>3</b>
Acta de calibración Fecha de Calibraci Fecha Proxima de	ión:		Autorizado:		N° Ir	nscrip.:	
x Manual Automatica Purga Automa	tica	Cantidad: 1 Cantidad:		<b>ámetro:</b> 6.3 <b>ámetro:</b> mi			Purgas
							Soportes
X Apoyos		Tipo: CIRCUI	_AR		Dimensiones:		
Peso para montaje	e: 127 Kg.	Peso en ope	ración: 127	Kg.	Peso lleno de	<b>agua:</b> 627 k	(g.
Posee Protección inít	fuga	Tipo: Tipo:			Material: Material:		Aislación
						Renaracion	nes a Efectuar
Lado cuerpo / case Observaciones:	co:			Lado cam	nisa / tubos:	перагастог	ies a Liectuai
El profesional SI a Los abajo firmantes suficientes para tra funcionamiento o e respaldatoria de los	s declaran bajo abajar en forma n caso máxima	a segura a una hasta el día 25/0	presion de 9 7/2021 que s	9 Kg/cm2. se deben re:	n todos los estu hasta que se d alizar nuevos es	dios y ensay detecte algur studios. Toda	os necesarios y la anomalía de documentación
La presente revist	e carácter de D	eclaración Jurac	la.				
	Firma del Pro <sub>l</sub>					el Profesional	
	Apellido y Nombre d					JUAN CARLO	
	Cargo que des					329ula OPDS N°	
	Tipo y N° de Do				DNI Tipo y N°	25690381 de Documento	

NOTA: El profesional actuante deberá dejar en el establecimiento: Las cuadrículas con la medición de espesores; la memoria de recalculo del A.S.P., el acta de calibrado de las válvulas de seguridad y el cálculo de las mismas.



Cantidad:

	ACTA	DE	VERI	FICACIO	ON
Fecha:26/07/2020 Establecimiento:MAX Dirección: ALDECOA Tel/Fax: (011) 4201 1 Localidad: PIÑEYRO	IPACK S.A. NRO. 953 319 <b>C.P.1</b> 870	Renovación  artido: AVELLAN	Rubro: FABRICA		SES DE PAPEL Y CARTÓN ncia: BS.AS.
				F	RECIPIENTE A PRESION
Marca: SERBATOI Identificacion Interna Placa Identificatoria: Fluido Contenido: Al Fluido Refrigerante: Superficie de Interca Temperatura de disei Material: ACERO	SI <b>Descripcion P</b> I RE NO <b>mbio:</b> m2	aca: -	egistro Habilitant a la que responde abajo: 20°C	<b>Añ</b> te: Sl <b>N</b> °: 21451	o de Fabricación: 1997 68382004 Capacidad: 0.5 m3
Cuerpo: 9 Kg/cm2	Camisa:	Kg/cm2	<b>Tubos:</b> Kç	g/cm2	Presión de Trabajo Cámara: Kg/cm2
Cuerpo: 12 Kg/cm2	Camisa:	Kg/cm2	<b>Tubos</b> : Kç	g/cm2	Presión de Prueba Cámara: Kg/cm2
				DIM	ENSIONES Y ESPESORES
Diámetro: 600 mm	Longitue	<b>d:</b> 1470 mm	Superficie:	2.77 m2	Envolvente Espesor: 3.7 mm.
Tipo de Cabezal: SE Derecho / Superior Izquierdo / Inferior	Dia	ametro: 600 mm. ametro: 600 mm.	Espe Espe	Sup. Des esor min. Medido esor min. Medido	Cabezales sarrollada: 0.75 m2 : 3.4 mm. : 3.5 mm.
<u>Camisa</u> <u>Sepertin</u>	Dimensi	Cantidad: ones: mm. ones: mm.	Disposición: Volúmen: mm Volúmen: mm	n3 <b>Espeso</b>	Tubos or mín. Medido: mm r mín. Medido: mm r mín. Medido: mm
Tipo de Soldadura:	ELECTRICA	x Soldadas	☐ F Método:	Roblonadas A TOPE	Costuras  Otras
Radiografiado ci	rcunferencial: %		Ra	adiografiado Lon	gitudinal: %
Refuerzos: Otros Ensayos:					
Alivio de Tension	es Tipo	:	Meto	odo empleado:	
					INSPECCION
Tipo: VISUAL		Instru	ımental Utilizado	:	<b>x</b> Interna
Resultado: SATISFA	CTORIO				<b>x</b> Externa
Tipo: VISUAL Resultado: SATISFA	CTORIO	Instru	ımental Utilizado	:	
x Prueba Hidraulica Prueba Neumatica Emisión Acústica Duración de la Pro Medición de Espe	a: Kg/cm2 ueba: 30 Minutos				Tipo de Ensayo
Cuerpo: Kg/cm2	Camisa:	Kg/cm2	<b>Tubos</b> ։ Kç	g/cm2	Presión de Prueba Cámara: Kg/cm2
					Bocas de Acceso

Tipo:

**Dimensiones:** 

Conexiones:		Material: Tipo:	Mater	ial:		Ме	didas:	
							ACCE	SORIOS
	Diámetro: 10 Diámetro: m			Rango Rango	Desde: Desde:	0 Kg/cm2. Kg/cm2.	Hasta: 3	
Diámetro: mm.	Tipo:			Ra	ıngo [	<b>)esde:</b> °C	Ha	Termómetro asta: °C
	Cantidad:		Tipo:					Niveles
Tipo: EN LINEA		C	alibración:	Kg/cm2.		Caı	ntidad:	Presostatos
Tipo: X Resorte Contrap Disco Otros(E Acta de calibració	eso specificar)	Cantidad: 1 Cantidad: Cantidad: Taller A	Dia	<b>ámetro:</b> 12 <b>ámetro:</b> m <b>ámetro:</b> m	ım.	N° Inscr		s de Seguridad
Fecha de Calibrac Fecha Proxima de		/07/2021					•	
X Manual Automatica Purga Automa	tica	Cantidad: 1 Cantidad:		<b>ámetro:</b> 6.0 <b>ámetro:</b> m				Purgas
x Apoyos		Tipo: PERFIL	U		Dimens	siones:		Soportes
Peso para montaje	e: 106 Kg.	Peso en oper	<b>ación:</b> 106	Kg.	Peso II	eno de agu	<b>.a:</b> 606 k	(g.
Posee Protección iní	fuga	Tipo: Tipo:			Materia Materia			Aislación
Lado cuerpo / cas Observaciones:	co:			Lado can	nisa / tub		eparacior	es a Efectuar
El profesional SI a Los abajo firmante: suficientes para tri funcionamiento o e respaldatoria de los	s declaran bajo abajar en forma n caso máxima	segura a una p nasta el día 25/07	presion de 9 7/2021 que s	) Kg/cm2. e deben re	hasta qu	e se dete	cte algun	a anomalía de
La presente revist	e carácter de Do	eclaración Jurada	a.					
	Firma del Prop					Firma del Pro		
	Apellido y Nombre d					TARD JUA Ilido y Nombre		
	Cargo que dese					32 Matrícula Ol		
	Tipo y N° de Do					DNI 256 Tipo y N° de D		

NOTA: El profesional actuante deberá dejar en el establecimiento: Las cuadrículas con la medición de espesores; la memoria de recalculo del A.S.P., el acta de calibrado de las válvulas de seguridad y el cálculo de las mismas.



Cantidad:

	ACTA	DE	VER:	IFICA	CION
Fecha:26/07/2020 Establecimiento:MAX Dirección: ALDECOA Tel/Fax: (011) 4201 Localidad: PIÑEYRO	XIPACK S.A. NRO. 953 1319 <b>C.P.1</b> 870	Renovación  artido: AVELLAN	Rubro: FABRIC		ENVASES DE PAPEL Y CARTÓN  Provincia: BS.AS.
					RECIPIENTE A PRESION
Marca: AIRE POWE Identificacion Interna Placa Identificatoria: Fluido Contenido: A Fluido Refrigerante: Superficie de Interca Temperatura de dise Material: ACERO	a: 038991120-2 SI <b>Descripcion PI</b> IRE NO a <b>mbio</b> : m2	aca: -	egistro Habilita la que respond lbajo: 20°C		Año de Fabricación: 2002 : 2145168382004 Capacidad: 0.1 m3 rucción: ASME
Cuerpo: 7 Kg/cm2	Camisa:	Kg/cm2	Tubos:	Kg/cm2	Presión de Trabajo Cámara: Kg/cm2
Cuerpo: 10.5 Kg/cm	2 Camisa:	Kg/cm2	Tubos:	Kg/cm2	Presión de Prueba Cámara: Kg/cm2
					DIMENSIONES Y ESPESORES
Diámetro: 360 mm	Longitud	<b>d:</b> 900 mm	Superficie	<b>e:</b> 1.02 m2	Envolvente Espesor: 2.4 mm.
Tipo de Cabezal: SE Derecho / Superior Izquierdo / Inferior	Dia	umetro: 360 mm. umetro: 360 mm.		pesor min. <b>N</b>	Cabezales up. Desarrollada: 0.3 m2 Medido: 2.5 mm. Medido: 2.5 mm.
Diámetro: mm.  Camisa Sepertin Otros	Dimensi	Cantidad: ones: mm. ones: mm.	Disposición: Volúmen: m Volúmen: m	nm3 <b>E</b>	Tubos Espesor mín. Medido: mm Espesor mín. Medido: mm Espesor mín. Medido: mm
Tipo de Soldadura:	ELECTRICA	x Soldadas	Método:	Roblonada A TOPE	Costuras  Otras
Refuerzos:	ircunferencial: %		☐ F	Radiografiad	do Longitudinal: %
Otros Ensayos:  Alivio de Tension	nes Tipo	:	Mé	étodo emple	eado:
					INSPECCION
Tings		Inotes	mental Utilizad	lo.	☐ Interna
Tipo: Resultado:		ilistru	illelitai Otilizau	Ю.	V Evtorno
Tipo: VISUAL Resultado: SATISFA	ACTORIO	Instru	mental Utilizad	lo:	x Externa
Prueba Hidraulica Prueba Neumatic Emisión Acústica Duración de la Pr  Medición de Espe	a: Kg/cm2 ·ueba: Minutos				Tipo de Ensayo
Cuerpo: Kg/cm2	Camisa:	Kg/cm2	Tubos:	Kg/cm2	Presión de Prueba Cámara: Kg/cm2
					Bocas de Acceso

Tipo:

**Dimensiones:** 

Conexiones:		Material: Tipo:	Mater	ial:	ı	Medidas:
						ACCESORIOS
	Diámetro: 50 Diámetro: n			Rango Rango	Desde: 0 Kg/cm2	Manometro n2. Hasta: 14 Kg/cm2. 2. Hasta: Kg/cm2.
Diámetro: mm.	Tipo:			Ra	ngo Desde:°	Termómetro C Hasta: °C
	Cantidad:		Tipo:			Niveles
Tipo: EN LINEA		Ca	alibración:	Kg/cm2.	(	Presostatos Cantidad:
Tipo: X Resorte Contrap Disco Otros(E  Acta de calibració	eso specificar)	Cantidad: 1 Cantidad: Cantidad:	Dia	ámetro: 6.3 ámetro: m ámetro: m	m. m.	Válvulas de Seguridad
Fecha de Calibración Fecha Proxima de	ión:		lutorizado.		IN IIIs	эспр
X Manual Automatica Purga Automa	tica	Cantidad: 1 Cantidad:		<b>ámetro:</b> 6.3 <b>ámetro:</b> m		Purgas
X Apoyos		Tipo: PERFIL I	J		Dimensiones:	Soportes
Peso para montaje	e: 25 Kg.	Peso en opera	ación: 25 k	ίg.	Peso lleno de a	
Posee Protección iní	fuga	Tipo: Tipo:			Material: Material:	Aislación
Lado cuerpo / cas Observaciones:	co:			Lado can	nisa / tubos:	Reparaciones a Efectuar
suficientes para tr	s declaran bajo abajar en forma n caso máxima	i segura a una p hasta el día 25/07	resion de 7 /2021 que s	' Kg/cm2. e deben re	hasta que se de	lios y ensayos necesarios y etecte alguna anomalía de rudios. Toda documentación
La presente revist	e carácter de D	eclaración Jurada	ı.			
	Firma del Pro <sub>l</sub>					I Profesional
	Apellido y Nombre d					UAN CARLOS bre del Profesional
	Cargo que des					.329 a OPDS N°
	Tipo y N° de Do					25690381de Documento

NOTA: El profesional actuante deberá dejar en el establecimiento: Las cuadrículas con la medición de espesores; la memoria de recalculo del A.S.P., el acta de calibrado de las válvulas de seguridad y el cálculo de las mismas.



Cantidad:

	ACTA	DE	VEF	RIFICA	CION
Fecha:26/07/2020 Establecimiento:MAX Dirección: ALDECOA Tel/Fax: (011) 4201 1 Localidad: PIÑEYRO	IPACK S.A. NRO. 953 319 <b>C.P.:</b> 1870	x Renovación artido: AVELLAN	Rubro: FABF		ENVASES DE PAPEL Y CARTÓN  Provincia: BS.AS.  RECIPIENTE A PRESION
Marca: SILCAB Identificacion Interna Placa Identificatoria: Fluido Contenido: All Fluido Refrigerante: Superficie de Intercar Temperatura de dise Material: F-24	SI <b>Descripcion PI</b> RE IO <b>mbio:</b> m2	aca: -	SC 500-24/135 legistro Habili a la que respo abajo: 20°0	nde su const	Año de Fabricación: 2014  Capacidad: 0.5 m3  rucción: ASME
Cuerpo: 7 Kg/cm2	Camisa:	Kg/cm2	Tubos:	Kg/cm2	Presión de Trabajo Cámara: Kg/cm2
<b>Cuerpo:</b> 10.5 Kg/cm2	Camisa:	Kg/cm2	Tubos:	Kg/cm2	Presión de Prueba Cámara: Kg/cm2
					DIMENSIONES Y ESPESORES
Diámetro: 610 mm	Longitud	<b>d:</b> 1500 mm	Superfi	cie: 2.87 m2	Envolvente Espesor: 4.5 mm.
Tipo de Cabezal: SEN Derecho / Superior Izquierdo / Inferior	Dia	nmetro: 610 mm. nmetro: 610 mm.		spesor min. I	Cabezales up. Desarrollada: 0.77 m2 Medido: 4.5 mm. Medido: 4.5 mm.
Camisa Sepertin	Dimensi	Cantidad: ones: mm. ones: mm.	Disposició Volúmen: Volúmen:	mm3	Tubos Espesor mín. Medido: mm Espesor mín. Medido: mm Espesor mín. Medido: mm
Tipo de Soldadura:	ELECTRICA	x Soldadas	[ Métod	Roblonada	Costuras
Radiografiado cir	rcunferencial: %			Radiografiad	do Longitudinal: %
Otros Ensayos:  Alivio de Tension	es Tipo	:	ı	Método emple	eado:
					INSPECCION
Tipo:		Instru	umental Utiliza	ado:	☐ Interna
Resultado: Tipo: VISUAL		Instru	umental Utiliza	ado:	x Externa
Resultado: SATISFA	CTORIO				Tine de France
Prueba Hidraulica Prueba Neumatica Emisión Acústica Duración de la Pru Medición de Espes	ı: Kğ/cm2 ueba: Minutos				Tipo de Ensayo
Cuerpo: Kg/cm2	Camisa:	Kg/cm2	Tubos:	Kg/cm2	Presión de Prueba Cámara: Kg/cm2
					Bocas de Acceso

Tipo:

Dimensiones:

Conexiones:		Material: Tipo:	Mater	ial:		Ме	didas:	
							ACCE	SORIOS
	Diámetro: 63 Diámetro: n			Rango Rango				<b>Manometro</b> 14 Kg/cm2. Kg/cm2.
Diámetro: mm.	Tipo:			Ra	ıngo D	esde:°C	н	Termómetro asta: °C
	Cantidad:		Tipo:					Niveles
Tipo: EN LINEA		C	alibración:	Kg/cm2.		Caı	ntidad:	Presostatos
Tipo: x Resorte Contrap Disco Otros(E Acta de calibració	eso specificar) n N°:	Cantidad: 1 Cantidad: Cantidad: Taller	Dia	<b>ámetro:</b> 12 <b>ámetro:</b> m <b>ámetro:</b> m	ım.	N° Inscr		s de Seguridad
Fecha Proxima de		5/07/2021						
x Manual Automatica Purga Automa	tica	Cantidad: 1 Cantidad:		<b>ámetro:</b> 12 <b>ámetro:</b> m				Purgas
x Apoyos		Tipo:			Dimens	iones:		Soportes
Peso para montaje	e: 105 Kg.	Peso en oper	ración: 105	Kg.	Peso IIe	eno de agu	<b>ıa:</b> 605 k	•
Posee Protección iní	fuga	Tipo: Tipo:			Materia Materia			Aislación
Lado cuerpo / caso Observaciones:	co:			Lado can	nisa / tub		eparacio	nes a Efectuar
El profesional SI a Los abajo firmantes suficientes para tra funcionamiento o e respaldatoria de los	s declaran bajo abajar en forma n caso máxima	a segura a una hasta el día 25/0	presion de 7 7/2021 que s	<sup>7</sup> Kg/cm2. e deben re	hasta qu	e se dete	cte algur	na anomalía de
La presente revist	e carácter de D	eclaración Jurad	la.					
	Firma del Pro <sub>l</sub>					Firma del Pro		
	Apellido y Nombre d					ΓARD JUA lido y Nombre d		
	Cargo que des					32 Matrícula Ol		
	Tipo y N° de Do					DNI 256 Tipo y N° de D		

NOTA: El profesional actuante deberá dejar en el establecimiento: Las cuadrículas con la medición de espesores; la memoria de recalculo del A.S.P., el acta de calibrado de las válvulas de seguridad y el cálculo de las mismas.



Cantidad:

	ACTA	DE	VER	RIFICA	CION
Fecha:26/07/2020 Establecimiento:MAX Dirección: ALDECOA Tel/Fax: (011) 4201 Localidad: PIÑEYRO	CIPACK S.A. NRO. 953 1319 <b>C.P.:</b> 1870				ENVASES DE PAPEL Y CARTÓN  Provincia: BS.AS.  RECIPIENTE A PRESION
Marca: CM Identificacion Interna Placa Identificatoria: Fluido Contenido: V Fluido Refrigerante: Superficie de Interca Temperatura de dise Material: ACERO	SI <b>Descripcion P</b> APOR NO <b>mbio:</b> m2	Ro laca: -	la que respor	ante: SI N°:	Año de Fabricación: 2011 21451417201001 Capacidad: 0.07 m3 rucción: ASME
Cuerpo: 12 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 ESPESORES
Diámetro: 240 mm	Longitu	<b>d:</b> 1510 mm	Superfic	eie: 1.14 m2	Envolvente Espesor: 16.7 mm.
Tipo de Cabezal: PL Derecho / Superior Izquierdo / Inferior	Dia	ametro: 240 mm. ametro: 240 mm.		spesor min. M	Cabezales  p. Desarrollada: 0.09 m2 ledido: 63 mm. ledido: 63 mm.
Diámetro: mm. Camisa Sepertin Otros		Cantidad: iones: mm. iones: mm.	Disposiciór Volúmen: 1 Volúmen: 1	mm3 <b>E</b>	Tubos Espesor mín. Medido: mm spesor mín. Medido: mm spesor mín. Medido: mm
Tipo de Soldadura:	ELECTRICA	x Soldadas	Método	Roblonadas	Costuras  Otras
Refuerzos:	rcunferencial: %			Radiografiad	o Longitudinal: %
Otros Ensayos:  Alivio de Tensior	nes Tipo	):	M	létodo emplea	ado:
					INSPECCION
Tipo:		Instru	mental Utiliza	do:	☐ Interna
Resultado: Tipo: VISUAL Resultado: SATISFA	ACTORIO	Instru	mental Utiliza	do:	x Externa
——————————————————————————————————————					Tipo de Ensayo
Prueba Hidraulica Prueba Neumatica Emisión Acústica Duración de la Pr  Medición de Espe	a: Kg/cm2 ueba: Minutos				
Cuerpo: Kg/cm2	Camisa:	Kg/cm2	Tubos:	Kg/cm2	Presión de Prueba Cámara: Kg/cm2
					Bocas de Acceso

Tipo:

Dimensiones:

Tipo: Conexiones:		Material: Tipo:	Mat	erial:		Ме	edidas:	
							ACCI	ESORIOS
								Manometro
	Diámetro: r Diámetro: r			Rango Rango		de: Kg/cm2. de: Kg/cm2.		Kg/cm2. Kg/cm2.
Diámetro: mm.	Tipo:			Ra	ingo	Desde: °C	H	Termómetro lasta: °C
	Cantidad:		Tipo:					Niveles
Tipo: EN LINEA			Calibración	: Kg/cm2.		Ca	ntidad:	Presostatos
·							Válvula	as de Seguridad
	beso Especificar) EN		! !	Diámetro: m Diámetro: m Diámetro: m	ım.			
Acta de calibració Fecha de Calibrac Fecha Proxima de	ción:		r Autorizado	):		Nº Insc	rip.:	
Manual Automatica Purga Automa	atica	Cantidad: Cantidad:		Diámetro: m Diámetro: m				Purgas
								Soportes
Apoyos		Tipo:			Dime	ensiones:		Соронос
Peso para montaj	<b>e:</b> 195 Kg.	Peso en op	eración: K	g.	Pesc	lleno de ag	ua: Kg.	
Posee Protección iní	ífuga	Tipo: Tipo:			Mate Mate			Aislación
						R	eparacio	nes a Efectuar
Lado cuerpo / cas Observaciones:	sco:			Lado car	nisa / t		•	
El profesional SI a Los abajo firmante suficientes para tr funcionamiento o e respaldatoria de los	es declaran bajo rabajar en forma en caso máxima	a segura a una hasta el día 25/	presion de 07/2021 que	12 Kg/cm2. se deben re	hasta	que se dete	ecte algu	ina anomalía de
La presente revist	te carácter de D	eclaración Jura	nda.					
	Firma del Pro				••••	Firma del Pr	ofesional	
	Apellido y Nombre					IOTARD JUA Apellido y Nombre		
	Cargo que de	sempeña				32 Matrícula C		
	Tipo y N° de D					DNI 25 Tipo y N° de [		

NOTA: El profesional actuante deberá dejar en el establecimiento: Las cuadrículas con la medición de espesores; la memoria de recalculo del A.S.P., el acta de calibrado de las válvulas de seguridad y el cálculo de las mismas.



Cantidad:

	ACTA	DE	VER	IFICA	CION
Fecha:26/07/2020 Establecimiento:MAX Dirección: ALDECOA Tel/Fax: (011) 4201 1 Localidad: PIÑEYRO	NRO. 953 319 <b>C.P.1</b> 870				ENVASES DE PAPEL Y CARTÓN  Provincia: BS.AS.  RECIPIENTE A PRESION
Marca: CM Identificacion Interna Placa Identificatoria: Fluido Contenido: V/ Fluido Refrigerante:N Superficie de Interca Temperatura de dise Material: ACERO	SI <b>Descripcion PI</b> APOR NO <b>mbio:</b> m2	Roaca: -	INGLE FACER egistro Habilita la que respon bajo: 190°C	ante: SI N°	Año de Fabricación: 2011 : 21451417201001 Capacidad: 0.112 m3 trucción: ASME
Cuerpo: 12 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
Diámetro: 315 mm	Longitue	<b>d:</b> 1450 mm	Superfici	i <b>e:</b> 1.43 m2	DIMENSIONES Y ESPESORES  Envolvente Espesor: 14.2 mm.
Tipo de Cabezal: PL/ Derecho / Superior Izquierdo / Inferior	ANO <b>Di</b> a	imetro: 315 mm.	Es	Spesor min.	Cabezales  up. Desarrollada: 0.16 m2  Medido: 39 mm.  Medido: 40 mm.
<u>Camisa</u> <u>Sepertin</u>	Dimensi	Cantidad: ones: mm. ones: mm.	Disposición Volúmen: n Volúmen: n	nm3 l	Tubos Espesor mín. Medido: mm Espesor mín. Medido: mm Espesor mín. Medido: mm
Refuerzos:	ELECTRICA rcunferencial: %	x Soldadas		Roblonada A TOPE Radiografia	Costuras as Otras do Longitudinal: %
Otros Ensayos:  Alivio de Tension	es Tipo	:	M	étodo emple	eado:
Tipo:		Instru	mental Utilizac	do:	INSPECCION  Interna
Resultado: Tipo: VISUAL Resultado: SATISFA	ACTORIO	Instru	mental Utilizad	do:	x Externa
Prueba Hidraulica Prueba Neumatica Emisión Acústica Duración de la Pr  Medición de Espe	a: Kg/cm2 ueba: Minutos				Tipo de Ensayo
Cuerpo: Kg/cm2	Camisa:	Kg/cm2	Tubos:	Kg/cm2	Presión de Prueba Cámara: Kg/cm2
					Bocas de Acceso

Tipo:

Dimensiones:

Tipo: Conexiones:		Material: Tipo:	Mater	ial:		Ме	Medidas:	
							ACC	ESORIOS
	Diámetro: Diámetro:			Rango Rango	Desde: Kg Desde: Kg	/cm2. /cm2.		<b>Manometro</b> Kg/cm2. Kg/cm2.
Diámetro: mm.	Tipo:			Ra	ingo Des	de:°C	ŀ	Termómetro Hasta: °C
	Cantidad:		Tipo:					Niveles
Tipo: EN LINEA			Calibración:	Kg/cm2.		Cai	ntidad:	Presostatos
							Válvula	as de Seguridad
Fipo: Resorte Contrapeso Disco X Otros(Espe	ecificar) EN		Dia	<b>ámetro:</b> m <b>ámetro:</b> m <b>ámetro:</b> m	im. im.	√ Inscr	ip.:	
Fecha de Calibración Fecha Proxima de Ca		25/07/2021						
Manual		Cantidad:	Dia	<b>ámetro:</b> m	ım.			Purgas
Automatica Purga Automatica	a	Cantidad:	Dia	<b>ámetro:</b> m	ım.			
<del></del>								Soportes
Apoyos		Tipo:			Dimension	nes:		
Peso para montaje:	207 Kg.	Peso en op	eración: Kg.		Peso Ileno	de agu	<b>ıa:</b> Kg.	
□ <b>D</b>		Tim a			Matavial			Aislación
Posee Protección inífug	a	Tipo: Tipo:			Material: Material:			
							paracio	nes a Efectuar
Lado cuerpo / casco: Observaciones:				Lado car	nisa / tubos:			
El profesional SI apru Los abajo firmantes de suficientes para traba funcionamiento o en c respaldatoria de los es	eclaran bajo jar en form aso máxima	a segura a una i hasta el día 25	presion de 1: /07/2021 que s	2 Kg/cm2. e deben re	n todos los e hasta que s alizar nuevos	estudios se dete s estud	s y ensa cte algu ios. Tod	yos necesarios y ına anomalía de a documentación
La presente reviste c	arácter de l	Declaración Jur	ada.					
	Firma del Pr	opietario			Fir	rma del Pro	ofesional	
	pellido y Nombre	del Propietario					N CARL del Profesio	
	Cargo que de	esempeña				32 Iatrícula Ol	.9 PDS N°	
	 Tipo y N° de D	 Ocumento			 Tipc	<b>DNI 256</b> o y N° de D		

NOTA: El profesional actuante deberá dejar en el establecimiento: Las cuadrículas con la medición de espesores; la memoria de recalculo del A.S.P., el acta de calibrado de las válvulas de seguridad y el cálculo de las mismas.



Cantidad:

	ACTA	DE	VERIF <sub>I</sub>	CACION
Fecha:26/07/2020 Establecimiento:MAX Dirección: ALDECOA Tel/Fax: (011) 4201 1 Localidad: PINEYRO	NRO. 953 319 <b>C.P.1</b> 870		□ Rubro: FABRICACIÒI	N DE ENVASES DE PAPEL Y CARTÓN  Provincia: BS.AS.  RECIPIENTE A PRESION
Marca: CM Identificacion Interna Placa Identificatoria: Fluido Contenido: V/ Fluido Refrigerante: Superficie de Interca Temperatura de dise Material: ACERO	SI <b>Descripcion PI</b> APOR NO <b>mbio:</b> m2	Redaca: -	NGLER FACER egistro Habilitante: SI la que responde su d bajo: 190°C	Año de Fabricación: 2011 Nº: 21451417201001 Capacidad: 0.112 m3 construcción: ASME
Cuerpo: 12 Kg/cm2	Camisa:	Kg/cm2	Tubos: Kg/cm2	Presión de Trabajo  Cámara: Kg/cm2
Cuerpo: 15 Kg/cm2	Camisa:	Kg/cm2	<b>Tubos:</b> Kg/cm2	Presión de Prueba  Cámara: Kg/cm2
Diámetro: 315 mm	Longitus	<b>d:</b> 1450 mm	Superficie: 1.43	DIMENSIONES Y ESPESORES  Envolvente  m2 Espesor: 14.2 mm.
Tipo de Cabezal: PL/ Derecho / Superior Izquierdo / Inferior	ANO <b>Di</b> a	ametro: 315 mm. ametro: 315 mm.	Espesor ı	Cabezales Sup. Desarrollada: 0.16 m2 min. Medido: 40 mm. min. Medido: 40 mm.
<u>Camisa</u> <u>Sepertin</u>		Cantidad: ones: mm. ones: mm.	Disposición: Volúmen: mm3 Volúmen: mm3	Tubos Espesor mín. Medido: mm Espesor mín. Medido: mm Espesor mín. Medido: mm
Tipo de Soldadura:  Radiografiado ci Refuerzos: Otros Ensayos:	ELECTRICA rcunferencial: %	x Soldadas	Método: A TO	Costuras nadas
☐ Alivio de Tension	es Tipo	:	Método e	empleado:
				INSPECCION  Interna
Tipo: Resultado:		Instru	mental Utilizado:	Futama
Tipo: VISUAL Resultado: SATISFA	ACTORIO	Instru	mental Utilizado:	x Externa
Prueba Hidraulica Prueba Neumatica Emisión Acústica Duración de la Pro  Medición de Espe	a: Kg/cm2 ueba: Minutos			Tipo de Ensayo
Cuerpo: Kg/cm2	Camisa:	Kg/cm2	<b>Tubos:</b> Kg/cm2	Presión de Prueba Cámara: Kg/cm2
				Bocas de Acceso

Tipo:

Dimensiones:

Tipo: Conexiones:		Material: Tipo:	Material:		Medidas:		
					- 1	ACC	ESORIOS
	Diámetro: r			Rango Rango	<b>Desde:</b> Kg/cr <b>Desde:</b> Kg/cr	m2. <b>Hasta:</b> m2. <b>Hasta:</b>	<b>Manometro</b> Kg/cm2. Kg/cm2.
Diámetro: mm.	Tipo:			Ra	ngo Desde	:°C I	Termómetro Hasta: °C
	Cantidad:		Tipo:				Niveles
Tipo: EN LINEA			Calibración:	Kg/cm2.		Cantidad:	Presostatos
						Válvul	as de Seguridad
Tipo: Resorte Contrape Disco x Otros(Es	specificar) EN		Dia	<b>ámetro:</b> m <b>ámetro:</b> m <b>ámetro:</b> m	im. im.	nscrip.:	
Fecha de Calibraci Fecha Proxima de		5/07/2021					
Manual		Cantidad:		<b>ámetro:</b> m			Purgas
Automatica Purga Automat	ica	Cantidad:	Dia	<b>ámetro:</b> m	ım.		
							Soportes
Apoyos		Tipo:			Dimensiones	:	
Peso para montaje	: 207 Kg.	Peso en op	<b>eración:</b> Kg.		Peso lleno de	<b>agua:</b> Kg.	
Posee Protección iníf	uga	Tipo: Tipo:			Material: Material:		Aislación
		<u>-</u>				Reparacio	ones a Efectuar
Lado cuerpo / caso Observaciones:	:0:			Lado car	nisa / tubos:		
El profesional SI ap Los abajo firmantes suficientes para tra funcionamiento o er respaldatoria de los	declaran bajo bajar en forma caso máxima	a segura a una hasta el día 25	n presion de 1: /07/2021 que s	2 Kg/cm2. e deben re	n todos los esto hasta que se ealizar nuevos e	udios y ensa detecte algu studios. Tod	yos necesarios y una anomalía de a documentación
La presente reviste	e carácter de D	eclaración Jur	ada.				
	pietario		Firma del Profesional				
	Apellido y Nombre					JUAN CARL	
	Cargo que de					329 cula OPDS N°	
	Tipo y N° de D				DN Tipo y N	II 25690381 I° de Documento	

NOTA: El profesional actuante deberá dejar en el establecimiento: Las cuadrículas con la medición de espesores; la memoria de recalculo del A.S.P., el acta de calibrado de las válvulas de seguridad y el cálculo de las mismas.



	ACTA	DE	VEF	RIFIC	ACION
Fecha:26/07/2020 [ Establecimiento:MAXIP Dirección: ALDECOA N Tel/Fax: (011) 4201 131 Localidad: PIÑEYRO	PACK S.A. RO. 953 9 <b>C.P.1</b> 870	x Renovación artido: AVELLAN	Rubro: FABF		E ENVASES DE PAPEL Y CARTÓN  Provincia: BS.AS.
					RECIPIENTE A PRESION
Marca: CM Identificacion Interna: Placa Identificatoria: SI Fluido Contenido: VAP Fluido Refrigerante: NO Superficie de Intercamba Temperatura de diseño Material: ACERO	Descripcion Pl OR Dio: m2	Roa: -	INGLE FACEF egistro Habili I la que respo abajo: 190°	tante: SI N	Año de Fabricación: 2011 °: 21451417201001  Capacidad: 0.112 m3  strucción: ASME
Cuerpo: 12 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 ESPESORES
Diámetro: 315 mm	Longitud	<b>d:</b> 1450 mm	Superfic	<b>cie:</b> 1.43 m2	Envolvente Espesor: 14.2 mm.
Tipo de Cabezal: PLAN Derecho / Superior Izquierdo / Inferior	Dia	imetro: 315 mm. imetro: 315 mm.	E	spesor min.	Cabezales  Sup. Desarrollada: 0.16 m2  Medido: 40 mm.  Medido: 40 mm.
<u>Camisa</u> <u>Sepertin</u>	Dimensi	Cantidad: ones: mm. ones: mm.	Disposició Volúmen: Volúmen:	mm3	Tubos Espesor mín. Medido: mm Espesor mín. Medido: mm Espesor mín. Medido: mm
Tipo de Soldadura: EL	LECTRICA	x Soldadas	_ Método	Roblonad	Costuras as Otras
Radiografiado circ	unferencial: %			Radiografia	ado Longitudinal: %
Refuerzos: Otros Ensayos:	<del>_</del> .		_		
Alivio de Tensiones	s Tipo	:	N	Método emp	leado:
					INSPECCION
					☐ Interna
Tipo: Resultado:		Instru	mental Utiliza	ado:	- Postovino
Tipo: VISUAL Resultado: SATISFAC	TORIO	Instru	mental Utiliza	ado:	x Externa
					Tipo de Ensayo
Prueba Hidraulica: Prueba Neumatica: Emisión Acústica Duración de la Prue  Medición de Espeso					
Cuerpo: Kg/cm2	Camisa:	Kg/cm2	Tubos:	Kg/cm2	Presión de Prueba Cámara: Kg/cm2
					Bocas de Acceso

Tipo:

Tipo: Conexiones:		Material: Tipo:	Mater	ial:		Ме	didas:	
							ACC	ESORIOS
	Diámetro: n			Rango Rango	Desde Desde	e: Kg/cm2. e: Kg/cm2.		<b>Manometro</b> Kg/cm2. Kg/cm2.
Diámetro: mm.	Tipo:			Ra	ango	<b>Desde</b> : °C	ŀ	Termómetro Hasta: °C
	Cantidad:		Tipo:					Niveles
Tipo: EN LINEA			Calibración:	Kg/cm2.		Са	ntidad:	Presostatos
							Válvul	as de Seguridad
Fecha Proxima de	pecificar) EN N°: ón:	Talle	Dia	<b>ámetro:</b> m <b>ámetro:</b> m <b>ámetro:</b> m	nm.	Nº Insc		·
Manual Automatica Purga Automat	ica	Cantidad: Cantidad:		<b>ámetro:</b> m <b>ámetro:</b> m				Purgas
								Soportes
Apoyos		Tipo:			Dimei	nsiones:		
Peso para montaje	: 207 Kg.	Peso en op	oeración: Kg.		Peso	lleno de ag	ua: Kg.	A. 1 . 1
Posee Protección inífe	uga	Tipo: Tipo:			Mater Mater			Aislación
Lado cuerpo / caso Observaciones:	·o:			Lado car	misa / tu		eparacio	ones a Efectuar
El profesional SI ap Los abajo firmantes suficientes para tra funcionamiento o er respaldatoria de los	declaran bajo bajar en forma ı caso máxima	a segura a una hasta el día 25	ı presion de 1 /07/2021 que s	2 Kg/cm2. e deben re	n todos hasta ( ealizar n	los estudios que se dete uevos estud	s y ensa ecte algu lios. Tod	yos necesarios y una anomalía de a documentación
La presente reviste	carácter de D	eclaración Jur	ada.					
	Firma del Pro					Firma del Pr	ofesional	
	Apellido y Nombre c					OTARD JUA pellido y Nombre		
	Cargo que des					32 Matrícula O		
	Tipo y N° de Do					DNI 25 Tipo y N° de [		



	ACTA	DE	VER	RIFIC	ACION
Fecha:26/07/2020 Establecimiento:MAX Dirección: ALDECOA Tel/Fax: (011) 4201 1 Localidad: PIÑEYRO	IPACK S.A. NRO. 953 319 <b>C.P.1</b> 870	Renovación   artido: AVELLAN	Rubro: FABR	_	E ENVASES DE PAPEL Y CARTÓN  Provincia: BS.AS.
					RECIPIENTE A PRESION
Marca: CM Identificacion Interna Placa Identificatoria: Fluido Contenido: V/ Fluido Refrigerante: Superficie de Intercai Temperatura de dise Material: ACERO	SI <b>Descripcion P</b> APOR NO <b>mbio:</b> m2	Relaca: -	la que respo	tante: SI N	Año de Fabricación: 2011 °: 21451417201001 Capacidad: 0.07 m3
Cuerpo: 12 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 ESPESORES
Diámetro: 240 mm	Longitu	<b>d:</b> 1510 mm	Superfic	cie: 1.14 m2	Envolvente Espesor: 13 mm.
Tipo de Cabezal: PLA Derecho / Superior Izquierdo / Inferior	Dia	ametro: 240 mm. ametro: 240 mm.	E:	spesor min.	Cabezales  Sup. Desarrollada: 0.09 m2  Medido: 66 mm.  Medido: 63 mm.
<u>Camisa</u> Sepertin		Cantidad: ones: mm. ones: mm.	Disposiciói Volúmen: Volúmen:	mm3	Tubos Espesor mín. Medido: mm Espesor mín. Medido: mm Espesor mín. Medido: mm
Tipo de Soldadura:	ELECTRICA	x Soldadas	Método	Roblonad	Costuras as Otras
Radiografiado cir	rcunferencial: %			Radiografia	ado Longitudinal: %
Otros Ensayos:  Alivio de Tension	es Tipo	:	N	/létodo empl	eado:
					INSPECCION
				_	☐ Interna
Tipo: Resultado:		Instru	mental Utiliza	ido:	x Externa
Tipo: VISUAL Resultado: SATISFA	ACTORIO	Instru	mental Utiliza	ido:	X Externa
					Tipo de Ensayo
Prueba Hidraulica Prueba Neumatica Emisión Acústica Duración de la Pro Medición de Espe	a: Kg/cm2 ueba: Minutos				
Cuerpo: 15 Kg/cm2	Camisa:	Kg/cm2	Tubos:	Kg/cm2	Presión de Prueba Cámara: Kg/cm2
					Bocas de Acceso

Tipo:

Tipo: Conexiones:		Material: Tipo:	Mater	ial:		Ме	didas:	
							ACC	ESORIOS
	Diámetro: n			Rango Rango	Desde Desde	: Kg/cm2. : Kg/cm2.		<b>Manometro</b> Kg/cm2. Kg/cm2.
Diámetro: mm.	Tipo:			Ra	ango	<b>Desde:</b> °C	ŀ	Termómetro Hasta: °C
	Cantidad:		Tipo:					Niveles
Tipo: EN LINEA			Calibración:	Kg/cm2.		Ca	ntidad:	Presostatos
							Válvula	as de Seguridad
Fecha de Calibración Fecha Proxima de	pecificar) EN I N°: ón:	Talle	Dia	<b>ámetro:</b> m <b>ámetro:</b> m <b>ámetro:</b> m	nm.	N° Insc		·
Manual Automatica Purga Automat	ica	Cantidad: Cantidad:		<b>ámetro:</b> m <b>ámetro:</b> m				Purgas
								Soportes
Apoyos		Tipo:			Dimen	siones:		
Peso para montaje	: 195 Kg.	Peso en op	<b>eración:</b> Kg.		Peso II	eno de agı	ua: Kg.	
Posee Protección inífo	ıga	Tipo: Tipo:			Materia Materia			Aislación
Lado cuerpo / casc Observaciones:	o:			Lado car	nisa / tul		eparacio	nes a Efectuar
El profesional SI ap Los abajo firmantes suficientes para tra funcionamiento o er respaldatoria de los	declaran bajo bajar en forma ı caso máxima estudios realiza	a segura a una hasta el día 25 ados se encuent	i presion de 1 /07/2021 que s ra acopiada en	2 Kg/cm2. e deben re	n todos l hasta q ealizar nu	os estudios ue se dete evos estud	s y ensa ecte algu ios. Toda	yos necesarios y ına anomalía de a documentación
La presente reviste	carácter de D	eclaración Jura	ada.					
	Firma del Pro					Firma del Pr	ofesional	
	Apellido y Nombre d					OTARD JUA ellido y Nombre		
	Cargo que des					32 Matrícula O		
	Tipo y N° de Do					DNI 250 Tipo y N° de D		



	ACTA	DE	VERIFI	CACION
Fecha:26/07/2020 Establecimiento:MAX Dirección: ALDECOA Tel/Fax: (011) 4201 13 Localidad: PIÑEYRO	IPACK S.A. NRO. 953 319 <b>C.P.:</b> 1870	Renovación [ artido: AVELLAN	□ Rubro: FABRICACIÒ	N DE ENVASES DE PAPEL Y CARTÓN  Provincia: BS.AS.
				RECIPIENTE A PRESION
Marca: CM Identificacion Interna: Placa Identificatoria: S Fluido Contenido: VA Fluido Refrigerante: N Superficie de Intercan Temperatura de diseñ Material: ACERO	SI <b>Descripcion PI</b> IPOR IO <b>nbio:</b> m2	aca: -	egistro Habilitante: Sl la que responde su d bajo: 140°C	Año de Fabricación: 2008
Cuerpo: 12 Kg/cm2	Camisa:	Kg/cm2	Tubos: Kg/cm2	Presión de Trabajo 2 <b>Cámara:</b> Kg/cm2
Cuerpo: 15 Kg/cm2	Camisa:	Kg/cm2	Tubos: Kg/cm2	Presión de Prueba 2 Cámara: Kg/cm2
				DIMENSIONES Y ESPESORES
Diámetro: 900 mm	Longitud	<b>d:</b> 1880 mm	Superficie: 5.31	m2 <b>Espesor:</b> 17.3 mm.
Tipo de Cabezal: CON Derecho / Superior Izquierdo / Inferior	Dia	ametro: 900 mm. ametro: 900 mm.		Cabezales Sup. Desarrollada: 0.64 m2 min. Medido: 28.2 mm. min. Medido: 28.2 mm.
<u>Camisa</u> <u>Sepertin</u>	Dimensi	Cantidad: ones: mm. ones: mm.	Disposición: Volúmen: mm3 Volúmen: mm3	Tubos Espesor mín. Medido: mm Espesor mín. Medido: mm Espesor mín. Medido: mm
Tipo de Soldadura:	ELECTRICA	x Soldadas	☐ Robio Método: A TO	Costuras  Dnadas
☐ Radiografiado cir	cunferencial: %		☐ Radiog	rafiado Longitudinal: %
Refuerzos: Otros Ensayos:			••/-	
Alivio de Tensiono	es Tipo	:	Metodo e	empleado:
				INSPECCION
Tipo: VISUAL		Instru	mental Utilizado:	x Interna
Resultado: SATISFA	CTORIO			x Externa
Tipo: VISUAL Resultado: SATISFA	CTORIO	Instru	mental Utilizado:	
x Prueba Hidraulica: Prueba Neumatica Emisión Acústica Duración de la Pru Medición de Espes	: Kg/cm2 <b>leba</b> : 30 Minutos			Tipo de Ensayo
Cuerpo: 15 Kg/cm2	Camisa:	Kg/cm2	<b>Tubos</b> : Kg/cm2	Presión de Prueba 2 <b>Cámara:</b> Kg/cm2
				Bocas de Acceso

Tipo:

Tipo: Conexiones:		Material: Tipo:	Mater	ial:	М	edidas:
						ACCESORIOS
	<b>Diámetro:</b> m <b>Diámetro:</b> m			Rango Rango	Desde: Kg/cm2. Desde: Kg/cm2.	
Diámetro: mm.	Tipo:			Ra	ngo Desde:°C	Termómetro Hasta: °C
	Cantidad:		Tipo:			Niveles
Tipo: EN LINEA		,	Calibración:	Kg/cm2.	Ca	Presostatos antidad:
						Válvulas de Seguridad
Tipo: Resorte Contrap Disco x Otros(E	eso specificar) EN L		Dia	<b>ámetro:</b> m <b>ámetro:</b> m <b>ámetro:</b> m	m.	orin -
Fecha de Calibrac Fecha Proxima de	ión:		Autorizado.		iv iiisi	лр
x Manual Automatica Purga Automa	itica	Cantidad: 1 Cantidad:		<b>ámetro:</b> 6.0 <b>ámetro:</b> m		Purgas
						Soportes
x Apoyos		Tipo: DEL E	JE		Dimensiones:	•
Peso para montajo	e: 861 Kg.	Peso en ope	eración: 861	Kg.	Peso lleno de ag	<u> </u>
Posee Protección iní	fuga	Tipo: Tipo:			Material: Material:	Aislación
		<u> </u>			F	Reparaciones a Efectuar
Lado cuerpo / cas Observaciones:	co:			Lado can	nisa / tubos:	•
El profesional SI a Los abajo firmante suficientes para tra funcionamiento o e respaldatoria de los	s declaran bajo j abajar en forma n caso máxima l	segura a una nasta el día 25/0	presion de 12 07/2021 que s	2 Kg/cm2. e deben re	n todos los estudio hasta que se de alizar nuevos estu	os y ensayos necesarios y tecte alguna anomalía de dios. Toda documentación
La presente revist	e carácter de De	eclaración Jura	da.			
	Firma del Prop				Firma del F	Profesional
	Apellido y Nombre de				LIOTARD JU Apellido y Nombr	
	Cargo que dese				Matrícula	
	Tipo y N° de Doo				DNI 25	



	ACTA	DE	VERI	FICACIO	N
Fecha:26/07/2020 Establecimiento:MAX Dirección: ALDECOA Tel/Fax: (011) 4201 1 Localidad: PIÑEYRO	IPACK S.A. NRO. 953 319 <b>C.P.:</b> 1870	x Renovación artido: AVELLAN	Rubro: FABRICA		ES DE PAPEL Y CARTÓN ocia: BS.AS.
				R	ECIPIENTE A PRESION
Marca: CM Identificacion Interna Placa Identificatoria: Fluido Contenido: VA Fluido Refrigerante: Superficie de Intercai Temperatura de dise Material: ACERO	SI <b>Descripcion P</b> I APOR NO <b>mbio:</b> m2	laca: -	egistro Habilitant ı la que responde ıbajo: 140°C		o de Fabricación: 2008 6838200404 Capacidad: 0.29 m3 : ASME
Cuerpo: 12 Kg/cm2	Camisa:	Kg/cm2	<b>Tubos:</b> Kg	g/cm2	Presión de Trabajo Cámara: Kg/cm2
Cuerpo: 15 Kg/cm2	Camisa:	Kg/cm2	<b>Tubos:</b> Kg	g/cm2	Presión de Prueba Cámara: Kg/cm2
				DIMI	ENSIONES Y ESPESORES
Diámetro: 440 mm	Longitud	<b>d:</b> 1880 mm	Superficie:	2.6 m2	Envolvente Espesor: 16.5 mm.
Tipo de Cabezal: CO Derecho / Superior Izquierdo / Inferior	Dia	ametro: 440 mm. ametro: 440 mm.		Sup. Des esor min. Medido: esor min. Medido:	
<u>Camisa</u> <u>Sepertin</u>	Dimensi	Cantidad: ones: mm. ones: mm.	Disposición: Volúmen: mm Volúmen: mm	n3 <b>Espesor</b>	Tubos or mín. Medido: mm o mín. Medido: mm o mín. Medido: mm
Tipo de Soldadura:	ELECTRICA	x Soldadas	☐ Fi Método:	Roblonadas A TOPE	Costuras  Otras
Radiografiado cir	rcunferencial: %		☐ Ra	ndiografiado Long	itudinal: %
Refuerzos: Otros Ensayos:	_				
Alivio de Tension	es Tipo	:	Méto 	odo empleado:	
					INSPECCION
Tipo: VISUAL		Instru	mental Utilizado:	:	x Interna
Resultado: SATISFA	CTORIO				x Externa
Tipo: VISUAL Resultado: SATISFA	CTORIO	Instru	mental Utilizado:	:	
x Prueba Hidraulica Prueba Neumatica Emisión Acústica Duración de la Pru Medición de Espe	ueba: 30 Minutos				Tipo de Ensayo
Cuerpo: Kg/cm2	Camisa:	Kg/cm2	<b>Tubos:</b> Kg	g/cm2	Presión de Prueba Cámara: Kg/cm2
					Bocas de Acceso

Tipo:

Tipo: Conexiones:		Material: Tipo:	Mater	ial:	M	edidas:
						ACCESORIOS
	<b>Diámetro:</b> m <b>Diámetro:</b> m			Rango Rango	Desde: Kg/cm2. Desde: Kg/cm2.	Manometro Hasta: Kg/cm2. Hasta: Kg/cm2.
Diámetro: mm.	Tipo:			Ra	ngo Desde:°C	Termómetro Hasta: °C
	Cantidad:		Tipo:			Niveles
Tipo: EN LINEA			Calibración:	Kg/cm2.	Ca	Presostatos antidad:
						Válvulas de Seguridad
Tipo: Resorte Contrap Disco x Otros(E	eso specificar) EN L		Dia	<b>ámetro:</b> m <b>ámetro:</b> m <b>ámetro:</b> m	m.	
Fecha de Calibrac Fecha Proxima de	ión:		Autorizado.		IV IIISC	λι <b>φ.</b> .
x Manual Automatica Purga Automa	ntica	Cantidad: 1 Cantidad:		<b>ámetro:</b> 6.3 <b>ámetro:</b> m		Purgas
						Soportes
x Apoyos		Tipo: DEL E	JE		Dimensiones:	·
Peso para montaj	e: 368 Kg.	Peso en ope	eración: 368	Kg.	Peso lleno de ag	
Posee Protección iní	fuga	Tipo: Tipo:			Material: Material:	Aislación
		<u> </u>			F	Reparaciones a Efectuar
Lado cuerpo / cas Observaciones:	co:			Lado can	nisa / tubos:	•
El profesional SI a Los abajo firmante suficientes para tr funcionamiento o e respaldatoria de los	s declaran bajo j abajar en forma en caso máxima l	segura a una nasta el día 25/0	presion de 1: 07/2021 que s	2 Kg/cm2. e deben re	n todos los estudio hasta que se dei alizar nuevos estu	os y ensayos necesarios y ecte alguna anomalía de dios. Toda documentación
La presente revist	e carácter de De	eclaración Jura	da.			
	Firma del Prop				Firma del F	rofesional
	Apellido y Nombre de				LIOTARD JU. Apellido y Nombr	
	Cargo que dese				Matrícula	
	Tipo y N° de Doo				DNI 25	



	ACTA	DE	VERIFI(	CACION
Fecha:26/07/2020 Establecimiento:MAX Dirección: ALDECOA Tel/Fax: (011) 4201 1 Localidad: PIÑEYRO	NRO. 953 319 <b>C.P.:</b> 1870		□ <b>Rubro:</b> FABRICACIÒN	DE ENVASES DE PAPEL Y CARTÓN  Provincia: BS.AS.  RECIPIENTE A PRESION
Marca: CM Identificacion Interna Placa Identificatoria: Fluido Contenido: VA Fluido Refrigerante: Superficie de Intercar Temperatura de diser Material: ACERO	SI <b>Descripcion PI</b> APOR NO <b>mbio:</b> m2	aca: -	la que responde su co	Año de Fabricación: 2008 N°: 214516838200404 Capacidad: 0.29 m3 onstrucción: ASME
Cuerpo: 12 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
Diámetro: 440 mm	Longitud	<b>d:</b> 1880 mm	Superficie: 2.6 m	DIMENSIONES Y ESPESORES  Envolvente  Espesor: 36 mm.
Tipo de Cabezal: CO Derecho / Superior Izquierdo / Inferior	Dia	nmetro: 440 mm. nmetro: 440 mm.	Espesor m Espesor m	Cabezales Sup. Desarrollada: 0.15 m2 in. Medido: 6.5 mm. in. Medido: 6.5 mm.
<u>Camisa</u> <u>Sepertin</u>	Dimensi	Cantidad: ones: mm. ones: mm.	Disposición: Volúmen: mm3 Volúmen: mm3	Tubos Espesor mín. Medido: mm Espesor mín. Medido: mm Espesor mín. Medido: mm
Tipo de Soldadura:  Radiografiado ciu Refuerzos:	ELECTRICA rcunferencial: %	x Soldadas	☐ Roblor Método: A TO ☐ Radiogra	
Otros Ensayos:  Alivio de Tension	es Tipo	:	Método er	npleado:
				INSPECCION x Interna
Tipo: VISUAL Resultado: SATISFA	CTORIO	Instru	mental Utilizado:	x Externa
Tipo: VISUAL Resultado: SATISFA	CTORIO	Instru	mental Utilizado:	A LAterna
x Prueba Hidraulica Prueba Neumatica Emisión Acústica Duración de la Pru Medición de Espe	ueba: 30 Minutos			Tipo de Ensayo
Cuerpo: Kg/cm2	Camisa:	Kg/cm2	Tubos: Kg/cm2	Presión de Prueba Cámara: Kg/cm2
				Bocas de Acceso

Tipo:

Tipo: Conexiones:		Material: Tipo:	Mater	ial:	М	edidas:
						ACCESORIOS
	<b>Diámetro:</b> m <b>Diámetro:</b> m			Rango Rango	Desde: Kg/cm2. Desde: Kg/cm2.	
Diámetro: mm.	Tipo:			Ra	ngo Desde:°C	Termómetro Hasta: °C
	Cantidad:		Tipo:			Niveles
Tipo: EN LINEA		,	Calibración:	Kg/cm2.	C	Presostatos antidad:
						Válvulas de Seguridad
Tipo: Resorte Contrap Disco x Otros(E	eso specificar) EN l		Dia	<b>ámetro:</b> m <b>ámetro:</b> m <b>ámetro:</b> m	m.	orin ·
Fecha de Calibrac Fecha Proxima de	ión:		Autorizado.		IV IIISV	,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,
X Manual Automatica Purga Automa	ıtica	Cantidad: 1 Cantidad:		<b>ámetro:</b> 6.3 <b>ámetro:</b> m		Purgas
						Soportes
x Apoyos		Tipo: DEL E	JE		Dimensiones:	·
Peso para montaj	e: 788 Kg.	Peso en ope	eración: 788	Kg.	Peso lleno de ag	<u> </u>
Posee Protección iní	fuga	Tipo: Tipo:			Material: Material:	Aislación
		<u> </u>			F	Reparaciones a Efectuar
Lado cuerpo / cas Observaciones:	co:			Lado can	nisa / tubos:	•
El profesional SI a Los abajo firmante suficientes para tr funcionamiento o e respaldatoria de los	s declaran bajo j abajar en forma en caso máxima l	segura a una nasta el día 25/0	presion de 1: 07/2021 que s	2 Kg/cm2. e deben re	n todos los estudio hasta que se de alizar nuevos estu	os y ensayos necesarios y tecte alguna anomalía de dios. Toda documentación
La presente revist	e carácter de De	eclaración Jura	da.			
	Firma del Prop				Firma del F	Profesional
	Apellido y Nombre de				LIOTARD JU Apellido y Nombr	
	Cargo que dese				Matrícula	
	Tipo y N° de Do				DNI 25	



	ACTA	DE	VERIFIC	ACION
Fecha:26/07/2020 Establecimiento:MAX Dirección: ALDECOA Tel/Fax: (011) 4201 1 Localidad: PIÑEYRO	NRO. 953 319 <b>C.P.:</b> 1870		 Rubro: FABRICACIÒN D	DE ENVASES DE PAPEL Y CARTÓN  Provincia: BS.AS.  RECIPIENTE A PRESION
Marca: CM Identificacion Interna Placa Identificatoria: Fluido Contenido: VA Fluido Refrigerante: Superficie de Intercar Temperatura de diser Material: ACERO	SI <b>Descripcion PI</b> NPOR IO <b>nbio:</b> m2	aca: -	gistro Habilitante: SI I la que responde su con pajo: 140°C	Capacidad: 0.15 m3
Cuerpo: 12 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 ESPESORES Envolvente
Diámetro: 320 mm	Longitud	<b>d:</b> 1880 mm	Superficie: 1.89 m2	
Tipo de Cabezal: CO Derecho / Superior Izquierdo / Inferior	Dia	metro: 320 mm. metro: 320 mm.	Espesor mir Espesor mir	Cabezales Sup. Desarrollada: 0.08 m2  n. Medido: 6.5 mm. n. Medido: 6.5 mm.
<u>Camisa</u> <u>Sepertin</u>	Dimensi	Cantidad: ones: mm. ones: mm.	Disposición: Volúmen: mm3 Volúmen: mm3	Tubos Espesor mín. Medido: mm Espesor mín. Medido: mm Espesor mín. Medido: mm
Tipo de Soldadura:		x Soldadas	☐ Roblona Método: A TOPE	=
Refuerzos:	cunferencial: %		∐ Radiograf	iado Longitudinal: %
Otros Ensayos:  Alivio de Tension	es Tipo	:	Método em <sub>l</sub>	pleado:
				INSPECCION
Tipo: VISUAL		Instrui	nental Utilizado:	x Interna
Resultado: SATISFA	CTORIO			x Externa
Tipo: VISUAL Resultado: SATISFA	CTORIO	Instrui	nental Utilizado:	
x Prueba Hidraulica Prueba Neumatica Emisión Acústica Duración de la Pru Medición de Espe	: Kg/cm2 ueba: 30 Minutos			Tipo de Ensayo
Cuerpo: Kg/cm2	Camisa:	Kg/cm2	Tubos: Kg/cm2	Presión de Prueba Cámara: Kg/cm2
				Bocas de Acceso

Tipo:

Tipo: Conexiones:		Material: Tipo:	Mater	ial:	M	ledidas:	
						ACCE	SORIOS
	<b>Diámetro:</b> m <b>Diámetro:</b> m			Rango Rango	Desde: Kg/cm2.		
Diámetro: mm.	Tipo:			Ra	ngo Desde:°C	) H	Termómetro asta: °C
	Cantidad:		Tipo:				Niveles
Tipo: EN LINEA			Calibración:	Kg/cm2.	С	antidad:	Presostatos
						Válvula	s de Seguridad
Tipo: Resorte Contrap Disco x Otros(E  Acta de calibració	eso specificar) EN l		Dia	<b>ámetro:</b> m <b>ámetro:</b> m <b>ámetro:</b> m	m.	orin :	-
Fecha de Calibrac Fecha Proxima de	ión:		Autorizado.		IN IIIS	спр	
x Manual Automatica Purga Automa	itica	Cantidad: 1 Cantidad:		<b>ámetro:</b> 6.3 <b>ámetro:</b> m			Purgas
<del></del>							Soportes
x Apoyos		Tipo: DEL E	JE		Dimensiones:		·
Peso para montaje	e: 133 Kg.	Peso en ope	eración: 133	Kg.	Peso lleno de a	gua: Kg.	
Posee Protección iní	fuga	Tipo: Tipo:			Material: Material:		Aislación
		<u> </u>				Reparacior	nes a Efectuar
Lado cuerpo / cas Observaciones:	co:			Lado can	nisa / tubos:	•	
El profesional SI a Los abajo firmante suficientes para tra funcionamiento o e respaldatoria de los	s declaran bajo j abajar en forma en caso máxima l	segura a una nasta el día 25/0	presion de 1: 07/2021 que s	2 Kg/cm2. e deben re	n todos los estudio hasta que se de alizar nuevos estu	os y ensay tecte algur idios. Toda	os necesarios y na anomalía de documentación
La presente revist	e carácter de De	eclaración Jura	da.				
	Firma del Prop					Profesional	
	Apellido y Nombre de				LIOTARD JU Apellido y Nombi		
	Cargo que dese					329 OPDS N°	
	Tipo y N° de Do				DNI 2 Tipo y N° de	5690381	



	ACTA	DE	VERIFIC	ACION
Fecha:26/07/2020 Establecimiento:MAX Dirección: ALDECOA Tel/Fax: (011) 4201 1 Localidad: PIÑEYRO	NRO. 953 319 <b>C.P.:</b> 1870		Rubro: FABRICACIÒN [	Provincia: BS.AS.  RECIPIENTE A PRESION
Marca: CM Identificacion Interna Placa Identificatoria: Fluido Contenido: VA Fluido Refrigerante: Superficie de Intercai Temperatura de dise Material: ACERO	SI <b>Descripcion PI</b> APOR NO <b>mbio:</b> m2	aca: -	egistro Habilitante: SI I la que responde su cor bajo: 140°C	Capacidad: 0.15 m3
Cuerpo: 12 Kg/cm2	Camisa:	Kg/cm2	Tubos: Kg/cm2	Presión de Trabajo Cámara: Kg/cm2
Cuerpo: 15 Kg/cm2	Camisa:	Kg/cm2	<b>Tubos:</b> Kg/cm2	Presión de Prueba Cámara: Kg/cm2
Diámatus 000 mm		1 1000	Our official 4 00 or	DIMENSIONES Y ESPESORES Envolvente
Tipo de Cabezal: CO Derecho / Superior Izquierdo / Inferior	NCAVO <b>Di</b> a	d: 1880 mm  imetro: 320 mm. imetro: 320 mm.	Superficie: 1.89 m/ Espesor mir Espesor mir	2 Espesor: 9.4 mm.  Cabezales  Sup. Desarrollada: 0.08 m2  n. Medido: 6.5 mm. n. Medido: 6.5 mm.
<u>Camisa</u> <u>Sepertin</u>	Dimensi	Cantidad: ones: mm. ones: mm.	Disposición: Volúmen: mm3 Volúmen: mm3	Tubos Espesor mín. Medido: mm Espesor mín. Medido: mm Espesor mín. Medido: mm
Refuerzos:	ELECTRICA rcunferencial: %	x Soldadas	☐ Roblona Método: A TOPI ☐ Radiograf	
Otros Ensayos:  Alivio de Tension	es Tipo	:	Método em	oleado:
				INSPECCION  x Interna
Tipo: VISUAL Resultado: SATISFA	CTORIO	Instru	mental Utilizado:	_
Tipo: VISUAL Resultado: SATISFA	CTORIO	Instru	mental Utilizado:	x Externa
x Prueba Hidraulica Prueba Neumatica Emisión Acústica Duración de la Pru Medición de Espe	ueba: 30 Minutos			Tipo de Ensayo
Cuerpo: Kg/cm2	Camisa:	Kg/cm2	<b>Tubos:</b> Kg/cm2	Presión de Prueba Cámara: Kg/cm2
				Bocas de Acceso

Tipo:

Tipo: Conexiones:		Material: Tipo:	Mater	ial:		Ме	edidas:	
							ACC	ESORIOS
	Diámetro: m			Rango Rango		de: Kg/cm2.		Manometro Kg/cm2. Kg/cm2.
Diámetro: mm.	Tipo:			Ra	ıngo	Desde: °C	ı	Termómetro Hasta: °C
	Cantidad:		Tipo:					Niveles
Tipo: EN LINEA			Calibración:	Kg/cm2.		Ca	ntidad:	Presostatos
TIPO: LIVENICA			Cambracion.	rtg/cmz.		- Ca		as de Seguridad
Tipo: Resorte Contrap Disco X Otros(E Acta de calibració Fecha de Calibrac Fecha Proxima de	eso specificar) EN l n N°: ión:	Talle	Dia	ámetro: m ámetro: m ámetro: m	ım.	N° Insc		ao ao ooganiaa a
Manual Automatica Purga Automa	itica	Cantidad: Cantidad:		<b>ámetro:</b> m <b>ámetro:</b> m				Purgas
								Soportes
x Apoyos		Tipo: DEL E	EJE		Dime	ensiones:		
Peso para montaje	e: 139 Kg.	Peso en op	peración: 139	Kg.	Pesc	o lleno de ag	ua: Kg.	
Posee Protección iní	fuga	Tipo: Tipo:			Mate Mate			Aislación
							eparacio	nes a Efectuar
Lado cuerpo / cas Observaciones:	co:			Lado car	nisa / 1	tubos:		
El profesional SI a Los abajo firmante suficientes para tra funcionamiento o e respaldatoria de los	s declaran bajo abajar en forma n caso máxima	segura a una hasta el día 25	a presion de 1: /07/2021 que s	2 Kg/cm2. e deben re	n todo hasta ealizar	s los estudios que se dete nuevos estud	s y ensa ecte algu lios. Tod	yos necesarios y una anomalía de a documentación
La presente revist	e carácter de De	eclaración Jur	ada.					
	Firma del Prop					Firma del Pr		
	Apellido y Nombre d				L	LIOTARD JUA Apellido y Nombre		
	Cargo que dese					32 Matrícula C		
	Tipo y N° de Do	cumento				DNI 25 Tipo y N° de [		



	ACTA	DE	VERI	IFICAC:	ION
Fecha:26/07/2020 Establecimiento:MAX Dirección: ALDECOA Tel/Fax: (011) 4201 1 Localidad: PIÑEYRO	CIPACK S.A. NRO. 953 319 <b>C.P.:</b> 1870	x Renovación	Rubro: FABRIC	CACIÒN DE EN\	VASES DE PAPEL Y CARTÓN ovincia: BS.AS.
					RECIPIENTE A PRESION
Marca: CM Identificacion Interna Placa Identificatoria: Fluido Contenido: V/ Fluido Refrigerante: Superficie de Interca Temperatura de disei Material: ACERO	SI <b>Descripcion P</b> APOR NO <b>mbio:</b> m2	laca: -	egistro Habilitar a la que respond abajo: 140°C	nte: Sl N°: 214	<b>Año de Fabricación:</b> 2008 4516838200404 <b>Capacidad:</b> 0.26 m3
Cuerpo: 12 Kg/cm2	Camisa:	Kg/cm2	Tubos: K	Kg/cm2	Presión de Trabajo Cámara: Kg/cm2
Cuerpo: 15 Kg/cm2	Camisa:	Kg/cm2	Tubos: K	Kg/cm2	Presión de Prueba Cámara: Kg/cm2
					DIMENSIONES Y ESPESORES
Diámetro: 420 mm	Longitu	<b>d:</b> 1880 mm	Superficie	e: 2.48 m2	Envolvente Espesor: 16.2 mm.
Tipo de Cabezal: CO Derecho / Superior Izquierdo / Inferior	Dia	ametro: 420 mm. ametro: 420 mm.	Esp Esp	Sup. I pesor min. Med pesor min. Med	Cabezales  Desarrollada: 0.14 m2 ido: 28.4 mm. ido: 28.4 mm.
<u>Camisa</u> <u>Sepertin</u>		Cantidad: iones: mm. iones: mm.	Disposición: Volúmen: mi Volúmen: mi	m3 <b>Espe</b>	Tubos pesor mín. Medido: mm pesor mín. Medido: mm pesor mín. Medido: mm
Tipo de Soldadura:	ELECTRICA	x Soldadas		Roblonadas A TOPE	Costuras  Otras
☐ Radiografiado ci	rcunferencial: %		□ R	Radiografiado L	ongitudinal: %
Refuerzos: Otros Ensayos:			••		
Alivio de Tension	ies Tipo	):	Mé	todo empleado	): 
					INSPECCION
Tipo: VISUAL		Instru	ımental Utilizado	o:	x Interna
Resultado: SATISFA	ACTORIO				<b>x</b> Externa
Tipo: VISUAL Resultado: SATISFA	ACTORIO	Instru	ımental Utilizado	o:	
x Prueba Hidraulica Prueba Neumatica Emisión Acústica Duración de la Pr	a: Kg/cm2 ueba: 30 Minutos				Tipo de Ensayo
Cuerpo: Kg/cm2	Camisa:	Kg/cm2	Tubos: K	(g/cm2	Presión de Prueba Cámara: Kg/cm2
					Bocas de Acceso

Tipo:

Tipo: Conexiones:		Material: Tipo:	Mater	ial:	M	edidas:
						ACCESORIOS
	<b>Diámetro:</b> m <b>Diámetro:</b> m			Rango Rango	Desde: Kg/cm2. Desde: Kg/cm2.	
Diámetro: mm.	Tipo:			Ra	ngo Desde:°C	Termómetro Hasta: °C
	Cantidad:		Tipo:			Niveles
Tipo: EN LINEA			Calibración:	Kg/cm2.	Ca	Presostatos antidad:
						Válvulas de Seguridad
	eso specificar) EN l		Dia Dia	<b>ámetro:</b> m <b>ámetro:</b> m <b>ámetro:</b> m	m. m.	-
Acta de calibració Fecha de Calibrac Fecha Proxima de	ión:		Autorizado:		Nº Inso	crip.:
x Manual Automatica Purga Automa	itica	Cantidad: 1 Cantidad:		<b>ámetro:</b> 12 <b>ámetro:</b> m		Purgas
						Soportes
x Apoyos		Tipo: DEL E	JE		Dimensiones:	
Peso para montaj	e: 344 Kg.	Peso en ope	eración: 344	Kg.	Peso lleno de aç	<b>jua:</b> Kg.
Posee Protección iní	fuga	Tipo: Tipo:			Material: Material:	Aislación
						Reparaciones a Efectuar
Lado cuerpo / cas Observaciones:	co:			Lado can	nisa / tubos:	icparaciones a Electual
El profesional SI a Los abajo firmante suficientes para tra funcionamiento o e respaldatoria de los	s declaran bajo j abajar en forma n caso máxima l	segura a una nasta el día 25/0	presion de 1: 07/2021 que s	2 Kg/cm2. e deben re	n todos los estudic hasta que se del alizar nuevos estu	os y ensayos necesarios y tecte alguna anomalía de dios. Toda documentación
La presente revist	e carácter de De	eclaración Jura	da.			
	Firma del Prop				Firma del F	Profesional
	Apellido y Nombre de				LIOTARD JU. Apellido y Nombro	
	Cargo que dese				Matrícula	
	Tipo y N° de Do				DNI 25	



	ACTA	DE	VERI	FICACIO	N
Fecha:26/07/2020 Establecimiento:MAX Dirección: ALDECOA Tel/Fax: (011) 4201 1 Localidad: PIÑEYRO	IPACK S.A. NRO. 953 319 <b>C.P.1</b> 870	Renovación  artido: AVELLAN	Rubro: FABRICA		S DE PAPEL Y CARTÓN
				RE	CIPIENTE A PRESION
Marca: CM Identificacion Interna Placa Identificatoria: Fluido Contenido: VA Fluido Refrigerante: N Superficie de Interca Temperatura de disei Material: ACERO	SI <b>Descripcion P</b> APOR NO <b>mbio:</b> m2	laca: -	egistro Habilitante la que responde bajo: 140°C		Capacidad: 1.2 m3
Cuerpo: 12 Kg/cm2	Camisa:	Kg/cm2	<b>Tubos:</b> Kg/	/cm2	Presión de Trabajo Cámara: Kg/cm2
Cuerpo: 15 Kg/cm2	Camisa:	Kg/cm2	<b>Tubos:</b> Kg/	/cm2	Presión de Prueba Cámara: Kg/cm2
				DIME	NSIONES Y ESPESORES
Diámetro: 900 mm	Longitue	<b>d:</b> 1880 mm	Superficie:	5.31 m2	Envolvente Espesor: 18.1 mm.
Tipo de Cabezal: CO Derecho / Superior Izquierdo / Inferior	Dia	ametro: 900 mm. ametro: 900 mm.	Espes Espes	Sup. Desa sor min. Medido: sor min. Medido:	Cabezales rrollada: 0.64 m2 28.3 mm. 28.3 mm.
<u>Camisa</u> <u>Sepertin</u>	Dimensi	Cantidad: ones: mm. ones: mm.	Disposición: Volúmen: mm3 Volúmen: mm3	3 <b>Espesor</b> i	Tubos mín. Medido: mm mín. Medido: mm mín. Medido: mm
Tipo de Soldadura:	ELECTRICA	x Soldadas	☐ Ro Método: //	oblonadas A TOPE	Costuras  Otras
Radiografiado ci	rcunferencial: %		☐ Rac	diografiado Longi	tudinal: %
Refuerzos: Otros Ensayos:	_				
Alivio de Tension	es Tipo	:	Méto	odo empleado:	
					INSPECCION
Tipo: VISUAL		Instru	mental Utilizado:		x Interna
Resultado: SATISFA	CTORIO				x Externa
Tipo: VISUAL Resultado: SATISFA	CTORIO	Instru	mental Utilizado:		
x Prueba Hidraulica Prueba Neumatica Emisión Acústica Duración de la Pro Medición de Espe	a: Kg/cm2 ueba: 30 Minutos				Tipo de Ensayo
Cuerpo: Kg/cm2	Camisa:	Kg/cm2	<b>Tubos:</b> Kg/	/cm2	Presión de Prueba Cámara: Kg/cm2
					Bocas de Acceso

Tipo:

Conexiones:		Material: Tipo:	Mater	ial:	Me	edidas:
						ACCESORIOS
	<b>Diámetro:</b> m			Rango Rango	Desde: Kg/cm2. Desde: Kg/cm2.	Manometro Hasta: Kg/cm2. Hasta: Kg/cm2.
Diámetro: mm.	Tipo:			Ra	ngo Desde:°C	Termómetro Hasta: °C
	Cantidad:		Tipo:			Niveles
Tipo: EN LINEA			Calibración:	Kg/cm2.	Са	Presostatos ntidad:
Tipo: Resorte Contrap Disco X Otros(E Acta de calibració Fecha de Calibrac Fecha Proxima de	oeso specificar) EN l on N°: sión:	Tallei	Dia	<b>ámetro:</b> m <b>ámetro:</b> m <b>ámetro:</b> m	ım.	Válvulas de Seguridad rip.:
x Manual Automatica Purga Automa	ntica	Cantidad: 1 Cantidad:		<b>ámetro:</b> 12 <b>ámetro:</b> m		Purgas
Apoyos  Peso para montaje	<b>e:</b> 861 Ka.	Tipo: DEL E	JE eración: 861	Ka.	Dimensiones: Peso lleno de ag	Soportes  ua: Kg.
Posee Protección iní	-	Tipo: Tipo:		3	Material: Material:	Aislación
Lado cuerpo / cas Observaciones:	co:			Lado car	R nisa / tubos:	eparaciones a Efectuar
suficientes para tr	s declaran bajo abajar en forma en caso máxima	segura a una nasta el día 25/	presion de 1 07/2021 que s	2 Kg/cm2. e deben re	hasta que se dete	s y ensayos necesarios y ecte alguna anomalía de lios. Toda documentación
La presente revist	e carácter de De	eclaración Jura	da.			
	Firma del Prop				Firma del Pi	
	Apellido y Nombre de				LIOTARD JUA Apellido y Nombre	
	Cargo que dese					
	Tipo y N° de Do				DNI 25 Tipo y N° de I	



	ACTA	DE	VERIFIC	CACION
Fecha:26/07/2020 Establecimiento:MAX Dirección: ALDECOA Tel/Fax: (011) 4201 1 Localidad: PIÑEYRO	NRO. 953 319 <b>C.P.:</b> 1870		Rubro: FABRICACIÒN	DE ENVASES DE PAPEL Y CARTÓN  Provincia: BS.AS.  RECIPIENTE A PRESION
Marca: CM Identificacion Interna Placa Identificatoria: Fluido Contenido: V/ Fluido Refrigerante: N Superficie de Interca Temperatura de disei Material: ACERO	SI <b>Descripcion PI</b> APOR NO <b>mbio:</b> m2	aca: -	egistro Habilitante: SI la que responde su co bajo: 140°C	Capacidad: 1.2 m3
Cuerpo: 12 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
Diámetro: 900 mm	Longitud	<b>d:</b> 1880 mm	Superficie: 5.31 m	DIMENSIONES Y ESPESORES Envolvente Espesor: 15.9 mm.
Tipo de Cabezal: CO Derecho / Superior Izquierdo / Inferior	NCAVO <b>Di</b> a	imetro: 900 mm.	Espesor mi	Cabezales Sup. Desarrollada: 0.64 m2 n. Medido: 28.5 mm. n. Medido: 28.5 mm.
<u>Camisa</u> <u>Sepertin</u>	Dimensi	Cantidad: ones: mm. ones: mm.	Disposición: Volúmen: mm3 Volúmen: mm3	Tubos Espesor mín. Medido: mm Espesor mín. Medido: mm Espesor mín. Medido: mm
Tipo de Soldadura:  Radiografiado ciu Refuerzos:	ELECTRICA rcunferencial: %	x Soldadas	☐ Roblona Método: A TOP ☐ Radiogra	
Otros Ensayos:  Alivio de Tension	es Tipo	:	Método em	pleado:
				INSPECCION
Tipo: VISUAL Resultado: SATISFA	CTORIO	Instru	mental Utilizado:	x Interna
Tipo: VISUAL Resultado: SATISFA		Instru	mental Utilizado:	x Externa
x Prueba Hidraulica Prueba Neumatica Emisión Acústica Duración de la Pro Medición de Espe	ueba: 30 Minutos			Tipo de Ensayo
Cuerpo: Kg/cm2	Camisa:	Kg/cm2	Tubos: Kg/cm2	Presión de Prueba Cámara: Kg/cm2
				Bocas de Acceso

Tipo:

Conexiones:		Material: Tipo:	Mater	ial:	Me	edidas:
						ACCESORIOS
	<b>Diámetro:</b> m			Rango Rango	Desde: Kg/cm2. Desde: Kg/cm2.	Manometro Hasta: Kg/cm2. Hasta: Kg/cm2.
Diámetro: mm.	Tipo:			Ra	ngo Desde:°C	Termómetro Hasta: °C
	Cantidad:		Tipo:			Niveles
Tipo: EN LINEA			Calibración:	Kg/cm2.	Са	Presostatos ntidad:
Tipo: Resorte Contrap Disco X Otros(E Acta de calibració Fecha de Calibrac Fecha Proxima de	oeso specificar) EN l on N°: sión:	Tallei	Dia	<b>ámetro:</b> m <b>ámetro:</b> m <b>ámetro:</b> m	ım.	Válvulas de Seguridad rip.:
x Manual Automatica Purga Automa	ntica	Cantidad: 1 Cantidad:		<b>ámetro:</b> 12 <b>ámetro:</b> m		Purgas
Apoyos  Peso para montaje	<b>e:</b> 861 Ka.	Tipo: DEL E	JE eración: 861	Ka.	Dimensiones: Peso lleno de ag	Soportes  ua: Kg.
Posee Protección iní	-	Tipo: Tipo:		3	Material: Material:	Aislación
Lado cuerpo / cas Observaciones:	co:			Lado car	R nisa / tubos:	eparaciones a Efectuar
suficientes para tr	s declaran bajo abajar en forma en caso máxima	segura a una nasta el día 25/	presion de 1 07/2021 que s	2 Kg/cm2. e deben re	hasta que se dete	s y ensayos necesarios y ecte alguna anomalía de lios. Toda documentación
La presente revist	e carácter de De	eclaración Jura	da.			
	Firma del Prop				Firma del Pi	
	Apellido y Nombre de				LIOTARD JUA Apellido y Nombre	
	Cargo que dese					
	Tipo y N° de Do				DNI 25 Tipo y N° de I	



	ACTA	DE	VERIFI	CACION
Fecha:26/07/2020 Establecimiento:MAX Dirección: ALDECOA Tel/Fax: (011) 4201 1 Localidad: PIÑEYRO	IPACK S.A. NRO. 953 319 <b>C.P.:</b> 1870	x Renovación	Rubro: FABRICACIÒN	DE ENVASES DE PAPEL Y CARTÓN  Provincia: BS.AS.
				RECIPIENTE A PRESION
Marca: CM Identificacion Interna Placa Identificatoria: Fluido Contenido: VA Fluido Refrigerante: Superficie de Intercar Temperatura de dise Material: ACERO	SI <b>Descripcion P</b> I NPOR IO <b>nbio:</b> m2	laca: -	egistro Habilitante: SI la que responde su co bajo: 140°C	Capacidad: 1.2 m3
Cuerpo: 12 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 ESPESORES
Diámetro: 900 mm	Longitue	<b>d:</b> 1880 mm	Superficie: 5.31	Envolvente m2 Espesor: 15.5 mm.
Tipo de Cabezal: CO Derecho / Superior Izquierdo / Inferior	Dia	ametro: 900 mm. ametro: 900 mm.	Espesor m Espesor m	Cabezales Sup. Desarrollada: 0.64 m2 in. Medido: 28.5 mm. in. Medido: 28.5 mm.
<u>Camisa</u> <u>Sepertin</u>	Dimensi	Cantidad: ones: mm. ones: mm.	Disposición: Volúmen: mm3 Volúmen: mm3	Tubos Espesor mín. Medido: mm Espesor mín. Medido: mm Espesor mín. Medido: mm
Tipo de Soldadura:	ELECTRICA	x Soldadas	☐ Robloi Método: A TO	
Radiografiado cir	rcunferencial: %		☐ Radiogr	afiado Longitudinal: %
Refuerzos: Otros Ensayos:	_		••/-	
Alivio de Tension	es Tipo	:	Método ei	mpleado:
				INSPECCION
Tipo: VISUAL		Instru	mental Utilizado:	<b>x</b> Interna
Resultado: SATISFA	CTORIO			x Externa
Tipo: VISUAL Resultado: SATISFA	CTORIO	Instru	mental Utilizado:	
x Prueba Hidraulica Prueba Neumatica Emisión Acústica Duración de la Pru Medición de Espe	: Kg/cm2 ueba: 30 Minutos			Tipo de Ensayo
Cuerpo: Kg/cm2	Camisa:	Kg/cm2	Tubos: Kg/cm2	Presión de Prueba Cámara: Kg/cm2
				Bocas de Acceso

Tipo:

Conexiones:		Material: Tipo:	Mater	ial:	Me	edidas:
						ACCESORIOS
	<b>Diámetro:</b> m			Rango Rango	Desde: Kg/cm2. Desde: Kg/cm2.	Manometro Hasta: Kg/cm2. Hasta: Kg/cm2.
Diámetro: mm.	Tipo:			Ra	ngo Desde:°C	Termómetro Hasta: °C
	Cantidad:		Tipo:			Niveles
Tipo: EN LINEA			Calibración:	Kg/cm2.	Са	Presostatos ntidad:
Tipo: Resorte Contrap Disco X Otros(E Acta de calibració Fecha de Calibrac Fecha Proxima de	oeso specificar) EN l on N°: sión:	Tallei	Dia	<b>ámetro:</b> m <b>ámetro:</b> m <b>ámetro:</b> m	ım.	Válvulas de Seguridad rip.:
x Manual Automatica Purga Automa	ntica	Cantidad: 1 Cantidad:		<b>ámetro:</b> 12 <b>ámetro:</b> m		Purgas
Apoyos  Peso para montaje	<b>e:</b> 861 Ka.	Tipo: DEL E	JE eración: 861	Ka.	Dimensiones: Peso lleno de ag	Soportes  ua: Kg.
Posee Protección iní	-	Tipo: Tipo:		3	Material: Material:	Aislación
Lado cuerpo / cas Observaciones:	co:			Lado car	R nisa / tubos:	eparaciones a Efectuar
suficientes para tr	s declaran bajo abajar en forma en caso máxima	segura a una nasta el día 25/	presion de 1 07/2021 que s	2 Kg/cm2. e deben re	hasta que se dete	s y ensayos necesarios y ecte alguna anomalía de lios. Toda documentación
La presente revist	e carácter de De	eclaración Jura	da.			
	Firma del Prop				Firma del Pi	
	Apellido y Nombre de				LIOTARD JUA Apellido y Nombre	
	Cargo que dese					
	Tipo y N° de Do				DNI 25 Tipo y N° de I	



	ACTA	DE	VERIFI(	CACION
Fecha:26/07/2020 Establecimiento:MAX Dirección: ALDECOA Tel/Fax: (011) 4201 1 Localidad: PIÑEYRO	IPACK S.A. NRO. 953 319 <b>C.P.1</b> 870	Renovación   artido: AVELLAN	Rubro: FABRICACIÒN	DE ENVASES DE PAPEL Y CARTÓN  Provincia: BS.AS.
				RECIPIENTE A PRESION
Marca: CM Identificacion Interna Placa Identificatoria: Fluido Contenido: VA Fluido Refrigerante: Superficie de Intercar Temperatura de diser Material: ACERO	SI <b>Descripcion P</b> l APOR NO <b>mbio:</b> m2	aca: -	egistro Habilitante: SI la que responde su co bajo: °C	Año de Fabricación: 2008 N°: 214516838200404 Capacidad: 0.26 m3
Cuerpo: 12 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 ESPESORES
Diámetro: 420 mm	Longitue	<b>d:</b> 1880 mm	Superficie: 2.48 r	Envolvente n2 Espesor: 15 mm.
Tipo de Cabezal: CO Derecho / Superior Izquierdo / Inferior	Dia	ametro: 420 mm. ametro: 420 mm.		Cabezales Sup. Desarrollada: 0.14 m2 in. Medido: 28.2 mm. in. Medido: 28.4 mm.
<u>Camisa</u> <u>Sepertin</u>	Dimensi	Cantidad: ones: mm. ones: mm.	Disposición: Volúmen: mm3 Volúmen: mm3	Tubos Espesor mín. Medido: mm Espesor mín. Medido: mm Espesor mín. Medido: mm
Tipo de Soldadura:	ELECTRICA	x Soldadas	☐ Roblor Método: A TO	
Radiografiado cir	rcunferencial: %		Radiogra	afiado Longitudinal: %
Refuerzos: Otros Ensayos:	_		••/-	
Alivio de Tension	es Tipo	:	Método er	npleado:
				INSPECCION
Tipo: VISUAL		Instru	mental Utilizado:	x Interna
Resultado: SATISFA	CTORIO			x Externa
Tipo: VISUAL Resultado: SATISFA	CTORIO	Instru	mental Utilizado:	
x Prueba Hidraulica Prueba Neumatica Emisión Acústica Duración de la Pru Medición de Espe	ueba: 30 Minutos			Tipo de Ensayo
Cuerpo: Kg/cm2	Camisa:	Kg/cm2	Tubos: Kg/cm2	Presión de Prueba Cámara: Kg/cm2
				Bocas de Acceso

Tipo:

Tipo: Conexiones:		Material: Tipo:	Mater	ial:	M	edidas:
						ACCESORIOS
	<b>Diámetro:</b> m <b>Diámetro:</b> m			Rango Rango	Desde: Kg/cm2. Desde: Kg/cm2.	
Diámetro: mm.	Tipo:			Ra	ngo Desde:°C	Termómetro Hasta: °C
	Cantidad:		Tipo:			Niveles
Tipo: EN LINEA			Calibración:	Kg/cm2.	Ca	Presostatos antidad:
						Válvulas de Seguridad
	eso specificar) EN l		Dia Dia	<b>ámetro:</b> m <b>ámetro:</b> m <b>ámetro:</b> m	m. m.	-
Acta de calibració Fecha de Calibrac Fecha Proxima de	ión:		Autorizado:		Nº Inso	crip.:
x Manual Automatica Purga Automa	itica	Cantidad: 1 Cantidad:		<b>ámetro:</b> 12 <b>ámetro:</b> m		Purgas
						Soportes
x Apoyos		Tipo: DEL E	JE		Dimensiones:	
Peso para montaj	e: 344 Kg.	Peso en ope	eración: 344	Kg.	Peso lleno de aç	<b>jua:</b> Kg.
Posee Protección iní	fuga	Tipo: Tipo:			Material: Material:	Aislación
						Reparaciones a Efectuar
Lado cuerpo / cas Observaciones:	co:			Lado can	nisa / tubos:	icparaciones a Electual
El profesional SI a Los abajo firmante suficientes para tra funcionamiento o e respaldatoria de los	s declaran bajo j abajar en forma n caso máxima l	segura a una nasta el día 25/0	presion de 1: 07/2021 que s	2 Kg/cm2. e deben re	n todos los estudic hasta que se del alizar nuevos estu	os y ensayos necesarios y tecte alguna anomalía de dios. Toda documentación
La presente revist	e carácter de De	eclaración Jura	da.			
	Firma del Prop				Firma del F	Profesional
	Apellido y Nombre de				LIOTARD JU. Apellido y Nombro	
	Cargo que dese				Matrícula	
	Tipo y N° de Do				DNI 25	



	ACTA	DE	VER	IFICA	CION
Fecha:26/07/2020 Establecimiento:MAX Dirección: ALDECOA Tel/Fax: (011) 4201 1 Localidad: PINEYRO	CIPACK S.A. NRO. 953 319 <b>C.P.1</b> 870	Renovación  artido: AVELLAN	Rubro: FABRIO		ENVASES DE PAPEL Y CARTÓN  Provincia: BS.AS.
					RECIPIENTE A PRESION
Marca: CM Identificacion Interna Placa Identificatoria: Fluido Contenido: VA Fluido Refrigerante: N Superficie de Interca Temperatura de disei Material: ACERO	SI <b>Descripcion P</b> APOR NO <b>mbio:</b> m2	laca: -	egistro Habilita a la que respona abajo: 140°C	de su constr	Año de Fabricación: 2008 214516838200404 Capacidad: 0.26 m3 ucción: ASME
Cuerpo: 12 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 ESPESORES
Diámetro: 420 mm	Longitu	<b>d:</b> 1880 mm	Superfici	<b>e:</b> 2.48 m2	Envolvente Espesor: 15 mm.
Tipo de Cabezal: CO Derecho / Superior Izquierdo / Inferior	Dia	ametro: 420 mm. ametro: 420 mm.	Es <sub>l</sub> Es	pesor min. N	Cabezales  p. Desarrollada: 0.14 m2 ledido: 28.7 mm. ledido: 28.5 mm.
<u>Camisa</u> <u>Sepertin</u>	Dimensi	Cantidad: iones: mm. iones: mm.	Disposición: Volúmen: m Volúmen: m	nm3 <b>E</b>	Tubos Espesor mín. Medido: mm spesor mín. Medido: mm spesor mín. Medido: mm
Tipo de Soldadura:	ELECTRICA	x Soldadas	☐ Método:	Roblonadas : A TOPE	Costuras  Otras
Radiografiado ci	rcunferencial: %		F	Radiografiad	o Longitudinal: %
Refuerzos: Otros Ensayos:	_			<b>.</b>	
Alivio de Tension	es Tipo	):	Me	étodo emplea	ado: 
					INSPECCION
Tipo: VISUAL		Instru	ımental Utilizad	lo:	x Interna
Resultado: SATISFA	ACTORIO				x Externa
Tipo: VISUAL Resultado: SATISFA	ACTORIO	Instru	ımental Utilizad	lo:	
x Prueba Hidraulica Prueba Neumatica Emisión Acústica Duración de la Pro Medición de Espe	a: Kg/cm2 ueba: 30 Minutos				Tipo de Ensayo
Cuerpo: Kg/cm2	Camisa:	Kg/cm2	Tubos:	Kg/cm2	Presión de Prueba Cámara: Kg/cm2
					Bocas de Acceso

Tipo:

Tipo: Conexiones:		Material: Tipo:	Mater	ial:	М	edidas:
						ACCESORIOS
	<b>Diámetro:</b> m <b>Diámetro:</b> m			Rango Rango	Desde: Kg/cm2. Desde: Kg/cm2.	
Diámetro: mm.	Tipo:			Ra	<b>ngo Desde:</b> °C	Termómetro Hasta: °C
	Cantidad:		Tipo:			Niveles
Tipo: EN LINEA			Calibración:	Kg/cm2.	C	Presostatos antidad:
						Válvulas de Seguridad
	eso specificar) EN l		Dia Dia	<b>ámetro:</b> m <b>ámetro:</b> m <b>ámetro:</b> m	m. m.	
Acta de calibració Fecha de Calibrac Fecha Proxima de	ión:		Autorizado:		N° Ins	crip.:
x Manual Automatica Purga Automa	ıtica	Cantidad: 1 Cantidad:		<b>ámetro:</b> 12 <b>ámetro:</b> m		Purgas
						Soportes
x Apoyos		Tipo: DEL E	JE		Dimensiones:	
Peso para montaj	e: 344 Kg.	Peso en ope	eración: 344	Kg.	Peso lleno de ag	<b>gua:</b> Kg.
Posee Protección iní	fuga	Tipo: Tipo:			Material: Material:	Aislación
						Reparaciones a Efectuar
Lado cuerpo / cas Observaciones:	co:			Lado can	nisa / tubos:	icparaciones a Licetual
El profesional SI a Los abajo firmante suficientes para tra funcionamiento o e respaldatoria de los	s declaran bajo j abajar en forma en caso máxima l	segura a una nasta el día 25/0	presion de 1: 07/2021 que s	2 Kg/cm2. e deben re	n todos los estudio hasta que se de alizar nuevos estu	os y ensayos necesarios y tecte alguna anomalía de dios. Toda documentación
La presente revist	e carácter de De	eclaración Jura	da.			
	Firma del Prop				Firma del F	Profesional
	Apellido y Nombre de				LIOTARD JU Apellido y Nombr	
	Cargo que dese					
	Tipo y N° de Do				DNI 29	



	ACTA	DE	VERIFIC	CACION
Fecha:26/07/2020 Establecimiento:MAX Dirección: ALDECOA Tel/Fax: (011) 4201 1 Localidad: PIÑEYRO	NRO. 953 319 <b>C.P.:</b> 1870		Rubro: FABRICACIÒN	DE ENVASES DE PAPEL Y CARTÓN  Provincia: BS.AS.  RECIPIENTE A PRESION
Marca: S.S. Identificacion Interna Placa Identificatoria: Fluido Contenido: VA Fluido Refrigerante: Superficie de Intercar Temperatura de diser Material: ACERO	SI <b>Descripcion PI</b> APOR IO <b>nbio:</b> m2	aca: -	egistro Habilitante: SI la que responde su co bajo: 140°C	Capacidad: 0.04 m3
Cuerpo: 12 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
Diámetro: 170 mm	Longitue	<b>d:</b> 1700 mm	Superficie: 0.9 m2	DIMENSIONES Y ESPESORES Envolvente Espesor: 6.6 mm.
Tipo de Cabezal: SEN Derecho / Superior Izquierdo / Inferior	MIELIPTICO <b>Dia</b>	metro: 170 mm. imetro: 170 mm.	Espesor m	Cabezales Sup. Desarrollada: 0.09 m2 n. Medido: 7.1 mm. n. Medido: 7.1 mm.
<u>Camisa</u> <u>Sepertin</u>	Dimensi	Cantidad: ones: mm. ones: mm.	Disposición: Volúmen: mm3 Volúmen: mm3	Tubos Espesor mín. Medido: mm Espesor mín. Medido: mm Espesor mín. Medido: mm
	ELECTRICA	x Soldadas	☐ Roblon Método: A TOF ☐ Radiogra	
Refuerzos: Otros Ensayos:  Alivio de Tension	es Tipo	:	Método en	npleado:
				INSPECCION
Tipo: VISUAL Resultado: SATISFA	CTORIO	Instru	mental Utilizado:	x Interna
Tipo: VISUAL Resultado: SATISFA		Instru	mental Utilizado:	x Externa
x Prueba Hidraulica Prueba Neumatica Emisión Acústica Duración de la Pru Medición de Espe	: Kg/cm2 ueba: 30 Minutos			Tipo de Ensayo
Cuerpo: Kg/cm2	Camisa:	Kg/cm2	Tubos: Kg/cm2	Presión de Prueba Cámara: Kg/cm2
				Bocas de Acceso

Tipo:

Conexiones:		Material: Tipo:	Mater	ial:	Ме	edidas:
						ACCESORIOS
	Diámetro: m			Rango Rango	Desde: Kg/cm2. Desde: Kg/cm2.	Manometro Hasta: Kg/cm2. Hasta: Kg/cm2.
Diámetro: mm.	Tipo:			Ra	ingo Desde:°C	Termómetro Hasta: °C
	Cantidad:		Tipo:			Niveles
Tipo: EN LINEA			Calibración:	Kg/cm2.	Ca	Presostatos ntidad:
Tipo: Resorte Contrap Disco X Otros(E Acta de calibració Fecha de Calibrac Fecha Proxima de	beso Especificar) EN l ión N°: ción:	Talle	Dia	ámetro: m ámetro: m ámetro: m	ım.	Válvulas de Seguridad rip.:
Manual Automatica Purga Automa	atica	Cantidad: Cantidad:		<b>ámetro:</b> m <b>ámetro:</b> m		Purgas
X Apoyos		Tipo: DELE		,	Dimensiones:	Soportes
Peso para montaj	<b>e:</b> 51 Kg.	Peso en op	oeración: 51 k	.g.	Peso lleno de ag	ua: Kg. Aislación
Posee Protección in	ífuga	Tipo: Tipo:			Material: Material:	
Lado cuerpo / cas Observaciones:	sco:			Lado car	R misa / tubos:	eparaciones a Efectuar
suficientes para tr funcionamiento o e respaldatoria de lo	es declaran bajo rabajar en forma en caso máxima s estudios realiza	segura a una nasta el día 25 dos se encuent	presion de 1 /07/2021 que s ra acopiada en	2 Kg/cm2. e deben re	hasta que se dete	s y ensayos necesarios y ecte alguna anomalía de lios. Toda documentación
La presente revis	le caracter de Di	ciai acioni Jui	aua.			
	Firma del Prop				Firma del Pr	
	Apellido y Nombre d				LIOTARD JUA Apellido y Nombre	
	Cargo que dese					
	Tipo y N° de Do				DNI 25 Tipo y N° de I	



	ACTA	DE	VER	IFIC.	ACION	
Fecha:26/07/2020 Establecimiento:MAX Dirección: ALDECOA Tel/Fax: (011)_4201	XIPACK S.A. A NRO. 953 1319 <b>C.P.:</b> 1870	x Renovación	Rubro: FABR	_	E ENVASES DE PAF	
Localidad: PIÑEYRO	) <b>P</b> a	artido: AVELLAN	IEDA		Provincia: BS.AS	
Marca: CM Identificacion Interna Placa Identificatoria: Fluido Contenido: V Fluido Refrigerante: Superficie de Interca Temperatura de dise Material: ACERO	SI <b>Descripcion P</b> I APOR NO I <b>mbio:</b> m2	aca: -	a la que respor	nde su con:	<b>Año de Fabric</b> l°: 2145168382008	ación: 2008 idad: 0.05 m3
Cuerpo: 12 Kg/cm2	Camisa:	Kg/cm2	Tubos:	Kg/cm2	Cámara:	n <b>de Trabajo</b> Kg/cm2
Cuerpo: 18 Kg/cm2	Camisa:	Kg/cm2	Tubos:	Kg/cm2	Presió Cámara:	n de Prueba Kg/cm2
					DIMENSIONES	Y ESPESORES
Diámetro: 0 mm	Longitud	<b>d:</b> 0 mm	Superfic	ie: m2	Espeso	Envolvente or: 0 mm.
Tipo de Cabezal: Derecho / Superior Izquierdo / Inferior		nmetro: 0 mm. nmetro: 0 mm.	Es Es	spesor min	Sup. Desarrollada: . Medido: 0 mm. . Medido: 0 mm.	Cabezales m2
Diámetro: mm.  Camisa Sepertin Otros		Cantidad: ones: mm. ones: 19mm.	Disposición Volúmen: 1 Volúmen: 0	mm3	Espesor mín. Med Espesor mín. Medi Espesor mín. Medi	do: mm
Tipo de Soldadura:	-	☐ Soldadas	_ Método	☐ Roblonad	das x O	Costuras
Radiografiado ci	ircunferencial: %			Radiografi	ado Longitudinal:	%
Otros Ensayos:  Alivio de Tensior	nes Tipo	:	M	létodo emp	leado:	
					INSPE	CCION
Tipo: VISUAL		Inetri	ımental Utiliza	do:	x Ir	nterna
Resultado: SATISFA	ACTORIOI	mstre	mentai otinza	uo.	x E	xterna
Tipo: VISUAL Resultado: SATISFA	ACTORIO	Instru	ımental Utiliza	do:		
x Prueba Hidraulica Prueba Neumatica Emisión Acústica Duración de la Pr Medición de Espe	a: Kg/cm2 ueba: 30 Minutos				Tipo	o de Ensayo
Cuerpo: Kg/cm2	Camisa:	Kg/cm2	Tubos:	Kg/cm2	Presió Cámara:	n de Prueba Kg/cm2
					Bocas	s de Acceso

Tipo:

Conexiones:		Material: Tipo:	Mater	ial:	N	ledidas:	
						ACCESORIOS	
	Diámetro: 50 Diámetro: m			Rango Rango	Desde: 0 Kg/cm/2	Manon 2. Hasta: 24 Kg/cm2. Hasta: Kg/cm2.	
Diámetro: mm.	Tipo:			Ra	ngo Desde: °(	Termón Hasta: °C	netro
	Cantidad:		Tipo:			Nive	eles
Tipo:		C	Calibración:	Kg/cm2.	c	Presostantidad:	tatos
Tipo: x Resorte Contrap Disco Otros(E Acta de calibració Fecha de Calibrac Fecha Proxima de	eso specificar) n N°: ión:		Dia	<b>ámetro:</b> 25 <b>ámetro:</b> m <b>ámetro:</b> m	m.	Válvulas de Segui crip.:	ridad
Manual Automatica Purga Automa	tica	Cantidad: Cantidad:		<b>ámetro:</b> m <b>ámetro:</b> m		Pur	gas
☐ Apoyos  Peso para montaje	e: Kg.	Tipo:	<b>ración:</b> Kg.		Dimensiones: Peso lleno de a	Sopoi gua: Kg.	rtes
Posee Protección iní		Tipo:	racion. rvg.		Material:	Aislac	ión
Lado cuerpo / cas Observaciones:		про.		Lado can		Reparaciones a Efect	tuar
suficientes para tra	s declaran bajo abajar en forma n caso máxima	segura a una   hasta el día 25/0	presion de 1 7/2021 que s	2 Kg/cm2. e deben re	hasta que se de	os y ensayos necesar tecte alguna anomalí idios. Toda documenta	ía de
La presente revist	e carácter de D	eclaración Jurac	la.				
	Firma del Prop					Profesional	
	Apellido y Nombre d					JAN CARLOS re del Profesional	
	Cargo que des					329 OPDS N°	
	Tipo y N° de Do					5690381	





# HABILITACION DE APARATO SOMETIDO A PRESION SIN FUEGO N°697/329 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: SILCAB

Nro de Identificación: 4579

Volumen: 0.5 m3

Presión de Trabajo: 9 kg/cm2 Presión de Prueba: 12 kg/cm2

Nro. de Acta de Verif. Prof.: 697/329

Año de Fabricación: 1998

Fecha de Prox. Ext. de Vida Util: 06/10/2028

Fecha de Habilitación: 26/07/2020

Fecha de Acta de Verif. Prof.: 26/07/2020

Fecha de Renovación: 26/07/2021

Director Pcial. de Controladores Ambientales

Encargado de Area





# HABILITACION DE APARATO SOMETIDO A PRESION SIN FUEGO N°698/329 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: SERBATOI

Nro de Identificación: 500117

Volumen: 0.5 m3

Presión de Trabajo: 9 kg/cm2 Presión de Prueba: 12 kg/cm2

Nro. de Acta de Verif. Prof.: 698/329

Año de Fabricación: 1997

Fecha de Prox. Ext. de Vida Util: 06/10/2027

Fecha de Habilitación: 26/07/2020

Fecha de Acta de Verif. Prof.: 26/07/2020

Fecha de Renovación: 26/07/2021

Encargado de Area Director Pcial. de Controladores Ambientales





# HABILITACION DE APARATO SOMETIDO A PRESION SIN FUEGO N°699/329 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: AIRE POWER

Nro de Identificación: 038991120-2

Volumen: 0.1 m3

Presión de Trabajo: 7 kg/cm2
Presión de Prueba: 10.5 kg/cm2
Nro. de Acta de Verif. Prof.: 699/329

Año de Fabricación: 2002

Fecha de Prox. Ext. de Vida Util: 20/03/2032

Fecha de Habilitación: 26/07/2020

Fecha de Acta de Verif. Prof.: 26/07/2020

Fecha de Renovación: 26/07/2021

Encargado de Area Director Pcial. de Controladores Ambientales





# HABILITACION DE APARATO SOMETIDO A PRESION SIN FUEGO N°700/329 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: SILCAB

Nro de Identificación: 13690

Volumen: 0.5 m3

Presión de Trabajo: 7 kg/cm2
Presión de Prueba: 10.5 kg/cm2
Nro. de Acta de Verif. Prof.: 700/329

Año de Fabricación: 2014

Fecha de Prox. Ext. de Vida Util: 28/04/2044

Fecha de Habilitación: 26/07/2020

Fecha de Acta de Verif. Prof.: 26/07/2020

Fecha de Renovación: 26/07/2021

Encargado de Area

Director Pcial. de Controladores Ambientales





# HABILITACION DE APARATO SOMETIDO A PRESION SIN FUEGO N°701/329 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

Volumen: 0.07 m3

Presión de Trabajo: 12 kg/cm2 Presión de Prueba: 15 kg/cm2

Nro. de Acta de Verif. Prof.: 701/329

Año de Fabricación: 2011

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

Fecha de Habilitación: 26/07/2020

Fecha de Acta de Verif. Prof.: 26/07/2020

Fecha de Renovación: 26/07/2021

Encargado de Area Director Pcial. de Controladores Ambientales





### HABILITACION DE APARATO SOMETIDO A PRESION SIN FUEGO Nº702/329 **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: HJ2

**Volumen:** 0.112 m3

Presión de Trabajo: 12 kg/cm2 Presión de Prueba: 15 kg/cm2

Nro. de Acta de Verif. Prof.: 702/329

Año de Fabricación: 2011

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

Fecha de Habilitación: 26/07/2020

Fecha de Acta de Verif. Prof.: 26/07/2020

Fecha de Renovación: 26/07/2021

Director Pcial. de Controladores Ambientales

Encargado de Area





### HABILITACION DE APARATO SOMETIDO A PRESION SIN FUEGO Nº703/329 **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

**Volumen:** 0.112 m3

Presión de Trabajo: 12 kg/cm2 Presión de Prueba: 15 kg/cm2

Nro. de Acta de Verif. Prof.: 703/329

Año de Fabricación: 2011

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

Fecha de Habilitación: 26/07/2020

Fecha de Acta de Verif. Prof.: 26/07/2020

Fecha de Renovación: 26/07/2021

Director Pcial. de Controladores Ambientales

Encargado de Area





# HABILITACION DE APARATO SOMETIDO A PRESION SIN FUEGO N°704/329 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: HJ4

**Volumen:** 0.112 m3

Presión de Trabajo: 12 kg/cm2 Presión de Prueba: 15 kg/cm2

Nro. de Acta de Verif. Prof.: 704/329

Año de Fabricación: 2011

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

Fecha de Habilitación: 26/07/2020

Fecha de Acta de Verif. Prof.: 26/07/2020

Fecha de Renovación: 26/07/2021





## HABILITACION DE APARATO SOMETIDO A PRESION SIN FUEGO N°705/329 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

Volumen: 0.07 m3

Presión de Trabajo: 12 kg/cm2 Presión de Prueba: 15 kg/cm2

Nro. de Acta de Verif. Prof.: 705/329

Año de Fabricación: 2011

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

Fecha de Habilitación: 26/07/2020

Fecha de Acta de Verif. Prof.: 26/07/2020

Fecha de Renovación: 26/07/2021





## HABILITACION DE APARATO SOMETIDO A PRESION SIN FUEGO N°706/329 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

Volumen: 1.2 m3

Presión de Trabajo: 12 kg/cm2 Presión de Prueba: 15 kg/cm2

Nro. de Acta de Verif. Prof.: 706/329

Año de Fabricación: 2008

Fecha de Prox. Ext. de Vida Util: 02/05/2038

Fecha de Habilitación: 26/07/2020

Fecha de Acta de Verif. Prof.: 26/07/2020

Fecha de Renovación: 26/07/2021





## HABILITACION DE APARATO SOMETIDO A PRESION SIN FUEGO N°707/329 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

Volumen: 0.29 m3

Presión de Trabajo: 12 kg/cm2 Presión de Prueba: 15 kg/cm2

Nro. de Acta de Verif. Prof.: 707/329

Año de Fabricación: 2008

Fecha de Prox. Ext. de Vida Util: 02/05/2038

Fecha de Habilitación: 26/07/2020

Fecha de Acta de Verif. Prof.: 26/07/2020

Fecha de Renovación: 26/07/2021





# HABILITACION DE APARATO SOMETIDO A PRESION SIN FUEGO N°708/329 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: PL 3

Volumen: 0.29 m3

Presión de Trabajo: 12 kg/cm2 Presión de Prueba: 15 kg/cm2

Nro. de Acta de Verif. Prof.: 708/329

Año de Fabricación: 2008

Fecha de Prox. Ext. de Vida Util: 02/05/2038

Fecha de Habilitación: 26/07/2020

Fecha de Acta de Verif. Prof.: 26/07/2020

Fecha de Renovación: 26/07/2021





### HABILITACION DE APARATO SOMETIDO A PRESION SIN FUEGO N°709/329 **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

Volumen: 0.15 m3

Presión de Trabajo: 12 kg/cm2 Presión de Prueba: 15 kg/cm2

Nro. de Acta de Verif. Prof.: 709/329

Año de Fabricación: 2008

Fecha de Prox. Ext. de Vida Util: 02/05/2038

Fecha de Habilitación: 26/07/2020

Fecha de Acta de Verif. Prof.: 26/07/2020

Fecha de Renovación: 26/07/2021

Encargado de Area	Director Pcial. de Controladores Ambientales





# HABILITACION DE APARATO SOMETIDO A PRESION SIN FUEGO N°710/329 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: CS 5

Volumen: 0.15 m3

Presión de Trabajo: 12 kg/cm2 Presión de Prueba: 15 kg/cm2

Nro. de Acta de Verif. Prof.: 710/329

Año de Fabricación: 2008

Fecha de Prox. Ext. de Vida Util: 02/05/2038

Fecha de Habilitación: 26/07/2020

Fecha de Acta de Verif. Prof.: 26/07/2020

Fecha de Renovación: 26/07/2021





### HABILITACION DE APARATO SOMETIDO A PRESION SIN FUEGO Nº711/329 **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: PAOL 6

Volumen: 0.26 m3

Presión de Trabajo: 12 kg/cm2 Presión de Prueba: 15 kg/cm2

Nro. de Acta de Verif. Prof.: 711/329

Año de Fabricación: 2008

Fecha de Prox. Ext. de Vida Util: 02/05/2038

Fecha de Habilitación: 26/07/2020

Fecha de Acta de Verif. Prof.: 26/07/2020

Fecha de Renovación: 26/07/2021

Director Pcial. de Controladores Ambientales

Encargado de Area





# HABILITACION DE APARATO SOMETIDO A PRESION SIN FUEGO N°712/329 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: PAO 7

Volumen: 1.2 m3

Presión de Trabajo: 12 kg/cm2 Presión de Prueba: 15 kg/cm2

Nro. de Acta de Verif. Prof.: 712/329

Año de Fabricación: 2008

Fecha de Prox. Ext. de Vida Util: 02/05/2038

Fecha de Habilitación: 26/07/2020

Fecha de Acta de Verif. Prof.: 26/07/2020

Fecha de Renovación: 26/07/2021





# HABILITACION DE APARATO SOMETIDO A PRESION SIN FUEGO N°713/329 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: PCDS 8

Volumen: 1.2 m3

Presión de Trabajo: 12 kg/cm2 Presión de Prueba: 15 kg/cm2

Nro. de Acta de Verif. Prof.: 713/329

Año de Fabricación: 2008

Fecha de Prox. Ext. de Vida Util: 02/05/2038

Fecha de Habilitación: 26/07/2020

Fecha de Acta de Verif. Prof.: 26/07/2020

Fecha de Renovación: 26/07/2021





## HABILITACION DE APARATO SOMETIDO A PRESION SIN FUEGO N°714/329 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: PCDI 9

Volumen: 1.2 m3

Presión de Trabajo: 12 kg/cm2 Presión de Prueba: 15 kg/cm2

Nro. de Acta de Verif. Prof.: 714/329

Año de Fabricación: 2008

Fecha de Prox. Ext. de Vida Util: 02/05/2038

Fecha de Habilitación: 26/07/2020

Fecha de Acta de Verif. Prof.: 26/07/2020

Fecha de Renovación: 26/07/2021





## HABILITACION DE APARATO SOMETIDO A PRESION SIN FUEGO N°715/329 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: PCSF 10

Volumen: 0.26 m3

Presión de Trabajo: 12 kg/cm2 Presión de Prueba: 15 kg/cm2

Nro. de Acta de Verif. Prof.: 715/329

Año de Fabricación: 2008

Fecha de Prox. Ext. de Vida Util: 02/05/2038

Fecha de Habilitación: 26/07/2020

Fecha de Acta de Verif. Prof.: 26/07/2020

Fecha de Renovación: 26/07/2021

Director Pcial. de Controladores Ambientales

Encargado de Area





## HABILITACION DE APARATO SOMETIDO A PRESION SIN FUEGO N°716/329 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: PCLE 11

Volumen: 0.26 m3

Presión de Trabajo: 12 kg/cm2 Presión de Prueba: 15 kg/cm2

Nro. de Acta de Verif. Prof.: 716/329

Año de Fabricación: 2008

Fecha de Prox. Ext. de Vida Util: 02/05/2038

Fecha de Habilitación: 26/07/2020

Fecha de Acta de Verif. Prof.: 26/07/2020

Fecha de Renovación: 26/07/2021





# HABILITACION DE APARATO SOMETIDO A PRESION SIN FUEGO N°717/329 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: S.S.

Nro de Identificación: 12

Volumen: 0.04 m3

Presión de Trabajo: 12 kg/cm2 Presión de Prueba: 15 kg/cm2

Nro. de Acta de Verif. Prof.: 717/329

Año de Fabricación: 2008

Fecha de Prox. Ext. de Vida Util: 02/05/2038

Fecha de Habilitación: 26/07/2020

Fecha de Acta de Verif. Prof.: 26/07/2020

Fecha de Renovación: 26/07/2021





# HABILITACION DE APARATO SOMETIDO A PRESION SIN FUEGO N°718/329 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

Volumen: 0.05 m3

Presión de Trabajo: 12 kg/cm2 Presión de Prueba: 18 kg/cm2

Nro. de Acta de Verif. Prof.: 718/329

Año de Fabricación: 2008

Fecha de Prox. Ext. de Vida Util: 09/12/2038

Fecha de Habilitación: 26/07/2020

Fecha de Acta de Verif. Prof.: 26/07/2020

Fecha de Renovación: 26/07/2021





Torre Gubernamental II, calle 12 entre 53 y 54, La Plata.

Tel.: 0221-429-5548

CUIT: 30-71040586-3

BOLETA DE PAGO Nº



Razón Social: MAXIPACK S.A.

Cuit: 33-60090502/9

Domicilio: ALDECOA Nro: 953

Localidad: PIÑEYRO

Id Establecimiento: 7525

Vencimiento: 06/11/2020

Importe:

Cuenta Depósito N°: 50953/8

Nro Presentación: 832545

COD	Descripción	Cantidad	Unitario	Subtotal
1.3.1	ASP. Inscripción Recipientes a Presión Sin Fuego: Hasta 500 litros de capacidad.	1	\$240	\$240
1.3.1	ASP. Inscripción Recipientes a Presión Sin Fuego: Hasta 500 litros de capacidad.	1	\$240	\$240
1.3.1	ASP. Inscripción Recipientes a Presión Sin Fuego: Hasta 500 litros de capacidad.	1	\$240	\$240
1.3.1	ASP. Inscripción Recipientes a Presión Sin Fuego: Hasta 500 litros de capacidad.	1	\$240	\$240
1.3.1	ASP. Inscripción Recipientes a Presión Sin Fuego: Hasta 500 litros de capacidad.	1	\$240	\$240
1.3.1	ASP. Inscripción Recipientes a Presión Sin Fuego: Hasta 500 litros de capacidad.	1	\$240	\$240
1.3.1	ASP. Inscripción Recipientes a Presión Sin Fuego: Hasta 500 litros de capacidad.	1	\$240	\$240
1.3.1	ASP. Inscripción Recipientes a Presión Sin Fuego: Hasta 500 litros Link Pagos: OPDS - Arancelamientos ingresando a wwww.linkpagos.com.ar en cu de capacidad.	1 ualquier cajero LINk 	\$240 ( o desde Link Celu	lar. \$240
1.3.1	de capacidad Pago Mis Cuentas: OPDS - Arancelamiento ingresando a wwww.pagomiscuenta ASP_Inscripción Recipientes a Presión Sin Fuego: Hasta 500 litros TRANSFERENCIA BANCARIA: para la acreditación del pago, enviar comprob de capacidad.	as.com o en cualqui 1 pante de transferei	er cajero BANELC \$240 ncia y boleta de pa	O ago, \$240
	al correo tesoreria@opds.gba.gov.ar			

Te recordamos los medios de pago disponibles







**=PagoMisCuentas** 







Vencimiento: Importe: Cuenta N°:

Razón Social: C.U.I.T.: Domicilio: Id Establecimiento: Talón para el Banco





Torre Gubernamental II, calle 12 entre 53 y 54, La Plata.

Tel.: 0221-429-5548

BOLETA DE PAGO Nº



CUIT: 30-71040586-3

Razó	n Social: MAXIPACK S.A.	Vencimiento	:06/11/	2020	
Cuit:	33-60090502/9	Importe:			
	ichib: Inscrippé இவிற்ற இது Presión Sin Fuego: de capacidad. Iidad Insமுழ் இலு இலு intentes a Presión Sin Fuego:	Hasta 500 litros	ito Nº:	\$240 50953/8 \$240	\$240 \$240
	de capacidad. <b>tablecimiento:</b> 7525 ASP: inscripcion Recipientes a Presión Sin Fuego:	Nra Procentaci		545 \$240	\$240
1.3.1	de capacidad.  ASP. Inscripción Recipientes a Presión Sin Fuego: de capacidad.	Hasta 500 litros	1	\$240	\$240
1.3.1	ASP. Inscripción Recipientes a Presión Sin Fuego: de capacidad.	Hasta 500 litros	1	\$240	\$240
1.3.1	ASP. Inscripción Recipientes a Presión Sin Fuego: de capacidad.	Hasta 500 litros	1	\$240	\$240
1.3.1	ASP. Inscripción Recipientes a Presión Sin Fuego: de capacidad.	Hasta 500 litros	1	\$240	\$240
1.3.1	ASP. Inscripción Recipientes a Presión Sin Fuego: de capacidad.	Hasta 500 litros	1	\$240	\$240
1.3.1	ASP. Inscripción Recipientes a Presión Sin Fuego: de capacidad.	Hasta 500 litros	1	\$240	\$240
1.3.2	ASP. Inscripción Recipientes a Presión Sin Fuego: 1.000.000 de litros de capacidad,	Más de 500 hasta	1200	\$0.75	\$900

al correo tesoreria@opds.gba.gov.ar

1.000.000 de litros de capacidad, Link Pagos: OPDS - Arancelamientos ingresando a wwww.linkpagos.com.ar en cualquier cajero LINK o desde Link Celular. ASP\_Inscripción Recipientes a Presión Sin Fuego: Más de 500 hasta 1200 \$0.75 Pago Mis Cuentas: OPDS - Arancelamiento ingresando a wwww.pagomiscuentas.com o en cualquier cajero BANELCO

1.000.000 de litros de capacidad. TRANSFERENCIA BANCARIA: para la acreditación del pago, enviar comprobante de transferencia y boleta de pago,

Te recordamos los medios de pago disponibles



1.3.2

1.3.2





ASP. Inscripción Recipientes a Presión Sin Fuego: Más de 500 hasta

**=PagoMisCuentas** 



\$0.75

1200



\$900

\$900



Talón para el Banco

Razón Social: C.U.I.T.: Domicilio: Id Establecimiento: Vencimiento: Importe: Cuenta N°:





Torre Gubernamental II, calle 12 entre 53 y 54, La Plata.

Tel.: 0221-429-5548

CUIT: 30-71040586-3

BOLETA DE PAGO Nº



Razón Social: MAXIPACK S.A.

33-60090502/9 Cuit:

1. Domich B: Inscripción Recipientes 3 Presión Sin Fuego: Más de 500 hasta

1.000.000 de litros de capacidad,

- Localidadi:OSPANIMINISTRATIVOS (ART. 7)

Id Establecimiento: 7525

Vencimiento: 06/11/2020

\$0.75

\$900

Cuenta Depósito Nº:

50953/8

\$10

Nro Presentación: 832545

TOTAL: \$7930

Son pesos: siete mil novecientos treinta

Link Pagos: OPDS - Arancelamientos ingresando a wwww.linkpagos.com.ar en cualquier cajero LINK o desde Link Celular. Pago Mis Cuentas: OPDS - Arancelamiento ingresando a wwww.pagomiscuentas.com o en cualquier cajero BANELCO

TRANSFERENCIA BANCARIA: para la acreditación del pago, enviar comprobante de transferencia y boleta de pago, al correo tesoreria@opds.gba.gov.ar

Te recordamos los medios de pago disponibles







=PagoMisCuentas





BUENOS AIRES

Talón para el Banco

Razón Social: MAXIPACK S.A. 33-60090502/9 C.U.I.T.: Domicilio: ALDECOA Nro: 953 Id Establecimiento: 7525

Vencimiento: 06/11/2020 Importe: Cuenta Nº: 50953/8







Torre Gubernamental II, calle 12 entre 53 y 54, La Plata.

Tel.: 0221-429-5548

CUIT: 30-71040586-3

BOLETA DE PAGO Nº



Razón Social: LIOTARD, JUAN CARLOS

**Cuit:** 20-25690381/5

Domicilio: 420 Nro: 3341

Localidad: VILLA ELISA

Id Establecimiento: 1605

Vencimiento: 14/11/2020

**Importe:** \$2200

Cuenta Depósito N°: 50953/8

COD	Descripción Car		Unitario	Subtotal
1.8.2	ACTA HAB. RECIPIENTE SIN FUEGO ONLINE	22	\$100	\$2200

TOTAL: \$2200

Son pesos: dos mil doscientos

Link Pagos: OPDS - Arancelamientos ingresando a wwww.linkpagos.com.ar en cualquier cajero LINK o desde Link Celular.

Pago Mis Cuentas: OPDS - Arancelamiento ingresando a wwww.pagomiscuentas.com o en cualquier cajero BANELCO

TRANSFERENCIA BANCARIA: para la acreditación del pago, enviar comprobante de transferencia y boleta de pago,

al correo tesoreria@opds.gba.gov.ar

Te recordamos los medios de pago disponibles















Talón para el Banco

Razón Social: LIOTARD, JUAN CARLOS
C.U.I.T.: 20-25690381/5
Domicilio: 420 Nro: 3341

Vencimiento: 14/11/2020 Importe: \$2200 Cuenta N°: 50953/8



1479100003772722025690381531920000022000000000000

### Comprobante de Pago de Servicios o Impuestos



#### PAGO EFECTUADO

FECHA HORA NRO. TRAN.

14/10/20 11:49:46 00813200(139)

PAGO DE OPDS- ARANCELAMIENTOS NRO. DE CLIENTE: 0000000000003772

ARANCELAMIENTOS

CON DEBITO EN: CAJA DE AHORRO EN PESOS

NRO DE CUENTA: 21700301272863

IMPORTE: \$ 2200,00

ESTE RECIBO ES CONSTANCIA DE PAGO





### Comprobante de Pago de Servicios o Impuestos



#### PAGO EFECTUADO

FECHA HORA NRO. TRAN.

14/10/20 11:49:47 00813201(211)

PAGO DE OPDS- ARANCELAMIENTOS NRO. DE CLIENTE: 0000000000003772

ARANCELAMIENTOS

CON DEBITO EN: CAJA DE AHORRO EN PESOS

NRO DE CUENTA: 21700301272863

IMPORTE: \$ 7930,00

ESTE RECIBO ES CONSTANCIA DE PAGO



