

Avellaneda, Octubre de 2020

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

Exp. 2145-16838/2004-16

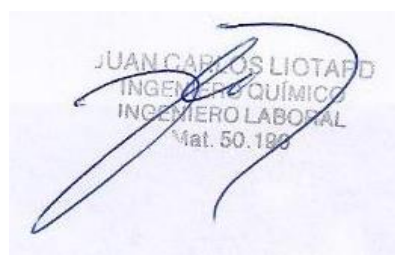
Asunto: Inspección periódica de
veintidós aparatos sometidos a
presión sin fuego y con fuego.

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 N° 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 ciudad 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 N° 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.



JUAN CARLOS LIOTARD
INGENIERO QUÍMICO
INGENIERO LABORAL
Mat. 50.186



**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.(l)	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 (SUPERIOR)	PCDS 8	1200		12	713/329	25/07/2021	
PRECALENTADOR DOBLE (INFERIOR)	PCDI 9	1200		12	714/329	25/07/2021	
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 Inscripción ASP: 329

Profesional: LIOTARD, JUAN CARLOS

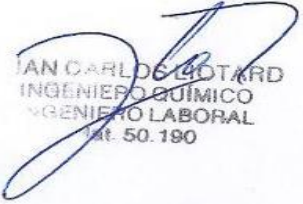
Avellaneda, Octubre de 2020

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 N° 953 de la ciudad de Avellaneda, partido de Avellaneda, provincia de Buenos Aires constituye domicilio en la calle 8 N° 1076 4° C de la ciudad de La Plata.

Sin más lo saludo atentamente



JUAN CARLOS GOTARD
INGENIERO QUÍMICO
INGENIERO LABORAL
Mat. 50.180

SAM 2000

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

Sucursal: 5015 Terminal:00000953
Fecha: 21/02/2020 Hora: 11:39
Cajero: 0007573 Trans.: 00311487
Transaccion Online: 00000000

Ident. Doc.: DNI 25563763
Tipo Operación: 01
Fecha Operación: 21/02/2020
Nro.Control: *065 - 006171

TOTAL A PAGAR : 99,00

FORMA PAGO : Efectivo

* LA PRESENTE INTERVENCION *
* ES LA UNICA CONSTANCIA *
* DE PAGO VALIDA *

VERSION 0001.0001.0464
T:0136 - C:008



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

COLEGIO DE INGENIEROS de la Prov. de Buenos Aires	
DISTRITO 06	VISADO N° 613202010022319
POR \$ 2.530,91	FECHA 02/10/2020
CONTROL DE APORTES	
Certificamos que el profesional actuante ha realizado el APOORTE PREVISIONAL correspondiente a esta tarea en cumplimiento a lo dispuesto por el Art. 31 in fine y corcondantes Ley 12490	

COLEGIO 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 N° 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 N° 50190 Domicilio Real: 420 Nro. 3341 , Villa Elisa y Legal: CALLE 453 Nro. 1445 , City Bell, se conviene en la celebración del siguiente contrato de locación de servicios profesionales.

Artículo 1°: 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 2°: Por las tareas detalladas en el artículo anterior, el COMITENTE abonará al PROFESIONAL el honorario convenido en el art. 3°, 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 3°: 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 4°: Se establece como plazo de vigencia del presente contrato 2 mes/es, vencido el cual deberá ratificarse o rectificarse las condiciones pactadas, no pudiendo ser el honorario inferior al mínimo vigente en ese momento.

Artículo 5°: 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 6°: 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 7°: 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 8°: 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 11° - 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 11°: Para todos los efectos legales emergentes del presente contrato, las partes constituyen domicilio legal en los arriba indicados y se someten a la jurisdicción de los Tribunales ordinarios de La Plata renunciando a todo otro fuero o jurisdicción.

Firma del Comitente Firma y sello del Profesional

LIQUIDACIÓN DE HONORARIOS Y APORTES

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

APORTES (Ley 12.490) Afiliado n°			
%	Fecha	N° de boleta	Monto depositado
		4474731-9	\$ 10.123,70



613202010022319



Código de detalle:

017368



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.

Avellaneda, 26 de Mayo de 2020

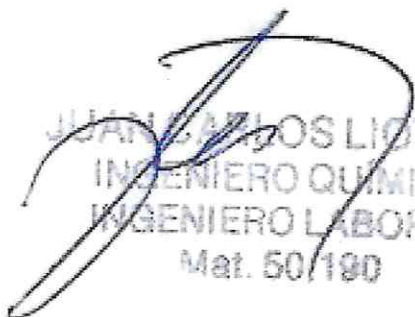
Organismo Provincial para el Desarrollo Sostenible
S...../.....D

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, matrícula n° 50.190, inscripto n° 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 N° 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.


JUAN CARLOS LIOTARD
INGENIERO QUIMICO
INGENIERO LABORAL
Mat. 50/190


MARTÍN GELLERT
MAXIPACK S.A.

MEMORIA TÉCNICA

INSPECCION PERIODICA

Comitente: MAXIPACK S.A
Ubicación: Aldecoa N° 953
Localidad: Avellaneda
Servicios: Aire Comprimido
Equipo N°: 4579
Marca: SILCAB
Fecha: 26/07/2020

DATOS RELEVADOS

Presión de trabajo: 9 Kg/cm²
Presión de prueba: 12 Kg/cm²
Capacidad: 0,5 m³

DIMENSIONES PRINCIPALES

ENVOLVENTE:

Longitud: 1550 mm
Diámetro: 600 mm

CABEZALES:

	<u>Superior</u>	<u>Inferior</u>
Tipo:	Semielíptico	Semielíptico
Longitud:	160 mm	160 mm
Diámetro:	600 mm	600 mm

ESPEORES MÍNIMOS RELEVADOS:

Cabezal Superior 4,2 mm
Cabezal Inferior 3,9 mm
Envolvente: 4,6 mm

FABRICACIÓN:

Material: Acero
Construcción: Soldado eléctricamente

JUAN CARLOS LIOTARD
INGENIERO QUIMICO
INGENIERO LABORAL
MAT. 50.190

FORMULAS DE CÁLCULO

CÓDIGO ASME

SECCIÓN VIII

A) presión máxima admisible en función de los espesores

ENVOLVENTE:

$$PMA = \frac{S E e}{R - 0,4 e} = 12,10 \text{ Kg/cm}^2 \quad PMA > Pt \quad \text{Verifica}$$

CABEZALES:

$$PMA = \frac{2 S E e}{K D - 2 e (K - 0,1)} = 10,85 \text{ Kg/cm}^2 \quad PMA > Pt \quad \text{Verifica}$$

B) Espesor mínimo para soportar la presión de trabajo

ENVOLVENTE:

$$t = \frac{Pt R}{S E + 0,4 Pt} = 3,43 \text{ mm} \quad t < e \quad \text{Verifica}$$

CABEZALES:

$$t = \frac{Pt D K}{2 S E + 2 Pt (K - 0,1)} = 3,24 \text{ mm} \quad t < e \quad \text{Verifica}$$

Pt =	9 Kg/cm ²	Presión de trabajo
e =	4,6 mm	Espesor de envolverte.
e =	3,9 mm	Espesor mínimo de cabezal
S =	980 Kg/cm ²	Tensión admisible
E =	0,8	Factor eficiencia de junta
R =	300 mm	Radio exterior de la envolverte
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 efectuó 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 mm²

Calculo:

$$A = \frac{Q \sqrt{\frac{T Z}{M}}}{0,964 C P K_2 K_3} = 0,1394 \text{ cm}^2$$

A = 13,94 mm² $\varphi = 4,212 \text{ mm}$ 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 Kg/cm ²	Presión de timbre
K ₂ =	1	Factor correctivo por sobrepresión constante
K ₃ =	1	Factor correctivo por contrapresión variable.

Conclusion:

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

JUAN CARLOS LIOTARD
INGENIERO QUIMICO
INGENIERO LABORAL
MAT. 50.190

MEMORIA TÉCNICA

INSPECCION PERIODICA

Comitente: MAXIPACK S.A
Ubicación: Aldecoa N° 953
Localidad: Avellaneda
Servicios: Aire Comprimido
Equipo N°: 500117
Marca: SERBATOI
Fecha: 26/07/2020

DATOS RELEVADOS

Presión de trabajo: 9 Kg/cm²
Presión de prueba: 12 Kg/cm²
Capacidad: 0,5 m³

DIMENSIONES PRINCIPALES

ENVOLVENTE:

Longitud: 1470 mm
Diámetro: 600 mm

CABEZALES:

	<u>Superior</u>	<u>Inferior</u>
Tipo:	Semielíptico	Semielíptico
Longitud:	200 mm	200 mm
Diámetro:	600 mm	600 mm

ESPEORES MÍNIMOS RELEVADOS:

Cabezal Superior 3,4 mm
Cabezal Inferior 3,5 mm
Envolvente: 3,7 mm

FABRICACIÓN:

Material: Acero
Construcción: Soldado eléctricamente

JUAN CARLOS LIOTARD
INGENIERO QUIMICO
INGENIERO LABORAL
MAT. 50.190

FORMULAS DE CÁLCULO

CÓDIGO ASME

SECCIÓN VIII

A) presión máxima admisible en función de los espesores

ENVOLVENTE:

$$PMA = \frac{S E e}{R - 0,4 e} = 9,72 \text{ Kg/cm}^2 \quad PMA > Pt \quad \text{Verifica}$$

CABEZALES:

$$PMA = \frac{2 S E e}{K D - 2 e (K - 0,1)} = 9,45 \text{ Kg/cm}^2 \quad PMA > Pt \quad \text{Verifica}$$

B) Espesor mínimo para soportar la presión de trabajo

ENVOLVENTE:

$$t = \frac{Pt R}{S E + 0,4 Pt} = 3,43 \text{ mm} \quad t < e \quad \text{Verifica}$$

CABEZALES:

$$t = \frac{Pt D K}{2 S E + 2 Pt (K - 0,1)} = 3,24 \text{ mm} \quad t < e \quad \text{Verifica}$$

Pt =	9 Kg/cm ²	Presión de trabajo
e =	3,7 mm	Espesor de envolverte.
e =	3,4 mm	Espesor mínimo de cabezal
S =	980 Kg/cm ²	Tensión admisible
E =	0,8	Factor eficiencia de junta
R =	300 mm	Radio exterior de la envolverte
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 efectuó 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 mm²

Calculo:

$$A = \frac{Q \sqrt{\frac{T Z}{M}}}{0,964 C P K_2 K_3} = 0,1394 \text{ cm}^2$$

A = 13,94 mm² $\varphi = 4,212 \text{ mm}$ 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 Kg/cm ²	Presión de timbre
K ₂ =	1	Factor correctivo por sobrepresión constante
K ₃ =	1	Factor correctivo por contrapresión variable.

Conclusion:

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

JUAN CARLOS LIOTARD
INGENIERO QUIMICO
INGENIERO LABORAL
MAT. 50.190

MEMORIA TÉCNICA

INSPECCION PERIODICA

Comitente: MAXIPACK S.A
Ubicación: Aldecoa N° 953
Localidad: Avellaneda
Servicios: Aire Comprimido
Equipo N°: 038991120-2
Marca: AIRE POWER
Fecha: 26/07/2020

DATOS RELEVADOS

Presión de trabajo: 7 Kg/cm²
Presión de prueba: 10,5 Kg/cm²
Capacidad: 0,1 m³

DIMENSIONES PRINCIPALES

ENVOLVENTE:

Longitud: 900 mm
Diámetro: 360 mm

CABEZALES:

	<u>Derecho</u>	<u>Izquierdo</u>
Tipo:	Semi-elíptico	Semi-elíptico
Longitud:	130 mm	130 mm
Diámetro:	360 mm	360 mm

ESPEORES 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

FORMULAS DE CÁLCULO

CÓDIGO ASME

SECCIÓN VIII

A) presión máxima admisible en función de los espesores

ENVOLVENTE:

$$PMA = \frac{S E e}{R - 0,4 e} = 10,51 \text{ Kg/cm}^2 \quad PMA > Pt \quad \text{Verifica}$$

CABEZALES:

$$PMA = \frac{2 S E e}{K D - 2 e (K - 0,1)} = 11,61 \text{ Kg/cm}^2 \quad PMA > Pt \quad \text{Verifica}$$

B) Espesor mínimo para soportar la presión de trabajo

ENVOLVENTE:

$$t = \frac{Pt R}{S E + 0,4 Pt} = 1,60 \text{ mm} \quad t < e \quad \text{Verifica}$$

CABEZALES:

$$t = \frac{Pt D K}{2 S E + 2 Pt (K - 0,1)} = 1,52 \text{ mm} \quad t < e \quad \text{Verifica}$$

Pt =	7 Kg/cm ²	Presión de trabajo
e =	2,4 mm	Espesor de envolverte.
e =	2,5 mm	Espesor mínimo de cabezal
S =	980 Kg/cm ²	Tensión admisible
E =	0,8	Factor eficiencia de junta
R =	180 mm	Radio exterior de la envolverte
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 efectuó con el equipo de ultrasonido marca DMQ, modelo QS5 DL.

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

A efectos de la verificación de la capacidad de evacuación de la válvula de seguridad se 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 = 5 mm Sección = 19,63 mm²

Calculo:

$$A = \frac{Q \sqrt{\frac{T Z}{M}}}{0,964 C P K_2 K_3} = 0,1697 \text{ cm}^2$$

A = 16,97 mm² $\varphi = 4,648 \text{ mm}$ 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 Kg/cm ²	Presión de timbre
K ₂ =	1	Factor correctivo por sobrepresión constante
K ₃ =	1	Factor correctivo por contrapresión variable.

Conclusion:

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

JUAN CARLOS LIOTARD
INGENIERO QUIMICO
INGENIERO LABORAL
MAT. 50.190

MEMORIA TÉCNICA

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

DIMENSIONES PRINCIPALES

ENVOLVENTE:

Longitud: 1500 mm
Diámetro: 610 mm

CABEZALES:

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

ESPEORES MÍNIMOS RELEVADOS:

Cabezal Superior 4,5 mm
Cabezal Inferior 4,5 mm
Envolvente: 4,5 mm

FABRICACIÓN:

Material: Acero
Construcción: Soldado eléctricamente

JUAN CARLOS LIOTARD
INGENIERO QUIMICO
INGENIERO LABORAL
MAT. 50.190

FORMULAS DE CÁLCULO
CÓDIGO ASME

SECCIÓN VIII

A) presión máxima admisible en función de los espesores

ENVOLVENTE:

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

CABEZALES:

$$PMA = \frac{2 S E e}{K D - 2 e (K - 0,1)} = 12,86 \text{ Kg/cm}^2 \quad PMA > Pt \quad \text{Verifica}$$

B) Espesor mínimo para soportar la presión de trabajo

ENVOLVENTE:

$$t = \frac{Pt R}{S E + 0,4 Pt} = 2,60 \text{ mm} \quad t < e \quad \text{Verifica}$$

CABEZALES:

$$t = \frac{Pt D K}{2 S E + 2 Pt (K - 0,1)} = 2,46 \text{ mm} \quad t < e \quad \text{Verifica}$$

Pt =	7 Kg/cm ²	Presión de trabajo
e =	4,5 mm	Espesor de envolverte.
e =	4,5 mm	Espesor mínimo de cabezal
S =	1167 Kg/cm ²	Tensión admisible
E =	0,7	Factor eficiencia de junta
R =	305 mm	Radio exterior de la envolverte
D =	610 mm	Diámetro exterior del cabezal
K =	0,95	Factor de formula

NOTAS:

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

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

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

A efectos de la verificación de la capacidad de evacuación de la válvula de seguridad se 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 mm²

Calculo:

$$A = \frac{Q \sqrt{\frac{T Z}{M}}}{0,964 C P K_2 K_3} = 0,2679 \text{ cm}^2$$

A = 26,79 mm² $\phi = 5,841 \text{ mm}$ 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 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

JUAN CARLOS LIOTARD
INGENIERO QUIMICO
INGENIERO LABORAL
MAT. 50.190

MEMORIA TÉCNICA

INSPECCION PERIODICA

Comitente: MAXIPACK S.A
Ubicación: Aldecoa N° 953
Localidad: Avellaneda
Servicios: Mesa de calentamiento
Equipo N°: 13
Marca: CM
Fecha: 26/07/2020

DATOS RELEVADOS

Presión de trabajo: 12 Kg/cm²
Presión de prueba: 18 Kg/cm²
Capacidad: 0,05 m³
Temperatura de vapor: 140 °C

DIMENSIONES PRINCIPALES

TUBOS:

Volumen: 0,05 m³
Diámetro: 27 mm

ESPESORES MÍNIMOS RELEVADOS:

Tubos: 4,0 mm

FABRICACIÓN:

Material: Acero
Construcción: Soldado eléctricamente

JUAN CARLOS LIOTARD
INGENIERO QUIMICO
INGENIERO LABORAL
MAT. 50.190

FORMULAS DE CÁLCULO
CÓDIGO ASME

SECCIÓN VIII

A) presión máxima admisible en función de los espesores

TUBOS

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

Pt =	12 Kg/cm ²	Presión de trabajo
e =	4,0 mm	Espesor de Tubos
S =	2,2	Coefficiente de Seguridad
D =	27 mm	Diámetro exterior del Tubo
K =	7 Kg/cm ²	Resistencia del Material

CONCLUSIONES TECNICAS

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

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

JUAN CARLOS LIOTARD
INGENIERO QUIMICO
INGENIERO LABORAL
MAT. 50.190

MEMORIA TÉCNICA

INSPECCION PERIODICA

Comitente: MAXIPACK S.A.
Ubicación: Aldecoa N° 953
Localidad: Avellaneda
Servicios: Rodillo
Equipo N°: HJ1
Marca: CM
Fecha: 26/07/2020

DATOS RELEVADOS

Presión de trabajo: 12 Kg/cm²
Presión de prueba: 15 Kg/cm²
Capacidad: 0,07 m³

DIMENSIONES PRINCIPALES

ENVOLVENTE:

Longitud: 1510 mm
Diámetro: 240 mm

CABEZALES:

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

ESPESORES MÍNIMOS RELEVADOS:

Cabezal Derecho 63,0 mm
Cabezal Izquierdo 63,0 mm
Envolverte: 16,7 mm

FABRICACIÓN:

Material: Acero
Construcción: Soldado eléctricamente

FORMULAS DE CÁLCULO

CÓDIGO ASME

SECCIÓN VIII

A) presión máxima admisible en función de los espesores

ENVOLVENTE:

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

CABEZALES:

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

JUAN CARLOS LIOTARD
INGENIERO QUIMICO
INGENIERO LABORAL
MAT. 50.190

B) Espesor mínimo para soportar la presión de trabajo

ENVOLVENTE:

$$t = \frac{P_t R}{S E + 0,4 P_t} = 1,79 \text{ mm} \quad t < e \quad \text{Verifica}$$

CABEZALES:

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

Pt =	12 Kg/cm ²	Presión de trabajo
e =	16,7 mm	Espesor de envoltente.
e =	63,0 mm	Espesor mínimo de cabezal
S =	980 Kg/cm ²	Tensión admisible
E =	0,7	Factor eficiencia de junta
R =	103 mm	Radio exterior de la envoltente
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 anomalías o vicios constructivos

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

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

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

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

Calculo:

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

$$A = 9,96 \text{ mm}^2 \quad \phi = 3,561 \text{ mm} \quad \text{Verifica}$$

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 Kg/cm ²	Presión de timbre
K ₂ =	1	Factor correctivo por sobrepresión constante
K ₃ =	1	Factor correctivo por contrapresión variable.

NOTA:

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

JUAN CARLOS LIOTARD
INGENIERO QUIMICO
INGENIERO LABORAL
MAT. 50.190

MEMORIA TÉCNICA

INSPECCION PERIODICA

Comitente: MAXIPACK S.A.
Ubicación: Aldecoa N° 953
Localidad: Avellaneda
Servicios: Rodillo corrugado
Equipo N°: HJ2
Marca: CM
Fecha: 26/07/2020

DATOS RELEVADOS

Presión de trabajo: 12 Kg/cm²
Presión de prueba: 15 Kg/cm²
Capacidad: 0,112 m³

DIMENSIONES PRINCIPALES

ENVOLVENTE:

Longitud: 1450 mm
Diámetro: 315 mm

CABEZALES:

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

ESPESORES MÍNIMOS RELEVADOS:

Cabezal Derecho 39,0 mm
Cabezal Izquierdo 40,0 mm
Envolverte: 14,2 mm

FABRICACIÓN:

Material: Acero
Construcción: Soldado eléctricamente

FORMULAS DE CÁLCULO

CÓDIGO ASME

SECCIÓN VIII

A) presión máxima admisible en función de los espesores

ENVOLVENTE:

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

CABEZALES:

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

JUAN CARLOS LIOTARD
INGENIERO QUIMICO
INGENIERO LABORAL
MAT. 50.190

B) Espesor mínimo para soportar la presión de trabajo**ENVOLVENTE:**

$$t = \frac{P_t R}{S E + 0,4 P_t} = 2,49 \text{ mm} \quad t < e \quad \text{Verifica}$$

CABEZALES:

$$t = D \sqrt{\frac{C P_t}{S E}} = 26,8 \text{ mm} \quad t < e \quad \text{Verifica}$$

Pt =	12 Kg/cm ²	Presión de trabajo
e =	14,2 mm	Espesor de envolverte.
e =	39,0 mm	Espesor mínimo de cabezal
S =	980 Kg/cm ²	Tensión admisible
E =	0,7	Factor eficiencia de junta
R =	143 mm	Radio exterior de la envolverte
D =	287 mm	Diámetro interior del cabezal
C =	0,5	Factor de forma

NOTAS:

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

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

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

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

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

Calculo:

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

A = 9,96 mm² φ = 3,561 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 Kg/cm ²	Presión de timbre
K ₂ =	1	Factor correctivo por sobrepresión constante
K ₃ =	1	Factor correctivo por contrapresión variable.

NOTA:

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

JUAN CARLOS LIOTARD
INGENIERO QUIMICO
INGENIERO LABORAL
MAT. 50.190

MEMORIA TÉCNICA

INSPECCION PERIODICA

Comitente: MAXIPACK S.A.
Ubicación: Aldecoa N° 953
Localidad: Avellaneda
Servicios: Rodillo corrugado
Equipo N°: HJ3
Marca: CM
Fecha: 26/07/2020

DATOS RELEVADOS

Presión de trabajo: 12 Kg/cm²
Presión de prueba: 15 Kg/cm²
Capacidad: 0,112 m³

DIMENSIONES PRINCIPALES

ENVOLVENTE:

Longitud: 1450 mm
Diámetro: 315 mm

CABEZALES:

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

ESPESORES MÍNIMOS RELEVADOS:

Cabezal Derecho 40,0 mm
Cabezal Izquierdo 40,0 mm
Envolverte: 14,2 mm

FABRICACIÓN:

Material: Acero
Construcción: Soldado eléctricamente

FORMULAS DE CÁLCULO

CÓDIGO ASME

SECCIÓN VIII

A) presión máxima admisible en función de los espesores

ENVOLVENTE:

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

CABEZALES:

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

JUAN CARLOS LIOTARD
INGENIERO QUIMICO
INGENIERO LABORAL
MAT. 50.190

B) Espesor mínimo para soportar la presión de trabajo

ENVOLVENTE:

$$t = \frac{P_t R}{S E + 0,4 P_t} = 2,49 \text{ mm} \quad t < e \quad \text{Verifica}$$

CABEZALES:

$$t = D \sqrt{\frac{C P_t}{S E}} = 26,8 \text{ mm} \quad t < e \quad \text{Verifica}$$

Pt =	12 Kg/cm ²	Presión de trabajo
e =	14,2 mm	Espesor de envolverte.
e =	40,0 mm	Espesor mínimo de cabezal
S =	980 Kg/cm ²	Tensión admisible
E =	0,7	Factor eficiencia de junta
R =	143 mm	Radio exterior de la envolverte
D =	287 mm	Diámetro interior del cabezal
C =	0,5	Factor de forma

NOTAS:

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

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

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

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

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

Calculo:

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

A = 9,96 mm² $\phi = 3,561 \text{ mm}$ 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 Kg/cm ²	Presión de timbre
K ₂ =	1	Factor correctivo por sobrepresión constante
K ₃ =	1	Factor correctivo por contrapresión variable.

NOTA:

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

JUAN CARLOS LIOTARD
INGENIERO QUIMICO
INGENIERO LABORAL
MAT. 50.190

MEMORIA TÉCNICA

INSPECCION PERIODICA

Comitente: MAXIPACK S.A.
Ubicación: Aldecoa N° 953
Localidad: Avellaneda
Servicios: Rodillo
Equipo N°: HJ4
Marca: CM
Fecha: 26/07/2020

DATOS RELEVADOS

Presión de trabajo: 12 Kg/cm²
Presión de prueba: 15 Kg/cm²
Capacidad: 0,112 m³

DIMENSIONES PRINCIPALES

ENVOLVENTE:

Longitud: 1450 mm
Diámetro: 315 mm

CABEZALES:

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

ESPEORES MÍNIMOS RELEVADOS:

Cabezal Derecho 40,0 mm
Cabezal Izquierdo 40,0 mm
Envolverte: 14,2 mm

FABRICACIÓN:

Material: Acero
Construcción: Soldado eléctricamente

FORMULAS DE CÁLCULO

CÓDIGO ASME

SECCIÓN VIII

A) presión máxima admisible en función de los espesores

ENVOLVENTE:

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

CABEZALES:

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

JUAN CARLOS LIOTARD
INGENIERO QUIMICO
INGENIERO LABORAL
MAT. 50.190

B) Espesor mínimo para soportar la presión de trabajo**ENVOLVENTE:**

$$t = \frac{P_t R}{S E + 0,4 P_t} = 2,49 \text{ mm} \quad t < e \quad \text{Verifica}$$

CABEZALES:

$$t = D \sqrt{\frac{C P_t}{S E}} = 26,8 \text{ mm} \quad t < e \quad \text{Verifica}$$

Pt =	12 Kg/cm ²	Presión de trabajo
e =	14,2 mm	Espesor de envolverte.
e =	40,0 mm	Espesor mínimo de cabezal
S =	980 Kg/cm ²	Tensión admisible
E =	0,7	Factor eficiencia de junta
R =	143 mm	Radio exterior de la envolverte
D =	287 mm	Diámetro interior del cabezal
C =	0,5	Factor de forma

NOTAS:

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

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

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

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

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

Calculo:

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

A = 9,96 mm² φ = 3,561 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 Kg/cm ²	Presión de timbre
K ₂ =	1	Factor correctivo por sobrepresión constante
K ₃ =	1	Factor correctivo por contrapresión variable.

NOTA:

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

JUAN CARLOS LIOTARD
INGENIERO QUIMICO
INGENIERO LABORAL
MAT. 50.190

MEMORIA TÉCNICA

INSPECCION PERIODICA

Comitente: MAXIPACK S.A.
Ubicación: Aldecoa N° 953
Localidad: Avellaneda
Servicios: Rodillo
Equipo N°: HJ5
Marca: CM
Fecha: 26/07/2020

DATOS RELEVADOS

Presión de trabajo: 12 Kg/cm²
Presión de prueba: 15 Kg/cm²
Capacidad: 0,07 m³

DIMENSIONES PRINCIPALES

ENVOLVENTE:

Longitud: 1510 mm
Diámetro: 240 mm

CABEZALES:

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

ESPESORES MÍNIMOS RELEVADOS:

Cabezal Derecho 66,0 mm
Cabezal Izquierdo 63,0 mm
Envolverte: 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:

$$PMA = \frac{S E e}{R - 0,4 e} = 87,60 \text{ Kg/cm}^2 \quad PMA > Pt \quad \text{Verifica}$$

CABEZALES:

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

JUAN CARLOS LIOTARD
INGENIERO QUIMICO
INGENIERO LABORAL
MAT. 50.190

B) Espesor mínimo para soportar la presión de trabajo**ENVOLVENTE:**

$$t = \frac{P_t R}{S E + 0,4 P_t} = 1,86 \text{ mm} \quad t < e \quad \text{Verifica}$$

CABEZALES:

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

Pt =	12 Kg/cm ²	Presión de trabajo
e =	13,0 mm	Espesor de envolverte.
e =	63,0 mm	Espesor mínimo de cabezal
S =	980 Kg/cm ²	Tensión admisible
E =	0,7	Factor eficiencia de junta
R =	107 mm	Radio exterior de la envolverte
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 anomalías o vicios constructivos

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

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

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

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

Calculo:

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

A = 9,96 mm² φ = 3,561 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 Kg/cm ²	Presión de timbre
K ₂ =	1	Factor correctivo por sobrepresión constante
K ₃ =	1	Factor correctivo por contrapresión variable.

NOTA:

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

JUAN CARLOS LIOTARD
INGENIERO QUIMICO
INGENIERO LABORAL
MAT. 50.190

MEMORIA TÉCNICA

INSPECCIÓN PERIÓDICA

Comitente: MAXIPACK S.A.
Ubicación: Aldecoa N° 953
Localidad: Avellaneda
Servicios: Vapor
Equipo N°: Precalentador PLI 1
Marca: S.S.
Fecha: 26/07/2020

DATOS RELEVADOS

Presión de trabajo: 12 Kg/cm²
Presión de prueba: 15 Kg/cm²
Capacidad: 1,2 m³

DIMENSIONES PRINCIPALES

ENVOLVENTE:

Longitud: 1880 mm
Diámetro: 900 mm

CABEZALES:

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

ESPESORES MÍNIMOS RELEVADOS:

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

FABRICACIÓN:

Material: Acero
Construcción: Soldado eléctricamente

JUAN CARLOS LIOTARD
INGENIERO QUIMICO
INGENIERO LABORAL
MAT. 50.190

FORMULAS DE CÁLCULO

CÓDIGO ASME

SECCIÓN VIII

Espesor mínimo para soportar la presión de trabajo

ENVOLVENTE:

$$t = \frac{P_t R}{S E + 0,4 P_t} = 7,82 \text{ mm} \quad t < e \quad \text{Verifica}$$

CABEZALES:

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

Pt =	12 Kg/cm ²	Presión de trabajo
e =	17,3 mm	Espesor de envolverte.
e =	28,2 mm	Espesor mínimo de cabezal
S =	980 Kg/cm ²	Tensión admisible
E =	0,7	Factor eficiencia de junta
R =	450 mm	Radio exterior de la envolverte
D =	900 mm	Diámetro exterior del cabezal
K =	1,67	Factor de formula

NOTAS:

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

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

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

Conclusion:

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

JUAN CARLOS LIOTARD
INGENIERO QUIMICO
INGENIERO LABORAL
MAT. 50.190

MEMORIA TÉCNICA

INSPECCIÓN PERIÓDICA

Comitente: MAXIPACK S.A.
Ubicación: Aldecoa N° 953
Localidad: Avellaneda
Servicios: Vapor
Equipo N°: Precalentador PLIC 2
Marca: S.S.
Fecha: 26/07/2020

DATOS RELEVADOS

Presión de trabajo: 12 Kg/cm²
Presión de prueba: 15 Kg/cm²
Capacidad: 0,29 m³

DIMENSIONES PRINCIPALES

ENVOLVENTE:

Longitud: 1880 mm
Diámetro: 440 mm

CABEZALES:

	<u>Derecho</u>	<u>Izquierdo</u>
Tipo:	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

JUAN CARLOS LIOTARD
INGENIERO QUIMICO
INGENIERO LABORAL
MAT. 50.190

Espesor mínimo para soportar la presión de trabajo**ENVOLVENTE:**

$$t = \frac{P_t R}{S E + 0,4 P_t} = 3,82 \text{ mm} \quad t < e \quad \text{Verifica}$$

CABEZALES:

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

Pt =	12 Kg/cm ²	Presión de trabajo
e =	16,5 mm	Espesor de envolverte.
e =	28,2 mm	Espesor mínimo de cabezal
S =	980 Kg/cm ²	Tensión admisible
E =	0,7	Factor eficiencia de junta
R =	220 mm	Radio exterior de la envolverte
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

JUAN CARLOS LIOTARD
INGENIERO QUIMICO
INGENIERO LABORAL
MAT. 50.190

MEMORIA TÉCNICA

INSPECCIÓN PERIÓDICA

Comitente: MAXIPACK S.A.
Ubicación: Aldecoa N° 953
Localidad: Avellaneda
Servicios: Vapor
Equipo N°: Prensa lisa PL 3
Marca: S.S.
Fecha: 26/07/2020

DATOS RELEVADOS

Presión de trabajo: 12 Kg/cm²
Presión de prueba: 15 Kg/cm²
Capacidad: 0,29 m³

DIMENSIONES PRINCIPALES

ENVOLVENTE:

Longitud: 1880 mm
Diámetro: 440 mm

CABEZALES:

	<u>Derecho</u>	<u>Izquierdo</u>
Tipo:	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

JUAN CARLOS LIOTARD
INGENIERO QUIMICO
INGENIERO LABORAL
MAT. 50.190

Espesor mínimo para soportar la presión de trabajo**ENVOLVENTE:**

$$t = \frac{P_t R}{S E + 0,4 P_t} = 3,82 \text{ mm} \quad t < e \quad \text{Verifica}$$

CABEZALES:

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

Pt =	12 Kg/cm ²	Presión de trabajo
e =	36 mm	Espesor de envolverte.
e =	6,5 mm	Espesor mínimo de cabezal
S =	980 Kg/cm ²	Tensión admisible
E =	0,7	Factor eficiencia de junta
R =	220 mm	Radio exterior de la envolverte
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

JUAN CARLOS LIOTARD
INGENIERO QUIMICO
INGENIERO LABORAL
MAT. 50.190

MEMORIA TÉCNICA

INSPECCIÓN PERIÓDICA

Comitente: MAXIPACK S.A.
Ubicación: Aldecoa N° 953
Localidad: Avellaneda
Servicios: Vapor
Equipo N°: Corrugadora inferior CI 4
Marca: S.S.
Fecha: 26/07/2020

DATOS RELEVADOS

Presión de trabajo: 12 Kg/cm²
Presión de prueba: 15 Kg/cm²
Capacidad: 0,15 m³

DIMENSIONES PRINCIPALES

ENVOLVENTE:

Longitud: 1880 mm
Diámetro: 320 mm

CABEZALES:

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

ESPEORES MÍNIMOS RELEVADOS:

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

FABRICACIÓN:

Material: Acero
Construcción: Soldado eléctricamente

JUAN CARLOS LIOTARD
INGENIERO QUIMICO
INGENIERO LABORAL
MAT. 50.190

Espesor mínimo para soportar la presión de trabajo**ENVOLVENTE:**

$$t = \frac{P_t R}{S E + 0,4 P_t} = 2,78 \text{ mm} \quad t < e \quad \text{Verifica}$$

CABEZALES:

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

Pt =	12 Kg/cm ²	Presión de trabajo
e =	9 mm	Espesor de envolverte.
e =	6,5 mm	Espesor mínimo de cabezal
S =	980 Kg/cm ²	Tensión admisible
E =	0,7	Factor eficiencia de junta
R =	160 mm	Radio exterior de la envolverte
D =	320 mm	Diámetro exterior del cabezal
K =	1,67	Factor de formula

NOTAS:

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

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

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

Conclusion:

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

JUAN CARLOS LIOTARD
INGENIERO QUIMICO
INGENIERO LABORAL
MAT. 50.190

MEMORIA TÉCNICA

INSPECCIÓN PERIÓDICA

Comitente: MAXIPACK S.A.
Ubicación: Aldecoa N° 953
Localidad: Avellaneda
Servicios: Vapor
Equipo N°: Corrugadora superior CS 5
Marca: S.S.
Fecha: 26/07/2020

DATOS RELEVADOS

Presión de trabajo: 12 Kg/cm²
Presión de prueba: 15 Kg/cm²
Capacidad: 0,15 m³

DIMENSIONES PRINCIPALES

ENVOLVENTE:

Longitud: 1880 mm
Diámetro: 320 mm

CABEZALES:

	<u>Derecho</u>	<u>Izquierdo</u>
Tipo:	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

JUAN CARLOS LIOTARD
INGENIERO QUIMICO
INGENIERO LABORAL
MAT. 50.190

Espesor mínimo para soportar la presión de trabajo**ENVOLVENTE:**

$$t = \frac{P_t R}{S E + 0,4 P_t} = 2,78 \text{ mm} \quad t < e \quad \text{Verifica}$$

CABEZALES:

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

Pt =	12 Kg/cm ²	Presión de trabajo
e =	9,4 mm	Espesor de envolverte.
e =	6,5 mm	Espesor mínimo de cabezal
S =	980 Kg/cm ²	Tensión admisible
E =	0,7	Factor eficiencia de junta
R =	160 mm	Radio exterior de la envolverte
D =	320 mm	Diámetro exterior del cabezal
K =	1,67	Factor de formula

NOTAS:

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

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

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

Conclusion:

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

JUAN CARLOS LIOTARD
INGENIERO QUIMICO
INGENIERO LABORAL
MAT. 50.190

MEMORIA TÉCNICA

INSPECCIÓN PERIÓDICA

Comitente: MAXIPACK S.A.
Ubicación: Aldecoa N° 953
Localidad: Avellaneda
Servicios: Vapor
Equipo N°: Preacondicionador PAOL 6
Marca: S.S.
Fecha: 26/07/2020

DATOS RELEVADOS

Presión de trabajo: 12 Kg/cm²
Presión de prueba: 15 Kg/cm²
Capacidad: 0,26 m³

DIMENSIONES PRINCIPALES

ENVOLVENTE:

Longitud: 1880 mm
Diámetro: 420 mm

CABEZALES:

	<u>Derecho</u>	<u>Izquierdo</u>
Tipo:	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

JUAN CARLOS LIOTARD
INGENIERO QUIMICO
INGENIERO LABORAL
MAT. 50.190

FORMULAS DE CÁLCULO

CÓDIGO ASME

SECCIÓN VIII

Espesor mínimo para soportar la presión de trabajo

ENVOLVENTE:

$$t = \frac{P_t R}{S E + 0,4 P_t} = 3,65 \text{ mm} \quad t < e \quad \text{Verifica}$$

CABEZALES:

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

Pt =	12 Kg/cm ²	Presión de trabajo
e =	16,2 mm	Espesor de envolverte.
e =	28,4 mm	Espesor mínimo de cabezal
S =	980 Kg/cm ²	Tensión admisible
E =	0,7	Factor eficiencia de junta
R =	210 mm	Radio exterior de la envolverte
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

JUAN CARLOS LIOTARD
INGENIERO QUIMICO
INGENIERO LABORAL
MAT. 50.190

MEMORIA TÉCNICA

INSPECCIÓN PERIÓDICA

Comitente: MAXIPACK S.A.
Ubicación: Aldecoa N° 953
Localidad: Avellaneda
Servicios: Vapor
Equipo N°: Preacondicionador PAO 7
Marca: S.S.
Fecha: 26/07/2020

DATOS RELEVADOS

Presión de trabajo: 12 Kg/cm²
Presión de prueba: 15 Kg/cm²
Capacidad: 1,2 m³

DIMENSIONES PRINCIPALES

ENVOLVENTE:

Longitud: 1880 mm
Diámetro: 900 mm

CABEZALES:

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

ESPESORES MÍNIMOS RELEVADOS:

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

FABRICACIÓN:

Material: Acero
Construcción: Soldado eléctricamente

JUAN CARLOS LIOTARD
INGENIERO QUIMICO
INGENIERO LABORAL
MAT. 50.190

Espesor mínimo para soportar la presión de trabajo**ENVOLVENTE:**

$$t = \frac{P_t R}{S E + 0,4 P_t} = 7,82 \text{ mm} \quad t < e \quad \text{Verifica}$$

CABEZALES:

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

Pt =	12 Kg/cm ²	Presión de trabajo
e =	18,1 mm	Espesor de envolverte.
e =	28,3 mm	Espesor mínimo de cabezal
S =	980 Kg/cm ²	Tensión admisible
E =	0,7	Factor eficiencia de junta
R =	450 mm	Radio exterior de la envolverte
D =	900 mm	Diámetro exterior del cabezal
K =	1,67	Factor de formula

NOTAS:

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

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

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

Conclusion:

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

JUAN CARLOS LIOTARD
INGENIERO QUIMICO
INGENIERO LABORAL
MAT. 50.190

MEMORIA TÉCNICA

INSPECCIÓN PERIÓDICA

Comitente: MAXIPACK S.A.
Ubicación: Aldecoa N° 953
Localidad: Avellaneda
Servicios: Vapor
Equipo N°: Precalentador doble (superior) PCDS 8
Marca: S.S.
Fecha: 26/07/2020

DATOS RELEVADOS

Presión de trabajo: 12 Kg/cm²
Presión de prueba: 15 Kg/cm²
Capacidad: 1,2 m³

DIMENSIONES PRINCIPALES

ENVOLVENTE:

Longitud: 1880 mm
Diámetro: 900 mm

CABEZALES:

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

ESPESORES MÍNIMOS RELEVADOS:

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

FABRICACIÓN:

Material: Acero
Construcción: Soldado eléctricamente

JUAN CARLOS LIOTARD
INGENIERO QUIMICO
INGENIERO LABORAL
MAT. 50.190

Espesor mínimo para soportar la presión de trabajo**ENVOLVENTE:**

$$t = \frac{P_t R}{S E + 0,4 P_t} = 7,82 \text{ mm} \quad t < e \quad \text{Verifica}$$

CABEZALES:

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

Pt =	12 Kg/cm ²	Presión de trabajo
e =	15,9 mm	Espesor de envolverte.
e =	28,5 mm	Espesor mínimo de cabezal
S =	980 Kg/cm ²	Tensión admisible
E =	0,7	Factor eficiencia de junta
R =	450 mm	Radio exterior de la envolverte
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

JUAN CARLOS LIOTARD
INGENIERO QUIMICO
INGENIERO LABORAL
MAT. 50.190

MEMORIA TÉCNICA

INSPECCIÓN PERIÓDICA

Comitente: MAXIPACK S.A.
Ubicación: Aldecoa N° 953
Localidad: Avellaneda
Servicios: Vapor
Equipo N°: Precalentador doble (inferior) PCDI 9
Marca: S.S.
Fecha: 26/07/2020

DATOS RELEVADOS

Presión de trabajo: 12 Kg/cm²
Presión de prueba: 15 Kg/cm²
Capacidad: 1,2 m³

DIMENSIONES PRINCIPALES

ENVOLVENTE:

Longitud: 1880 mm
Diámetro: 900 mm

CABEZALES:

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

ESPESORES MÍNIMOS RELEVADOS:

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

FABRICACIÓN:

Material: Acero
Construcción: Soldado eléctricamente

JUAN CARLOS LIOTARD
INGENIERO QUIMICO
INGENIERO LABORAL
MAT. 50.190

Espesor mínimo para soportar la presión de trabajo**ENVOLVENTE:**

$$t = \frac{P_t R}{S E + 0,4 P_t} = 7,82 \text{ mm} \quad t < e \quad \text{Verifica}$$

CABEZALES:

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

Pt =	12 Kg/cm ²	Presión de trabajo
e =	15,5 mm	Espesor de envolverte.
e =	28,5 mm	Espesor mínimo de cabezal
S =	980 Kg/cm ²	Tensión admisible
E =	0,7	Factor eficiencia de junta
R =	450 mm	Radio exterior de la envolverte
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

JUAN CARLOS LIOTARD
INGENIERO QUIMICO
INGENIERO LABORAL
MAT. 50.190

MEMORIA TÉCNICA

INSPECCIÓN PERIÓDICA

Comitente: MAXIPACK S.A.
Ubicación: Aldecoa N° 953
Localidad: Avellaneda
Servicios: Vapor
Equipo N°: Precalentador PCSF 10
Marca: S.S.
Fecha: 26/07/2020

DATOS RELEVADOS

Presión de trabajo: 12 Kg/cm²
Presión de prueba: 15 Kg/cm²
Capacidad: 0,26 m³

DIMENSIONES PRINCIPALES

ENVOLVENTE:

Longitud: 1880 mm
Diámetro: 420 mm

CABEZALES:

	<u>Derecho</u>	<u>Izquierdo</u>
Tipo:	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

JUAN CARLOS LIOTARD
INGENIERO QUIMICO
INGENIERO LABORAL
MAT. 50.190

FORMULAS DE CÁLCULO

CÓDIGO ASME

SECCIÓN VIII

Espesor mínimo para soportar la presión de trabajo

ENVOLVENTE:

$$t = \frac{P_t R}{S E + 0,4 P_t} = 3,65 \text{ mm} \quad t < e \quad \text{Verifica}$$

CABEZALES:

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

Pt =	12 Kg/cm ²	Presión de trabajo
e =	15 mm	Espesor de envolverte.
e =	28,2 mm	Espesor mínimo de cabezal
S =	980 Kg/cm ²	Tensión admisible
E =	0,7	Factor eficiencia de junta
R =	210 mm	Radio exterior de la envolverte
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

JUAN CARLOS LIOTARD
INGENIERO QUIMICO
INGENIERO LABORAL
MAT. 50.190

MEMORIA TÉCNICA

INSPECCIÓN PERIÓDICA

Comitente: MAXIPACK S.A.
Ubicación: Aldecoa N° 953
Localidad: Avellaneda
Servicios: Vapor
Equipo N°: Precalentador PCLE 11
Marca: S.S.
Fecha: 26/07/2020

DATOS RELEVADOS

Presión de trabajo: 12 Kg/cm²
Presión de prueba: 15 Kg/cm²
Capacidad: 0,26 m³

DIMENSIONES PRINCIPALES

ENVOLVENTE:

Longitud: 1880 mm
Diámetro: 420 mm

CABEZALES:

	<u>Derecho</u>	<u>Izquierdo</u>
Tipo:	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

JUAN CARLOS LIOTARD
INGENIERO QUIMICO
INGENIERO LABORAL
MAT. 50.190

FORMULAS DE CÁLCULO

CÓDIGO ASME

SECCIÓN VIII

Espesor mínimo para soportar la presión de trabajo

ENVOLVENTE:

$$t = \frac{P_t R}{S E + 0,4 P_t} = 3,65 \text{ mm} \quad t < e \quad \text{Verifica}$$

CABEZALES:

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

Pt =	12 Kg/cm ²	Presión de trabajo
e =	15 mm	Espesor de envolverte.
e =	28,5 mm	Espesor mínimo de cabezal
S =	980 Kg/cm ²	Tensión admisible
E =	0,7	Factor eficiencia de junta
R =	210 mm	Radio exterior de la envolverte
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

JUAN CARLOS LIOTARD
INGENIERO QUIMICO
INGENIERO LABORAL
MAT. 50.190

MEMORIA TÉCNICA

INSPECCIÓN PERIÓDICA

Comitente: MAXIPACK S.A.
Ubicación: Aldecoa N° 953
Localidad: Avellaneda
Servicios: Vapor
Equipo N°: Colector de vapor 12
Marca: S.S.
Fecha: 26/07/2020

DATOS RELEVADOS

Presión de trabajo: 12 Kg/cm²
Presión de prueba: 15 Kg/cm²
Capacidad: 0,04 m³

DIMENSIONES PRINCIPALES

ENVOLVENTE:

Longitud: 1700 mm
Diámetro: 170 mm

CABEZALES:

	<u>Derecho</u>	<u>Izquierdo</u>
Tipo:	Semiéltico	Semiéltico
Longitud:	80 mm	80 mm
Diámetro:	170 mm	170 mm

ESPEORES MÍNIMOS RELEVADOS:

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

FABRICACIÓN:

Material: Acero
Construcción: Soldado eléctricamente

JUAN CARLOS LIOTARD
INGENIERO QUIMICO
INGENIERO LABORAL
MAT. 50.190

A) presión máxima admisible en función de los espesores**ENVOLVENTE:**

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

CABEZALES:

$$PMA = \frac{2 S E e}{K D - 2 e (K - 0,1)} = 61,20 \text{ Kg/cm}^2 \quad PMA > Pt \quad \text{Verifica}$$

B) Espesor mínimo para soportar la presión de trabajo**ENVOLVENTE:**

$$t = \frac{Pt R}{S E + 0,4 Pt} = 1,57 \text{ mm} \quad t < e \quad \text{Verifica}$$

CABEZALES:

$$t = \frac{Pt D K}{2 S E + 2 Pt (K - 0,1)} = 1,48 \text{ mm} \quad t < e \quad \text{Verifica}$$

Pt =	12 Kg/cm ²	Presión de trabajo
e =	6,6 mm	Espesor de envolverte.
e =	7,1 mm	Espesor mínimo de cabezal
S =	920 Kg/cm ²	Tensión admisible
E =	0,7	Factor eficiencia de junta
R =	85 mm	Radio exterior de la envolverte
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 efectuó con el equipo de ultrasonido marca DMQ, modelo QS5DL,

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

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

JUAN CARLOS LIOTARD
INGENIERO QUIMICO
INGENIERO LABORAL
MAT. 50.190

ACTADEVERIFICACION

Fecha:26/07/2020

☐ Habilitación☒ Renovación☐ Ext.Vida Util

Establecimiento:MAXIPACK S.A. Rubro: FABRICACIÓN DE ENVASES DE PAPEL Y CARTÓN

Dirección: ALDECOA NRO. 953

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

Localidad: PIÑEYRO Partido: AVELLANEDA Provincia: BS.AS.

RECIPIENTE A PRESION

Marca: SILCAB Modelo: Año de Fabricación: 1998

Identificacion Interna: 4579 Registro Habilitante: SI N°: 2145168382004

Placa Identificatoria: SI Descripcion Placa: -

Fluido Contenido: AIRE Capacidad: 0.5 m3

Fluido Refrigerante:NO

Superficie de Intercambio: m2 Norma a la que responde su construcción: ASME

Temperatura de diseño: 20°C Temperatura de trabajo: 20°C

Material: ACERO

Presión de Trabajo

Cuerpo: 9 Kg/cm2 Camisa: Kg/cm2 Tubos: Kg/cm2 Cámara: Kg/cm2

Presión de Prueba

Cuerpo: 12 Kg/cm2 Camisa: Kg/cm2 Tubos: Kg/cm2 Cámara: Kg/cm2

DIMENSIONES Y ESPESORES

Envolvente

Diámetro: 600 mm Longitud: 1550 mm Superficie: 2.92 m2 Espesor: 4.6 mm.

Cabezales

Tipo de Cabezal: SEMIELIPTICO Sup. Desarrollada: 0.6 m2

Derecho / Superior Diámetro: 600 mm. Espesor mín. Medido: 4.2 mm.

Izquierdo / Inferior Diámetro: 600 mm. Espesor mín. Medido: 3.9 mm.

Tubos

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

Camisa Dimensiones: mm. Volúmen: mm3 Espesor mín. Medido: mm

Serpentin Dimensiones: mm. Volúmen: mm3 Espesor mín. Medido: mm

Otros Especifique:

Costuras

☒ Soldadas ☐ Roblonadas ☐ Otras

Tipo de Soldadura: ELECTRICA Método: A TOPE

☐ Radiografiado circunferencial: % ☐ Radiografiado Longitudinal: %

Refuerzos:

Otros Ensayos:

☐ Alivio de Tensiones Tipo: Método empleado:

INSPECCION

☒ Interna

Tipo: VISUAL Instrumental Utilizado:

Resultado: SATISFACTORIO

☒ Externa

Tipo: VISUAL Instrumental Utilizado:

Resultado: SATISFACTORIO

Tipo de Ensayo

☒ Prueba Hidraulica: 12 Kg/cm2

☐ Prueba Neumatica: Kg/cm2

☐ Emisión Acústica

Duración de la Prueba: 30 Minutos

☐ Medición de Espesores

Presión de Prueba

Cuerpo: Kg/cm2 Camisa: Kg/cm2 Tubos: Kg/cm2 Cámara: Kg/cm2

Bocas de Acceso

Cantidad: Tipo: Dimensiones:

				Juntas	
Tipo: Conexiones:	Material: Tipo:	Material:	Medidas:		
			ACCESORIOS		
			Manometro		
Diámetro: 100 mm. Diámetro: mm.		Rango Rango	Desde: 0 Kg/cm2. Desde: Kg/cm2.	Hasta: 30 Kg/cm2. Hasta: Kg/cm2.	
			Termómetro		
Diámetro: mm.	Tipo:	Rango	Desde: °C	Hasta: °C	
			Niveles		
Cantidad:		Tipo:			
			Presostatos		
Tipo: EN LINEA		Calibración: 9 Kg/cm2.		Cantidad: 1	
			Válvulas de Seguridad		
Tipo:	<input checked="" type="checkbox"/> Resorte <input type="checkbox"/> Contrapeso <input type="checkbox"/> Disco <input type="checkbox"/> Otros(Especificar)	Cantidad: 1 Cantidad: Cantidad:	Diámetro: 12.7 mm. Diámetro: mm. Diámetro: mm.		
Acta de calibración N°:		Taller Autorizado:		N° Inscrip.:	
Fecha de Calibración:					
Fecha Proxima de Calibración: 25/07/2021					
			Purgas		
<input checked="" type="checkbox"/> Manual <input type="checkbox"/> Automatica <input type="checkbox"/> Purga Automatica	Cantidad: 1 Cantidad:	Diámetro: 6.35 mm. Diámetro: mm.			
			Soportes		
<input checked="" type="checkbox"/> Apoyos	Tipo: CIRCULAR		Dimensiones:		
Peso para montaje: 127 Kg.	Peso en operación: 127 Kg.		Peso lleno de agua: 627 Kg.		
			Aislación		
<input type="checkbox"/> Posee <input type="checkbox"/> Protección infuga	Tipo: Tipo:	Material: Material:			
			Reparaciones a Efectuar		
Lado cuerpo / casco: Observaciones:		Lado camisa / tubos:			

El profesional SI aprueba.
Los abajo firmantes declaran bajo juramento que al equipo se le efectuaron todos los estudios y ensayos necesarios y suficientes para trabajar en forma segura a una presion de 9 Kg/cm2. hasta que se detecte alguna anomalía de funcionamiento o en caso máxima hasta el día 25/07/2021 que se deben realizar nuevos estudios. Toda documentación respaldatoria de los estudios realizados se encuentra acopiada en planta.

La presente reviste carácter de Declaración Jurada.

.....
Firma del Propietario

.....
Firma del Profesional

.....
Apellido y Nombre del Propietario

LIOTARD JUAN CARLOS
Apellido y Nombre del Profesional

.....
Cargo que desempeña

.....329.....
Matrícula OPDS N°

.....
Tipo y N° de Documento

.....DNI 25690381.....
Tipo y N° de Documento

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

ACTADEVERIFICACION

Fecha:26/07/2020

☐ Habilitación☒ Renovación☐ Ext.Vida Util

Establecimiento:MAXIPACK S.A. Rubro: FABRICACIÓN DE ENVASES DE PAPEL Y CARTÓN

Dirección: ALDECOA NRO. 953

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

Localidad: PIÑEYRO Partido: AVELLANEDA Provincia: BS.AS.

RECIPIENTE A PRESION

Marca: SERBATOI Modelo: Año de Fabricación: 1997

Identificacion Interna: 500117 Registro Habilitante: SI N°: 2145168382004

Placa Identificatoria: SI Descripcion Placa: -

Fluido Contenido: AIRE Capacidad: 0.5 m3

Fluido Refrigerante:NO

Superficie de Intercambio: m2 Norma a la que responde su construcción: ASME

Temperatura de diseño: 20°C Temperatura de trabajo: 20°C

Material: ACERO

Presión de Trabajo

Cuerpo: 9 Kg/cm2 Camisa: Kg/cm2 Tubos: Kg/cm2 Cámara: Kg/cm2

Presión de Prueba

Cuerpo: 12 Kg/cm2 Camisa: Kg/cm2 Tubos: Kg/cm2 Cámara: Kg/cm2

DIMENSIONES Y ESPESORES

Envolvente

Diámetro: 600 mm Longitud: 1470 mm Superficie: 2.77 m2 Espesor: 3.7 mm.

Cabezales

Tipo de Cabezal: SEMIELIPTICO Sup. Desarrollada: 0.75 m2

Derecho / Superior Diámetro: 600 mm. Espesor mín. Medido: 3.4 mm.

Izquierdo / Inferior Diámetro: 600 mm. Espesor mín. Medido: 3.5 mm.

Tubos

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

Camisa Dimensiones: mm. Volúmen: mm3 Espesor mín. Medido: mm

Serpentin Dimensiones: mm. Volúmen: mm3 Espesor mín. Medido: mm

Otros Especifique:

Costuras

☒ Soldadas ☐ Roblonadas ☐ Otras

Tipo de Soldadura: ELECTRICA Método: A TOPE

☐ Radiografiado circunferencial: % ☐ Radiografiado Longitudinal: %

Refuerzos:

Otros Ensayos:

☐ Alivio de Tensiones Tipo: Método empleado:

INSPECCION

☒ Interna

Tipo: VISUAL Instrumental Utilizado:

Resultado: SATISFACTORIO

☒ Externa

Tipo: VISUAL Instrumental Utilizado:

Resultado: SATISFACTORIO

Tipo de Ensayo

☒ Prueba Hidraulica: 12 Kg/cm2

☐ Prueba Neumatica: Kg/cm2

☐ Emisión Acústica

Duración de la Prueba: 30 Minutos

☐ Medición de Espesores

Presión de Prueba

Cuerpo: Kg/cm2 Camisa: Kg/cm2 Tubos: Kg/cm2 Cámara: Kg/cm2

Bocas de Acceso

Cantidad: Tipo: Dimensiones:

				Juntas	
Tipo: Conexiones:	Material: Tipo:	Material:	Medidas:		
			ACCESORIOS		
			Manometro		
Diámetro: 100 mm. Diámetro: mm.		Rango Rango	Desde: 0 Kg/cm2. Desde: Kg/cm2.	Hasta: 30 Kg/cm2. Hasta: Kg/cm2.	
			Termómetro		
Diámetro: mm.	Tipo:	Rango	Desde: °C	Hasta: °C	
			Niveles		
Cantidad:		Tipo:			
			Presostatos		
Tipo: EN LINEA		Calibración: Kg/cm2.	Cantidad:		
			Válvulas de Seguridad		
Tipo:	<input checked="" type="checkbox"/> Resorte <input type="checkbox"/> Contrapeso <input type="checkbox"/> Disco <input type="checkbox"/> Otros(Especificar)	Cantidad: 1 Cantidad: Cantidad:	Diámetro: 12.7 mm. Diámetro: mm. Diámetro: mm.		
Acta de calibración N°:		Taller Autorizado:		N° Inscrip.:	
Fecha de Calibración:					
Fecha Proxima de Calibración: 25/07/2021					
			Purgas		
<input checked="" type="checkbox"/> Manual <input type="checkbox"/> Automatica <input type="checkbox"/> Purga Automatica	Cantidad: 1 Cantidad:	Diámetro: 6.35 mm. Diámetro: mm.			
			Soportes		
<input checked="" type="checkbox"/> Apoyos	Tipo: PERFIL U	Dimensiones:			
Peso para montaje: 106 Kg.	Peso en operación: 106 Kg.	Peso lleno de agua: 606 Kg.			
			Aislación		
<input type="checkbox"/> Posee <input type="checkbox"/> Protección infuga	Tipo: Tipo:	Material: Material:			
			Reparaciones a Efectuar		
Lado cuerpo / casco: Observaciones:		Lado camisa / tubos:			

El profesional SI aprueba.
Los abajo firmantes declaran bajo juramento que al equipo se le efectuaron todos los estudios y ensayos necesarios y suficientes para trabajar en forma segura a una presion de 9 Kg/cm2. hasta que se detecte alguna anomalía de funcionamiento o en caso máxima hasta el día 25/07/2021 que se deben realizar nuevos estudios. Toda documentación respaldatoria de los estudios realizados se encuentra acopiada en planta.

La presente reviste carácter de Declaración Jurada.

..... Firma del Propietario Firma del Profesional
..... Apellido y Nombre del Propietario	LIOTARD JUAN CARLOS Apellido y Nombre del Profesional
..... Cargo que desempeña329..... Matrícula OPDS N°
..... Tipo y N° de DocumentoDNI 25690381..... Tipo y N° de Documento

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

ACTADEVERIFICACION

Fecha:26/07/2020

☐ Habilitación☒ Renovación☐ Ext.Vida Util

Establecimiento:MAXIPACK S.A. Rubro: FABRICACIÓN DE ENVASES DE PAPEL Y CARTÓN

Dirección: ALDECOA NRO. 953

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

Localidad: PIÑEYRO Partido: AVELLANEDA Provincia: BS.AS.

RECIPIENTE A PRESION

Marca: AIRE POWER Modelo: Año de Fabricación: 2002

Identificacion Interna: 038991120-2 Registro Habilitante: SI N°: 2145168382004

Placa Identificatoria: SI Descripcion Placa: -

Fluido Contenido: AIRE Capacidad: 0.1 m3

Fluido Refrigerante:NO

Superficie de Intercambio: m2 Norma a la que responde su construcción: ASME

Temperatura de diseño: 20°C Temperatura de trabajo: 20°C

Material: ACERO

Presión de Trabajo

Cuerpo: 7 Kg/cm2 Camisa: Kg/cm2 Tubos: Kg/cm2 Cámara: Kg/cm2

Presión de Prueba

Cuerpo: 10.5 Kg/cm2 Camisa: Kg/cm2 Tubos: Kg/cm2 Cámara: Kg/cm2

DIMENSIONES Y ESPESORES

Envolvente

Diámetro: 360 mm Longitud: 900 mm Superficie: 1.02 m2 Espesor: 2.4 mm.

Cabezales

Tipo de Cabezal: SEMIELIPTICO Sup. Desarrollada: 0.3 m2

Derecho / Superior Diámetro: 360 mm. Espesor mín. Medido: 2.5 mm.

Izquierdo / Inferior Diámetro: 360 mm. Espesor mín. Medido: 2.5 mm.

Tubos

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

Camisa Dimensiones: mm. Volúmen: mm3 Espesor mín. Medido: mm

Serpentin Dimensiones: mm. Volúmen: mm3 Espesor mín. Medido: mm

Otros Especifique:

Costuras

☒ Soldadas ☐ Roblonadas ☐ Otras

Tipo de Soldadura: ELECTRICA Método: A TOPE

☐ Radiografiado circunferencial: % ☐ Radiografiado Longitudinal: %

Refuerzos:

Otros Ensayos:

☐ Alivio de Tensiones Tipo: Método empleado:

INSPECCION

☐ Interna

Tipo: Instrumental Utilizado:

Resultado:

☒ Externa

Tipo: VISUAL Instrumental Utilizado:

Resultado: SATISFACTORIO

Tipo de Ensayo

☐ Prueba Hidraulica: Kg/cm2

☐ Prueba Neumatica: Kg/cm2

☐ Emisión Acústica

Duración de la Prueba: Minutos

☒ Medición de Espesores

Presión de Prueba

Cuerpo: Kg/cm2 Camisa: Kg/cm2 Tubos: Kg/cm2 Cámara: Kg/cm2

Bocas de Acceso

Cantidad: Tipo: Dimensiones:

				Juntas	
Tipo: Conexiones:	Material: Tipo:	Material:	Medidas:		
			ACCESORIOS		
		Manometro			
Diámetro: 50 mm. Diámetro: mm.		Rango Rango	Desde: 0 Kg/cm2. Desde: Kg/cm2.	Hasta: 14 Kg/cm2. Hasta: Kg/cm2.	
		Termómetro			
Diámetro: mm.	Tipo:	Rango	Desde: °C	Hasta: °C	
		Niveles			
Cantidad:		Tipo:			
		Presostatos			
Tipo: EN LINEA		Calibración: Kg/cm2.	Cantidad:		
		Válvulas de Seguridad			
Tipo:	<input checked="" type="checkbox"/> Resorte <input type="checkbox"/> Contrapeso <input type="checkbox"/> Disco <input type="checkbox"/> Otros(Especificar)	Cantidad: 1 Cantidad: Cantidad:	Diámetro: 6.35 mm. Diámetro: mm. Diámetro: mm.		
Acta de calibración N°:		Taller Autorizado:		N° Inscrip.:	
Fecha de Calibración:					
Fecha Proxima de Calibración: 25/07/2021					
		Purgas			
<input checked="" type="checkbox"/> Manual <input type="checkbox"/> Automatica <input type="checkbox"/> Purga Automatica		Cantidad: 1 Cantidad:	Diámetro: 6.35 mm. Diámetro: mm.		
		Soportes			
<input checked="" type="checkbox"/> Apoyos		Tipo: PERFIL U	Dimensiones:		
Peso para montaje: 25 Kg.		Peso en operación: 25 Kg.	Peso lleno de agua: 125 Kg.		
		Aislación			
<input type="checkbox"/> Posee <input type="checkbox"/> Protección infuga		Tipo: Tipo:	Material: Material:		
		Reparaciones a Efectuar			
Lado cuerpo / casco: Observaciones:		Lado camisa / tubos:			

El profesional SI aprueba.
Los abajo firmantes declaran bajo juramento que al equipo se le efectuaron todos los estudios y ensayos necesarios y suficientes para trabajar en forma segura a una presion de 7 Kg/cm2. hasta que se detecte alguna anomalía de funcionamiento o en caso máxima hasta el día 25/07/2021 que se deben realizar nuevos estudios. Toda documentación respaldatoria de los estudios realizados se encuentra acopiada en planta.

La presente reviste carácter de Declaración Jurada.

..... Firma del Propietario Firma del Profesional
..... Apellido y Nombre del Propietario	LIOTARD JUAN CARLOS Apellido y Nombre del Profesional
..... Cargo que desempeña329..... Matrícula OPDS N°
..... Tipo y N° de DocumentoDNI 25690381..... Tipo y N° 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.

ACTADEVERIFICACION

Fecha:26/07/2020

☐ Habilitación☒ Renovación☐ Ext.Vida Util

Establecimiento:MAXIPACK S.A. Rubro: FABRICACIÓN DE ENVASES DE PAPEL Y CARTÓN

Dirección: ALDECOA NRO. 953

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

Localidad: PIÑEYRO Partido: AVELLANEDA Provincia: BS.AS.

RECIPIENTE A PRESION

Marca: SILCAB Modelo: SC 500-24/135 Año de Fabricación: 2014

Identificacion Interna: 13690 Registro Habilitante: NO N°:

Placa Identificatoria: SI Descripcion Placa: -

Fluido Contenido: AIRE Capacidad: 0.5 m3

Fluido Refrigerante:NO

Superficie de Intercambio: m2 Norma a la que responde su construcción: ASME

Temperatura de diseño: 20°C Temperatura de trabajo: 20°C

Material: F-24

Presión de Trabajo

Cuerpo: 7 Kg/cm2 Camisa: Kg/cm2 Tubos: Kg/cm2 Cámara: Kg/cm2

Presión de Prueba

Cuerpo: 10.5 Kg/cm2 Camisa: Kg/cm2 Tubos: Kg/cm2 Cámara: Kg/cm2

DIMENSIONES Y ESPESORES

Envolvente

Diámetro: 610 mm Longitud: 1500 mm Superficie: 2.87 m2 Espesor: 4.5 mm.

Cabezales

Tipo de Cabezal: SEMIELIPTICO Sup. Desarrollada: 0.77 m2

Derecho / Superior Diámetro: 610 mm. Espesor mín. Medido: 4.5 mm.

Izquierdo / Inferior Diámetro: 610 mm. Espesor mín. Medido: 4.5 mm.

Tubos

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

Camisa Dimensiones: mm. Volúmen: mm3 Espesor mín. Medido: mm

Serpentin Dimensiones: mm. Volúmen: mm3 Espesor mín. Medido: mm

Otros Especifique:

Costuras

☒ Soldadas ☐ Roblonadas ☐ Otras

Tipo de Soldadura: ELECTRICA Método: A TOPE

☐ Radiografiado circunferencial: % ☐ Radiografiado Longitudinal: %

Refuerzos:

Otros Ensayos:

☐ Alivio de Tensiones Tipo: Método empleado:

INSPECCION

☐ Interna

Tipo: Instrumental Utilizado:

Resultado:

☒ Externa

Tipo: VISUAL Instrumental Utilizado:

Resultado: SATISFACTORIO

Tipo de Ensayo

☐ Prueba Hidraulica: Kg/cm2

☐ Prueba Neumatica: Kg/cm2

☐ Emisión Acústica

Duración de la Prueba: Minutos

☒ Medición de Espesores

Presión de Prueba

Cuerpo: Kg/cm2 Camisa: Kg/cm2 Tubos: Kg/cm2 Cámara: Kg/cm2

Bocas de Acceso

Cantidad: Tipo: Dimensiones:

				Juntas	
Tipo: Conexiones:	Material: Tipo:	Material:	Medidas:		
			ACCESORIOS		
		Manometro			
Diámetro: 63 mm. Diámetro: mm.		Rango Rango	Desde: 0 Kg/cm2. Desde: Kg/cm2.	Hasta: 14 Kg/cm2. Hasta: Kg/cm2.	
		Termómetro			
Diámetro: mm.	Tipo:	Rango	Desde: °C	Hasta: °C	
		Niveles			
Cantidad:		Tipo:			
		Presostatos			
Tipo: EN LINEA		Calibración: Kg/cm2.		Cantidad:	
		Válvulas de Seguridad			
Tipo:	<input checked="" type="checkbox"/> Resorte <input type="checkbox"/> Contrapeso <input type="checkbox"/> Disco <input type="checkbox"/> Otros(Especificar)	Cantidad: 1 Cantidad: Cantidad:	Diámetro: 12.7 mm. Diámetro: mm. Diámetro: mm.		
Acta de calibración N°:		Taller Autorizado:		N° Inscrip.:	
Fecha de Calibración:					
Fecha Proxima de Calibración: 25/07/2021					
		Purgas			
<input checked="" type="checkbox"/> Manual <input type="checkbox"/> Automatica <input type="checkbox"/> Purga Automatica		Cantidad: 1 Cantidad:	Diámetro: 12.7 mm. Diámetro: mm.		
		Soportes			
<input checked="" type="checkbox"/> Apoyos	Tipo:	Dimensiones:			
Peso para montaje: 105 Kg.	Peso en operación: 105 Kg.	Peso lleno de agua: 605 Kg.			
		Aislación			
<input type="checkbox"/> Posee <input type="checkbox"/> Protección infuga	Tipo: Tipo:	Material: Material:			
		Reparaciones a Efectuar			
Lado cuerpo / casco: Observaciones:		Lado camisa / tubos:			

El profesional SI aprueba.
Los abajo firmantes declaran bajo juramento que al equipo se le efectuaron todos los estudios y ensayos necesarios y suficientes para trabajar en forma segura a una presion de 7 Kg/cm2. hasta que se detecte alguna anomalía de funcionamiento o en caso máxima hasta el día 25/07/2021 que se deben realizar nuevos estudios. Toda documentación respaldatoria de los estudios realizados se encuentra acopiada en planta.

La presente reviste carácter de Declaración Jurada.

..... Firma del Propietario Firma del Profesional
..... Apellido y Nombre del Propietario	LIOTARD JUAN CARLOS Apellido y Nombre del Profesional
..... Cargo que desempeña329..... Matrícula OPDS N°
..... Tipo y N° de DocumentoDNI 25690381..... Tipo y N° de Documento

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

ACTADEVERIFICACION

Fecha:26/07/2020

☐ Habilitación☒ Renovación☐ Ext.Vida Util

Establecimiento:MAXIPACK S.A.
Dirección: ALDECOA NRO. 953
Tel/Fax: (011) 4201 1319C.P.1870
Localidad: PIÑEYRO

Rubro: FABRICACIÓN DE ENVASES DE PAPEL Y CARTÓN
Partido: AVELLANEDA
Provincia: BS.AS.

RECIPIENTE A PRESION

Marca: CM
Identificación Interna: HJ1
Placa Identificatoria: SI
Fluido Contenido: VAPOR
Fluido Refrigerante:NO
Superficie de Intercambio: m2
Temperatura de diseño: °C
Material: ACERO

Modelo: SINGLE FACER
Registro Habilitante: SI
Norma a la que responde su construcción: ASME
Temperatura de trabajo: 190°C

Año de Fabricación: 2011
N°: 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

Longitud: 1510 mm

Superficie: 1.14 m2

Envolvente
Espesor: 16.7 mm.

Tipo de Cabezal: PLANO
Derecho / Superior
Izquierdo / Inferior

Díametro: 240 mm.
Díametro: 240 mm.

Sup. Desarrollada: 0.09 m2
Espesor mín. Medido: 63 mm.
Espesor mín. Medido: 63 mm.

Diámetro: mm.

Largo: mm

Cantidad:

Disposición:

Espesor mín. Medido: mm

Camisa
Sepertin
Otros

Dimensiones: mm.
Dimensiones: mm.

Volúmen: mm3
Volúmen: mm3

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

Especifíque:

Costuras

☒ Soldadas

☐ Roblonadas

☐ Otras

Tipo de Soldadura: ELECTRICA

Método: A TOPE

☐ Radiografiado circunferencial: %

☐ Radiografiado Longitudinal: %

Refuerzos:

Otros Ensayos:

☐ Alivio de Tensiones

Tipo:

Método empleado:

INSPECCION

Tipo:
Resultado:

Instrumental Utilizado:

☐ Interna

Tipo: VISUAL
Resultado: SATISFACTORIO

Instrumental Utilizado:

☒ Externa

Tipo de Ensayo

☐ Prueba Hidraulica: Kg/cm2
☐ Prueba Neumatica: Kg/cm2
☐ Emisión Acústica
Duración de la Prueba: Minutos
☒ Medición de Espesores

Cuerpo: Kg/cm2

Camisa: Kg/cm2

Tubos: Kg/cm2

Presión de Prueba
Cámara: Kg/cm2

Bocas de Acceso

Cantidad:

Tipo:

Dimensiones:

				Juntas	
Tipo: Conexiones:	Material: Tipo:	Material:	Medidas:		
			ACCESORIOS		
			Manometro		
Diámetro: mm. Diámetro: mm.		Rango Rango	Desde: Kg/cm2. Desde: Kg/cm2.	Hasta: Kg/cm2. Hasta: Kg/cm2.	
			Termómetro		
Diámetro: mm.	Tipo:	Rango	Desde: °C	Hasta: °C	
			Niveles		
Cantidad:		Tipo:			
			Presostatos		
Tipo: EN LINEA		Calibración: Kg/cm2.	Cantidad:		
			Válvulas de Seguridad		
Tipo:	<div><div><input type="checkbox"/> Resorte</div><div><input type="checkbox"/> Contrapeso</div><div><input type="checkbox"/> Disco</div><div><input checked="" type="checkbox"/> Otros(Especificar)</div></div>	Cantidad: Cantidad: Cantidad:	Diámetro: mm. Diámetro: mm. Diámetro: mm.		
Acta de calibración N°:		Taller Autorizado:		N° Inscrip.:	
Fecha de Calibración:					
Fecha Proxima de Calibración: 25/07/2021					
			Purgas		
<div><div><input type="checkbox"/> Manual</div><div><input type="checkbox"/> Automatica</div><div><input type="checkbox"/> Purga Automatica</div></div>	Cantidad: Cantidad:	Diámetro: mm. Diámetro: mm.			
			Soportes		
<input type="checkbox"/> Apoyos	Tipo:	Dimensiones:			
Peso para montaje: 195 Kg.	Peso en operación: Kg.	Peso lleno de agua: Kg.			
			Aislación		
<div><div><input type="checkbox"/> Posee</div><div><input type="checkbox"/> Protección infuga</div></div>	Tipo: Tipo:	Material: Material:			
			Reparaciones a Efectuar		
Lado cuerpo / casco:		Lado camisa / tubos:			
Observaciones:					

El profesional SI aprueba.
Los abajo firmantes declaran bajo juramento que al equipo se le efectuaron todos los estudios y ensayos necesarios y suficientes para trabajar en forma segura a una presion de 12 Kg/cm2. hasta que se detecte alguna anomalía de funcionamiento o en caso máxima hasta el día 25/07/2021 que se deben realizar nuevos estudios. Toda documentación respaldatoria de los estudios realizados se encuentra acopiada en planta.

La presente reviste carácter de Declaración Jurada.

.....
Firma del Propietario

.....
Firma del Profesional

.....
Apellido y Nombre del Propietario

LIOTARD JUAN CARLOS
Apellido y Nombre del Profesional

.....
Cargo que desempeña

.....329.....
Matrícula OPDS N°

.....
Tipo y N° de Documento

.....DNI 25690381.....
Tipo y N° de Documento

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

ACTADEVERIFICACION

Fecha:26/07/2020

☐ Habilitación☒ Renovación☐ Ext.Vida Util

Establecimiento:MAXIPACK S.A. Rubro: FABRICACIÓN DE ENVASES DE PAPEL Y CARTÓN

Dirección: ALDECOA NRO. 953

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

Localidad: PIÑEYRO Partido: AVELLANEDA Provincia: BS.AS.

RECIPIENTE A PRESION

Marca: CM Modelo: SINGLE FACER Año de Fabricación: 2011

Identificacion Interna: HJ2 Registro Habilitante: SI N°: 21451417201001

Placa Identificatoria: SI Descripcion Placa: -

Fluido Contenido: VAPOR Capacidad: 0.112 m3

Fluido Refrigerante:NO

Superficie de Intercambio: m2 Norma a la que responde su construcción: ASME

Temperatura de diseño: °C Temperatura de trabajo: 190°C

Material: ACERO

Presión de Trabajo

Cuerpo: 12 Kg/cm2 Camisa: Kg/cm2 Tubos: Kg/cm2 Cámara: Kg/cm2

Presión de Prueba

Cuerpo: 15 Kg/cm2 Camisa: Kg/cm2 Tubos: Kg/cm2 Cámara: Kg/cm2

DIMENSIONES Y ESPESORES

Envolvente

Diámetro: 315 mm Longitud: 1450 mm Superficie: 1.43 m2 Espesor: 14.2 mm.

Cabezales

Tipo de Cabezal: PLANO Sup. Desarrollada: 0.16 m2

Derecho / Superior Diámetro: 315 mm. Espesor mín. Medido: 39 mm.

Izquierdo / Inferior Diámetro: 315 mm. Espesor mín. Medido: 40 mm.

Tubos

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

Camisa Dimensiones: mm. Volúmen: mm3 Espesor mín. Medido: mm

Serpentin Dimensiones: mm. Volúmen: mm3 Espesor mín. Medido: mm

Otros Especifique:

Costuras

☒ Soldadas ☐ Roblonadas ☐ Otras

Tipo de Soldadura: ELECTRICA Método: A TOPE

☐ Radiografiado circunferencial: % ☐ Radiografiado Longitudinal: %

Refuerzos:

Otros Ensayos:

☐ Alivio de Tensiones Tipo: Método empleado:

INSPECCION

☐ Interna

Tipo: Instrumental Utilizado:

Resultado:

☒ Externa

Tipo: VISUAL Instrumental Utilizado:

Resultado: SATISFACTORIO

Tipo de Ensayo

☐ Prueba Hidraulica: Kg/cm2

☐ Prueba Neumatica: Kg/cm2

☐ Emisión Acústica

Duración de la Prueba: Minutos

☒ Medición de Espesores

Presión de Prueba

Cuerpo: Kg/cm2 Camisa: Kg/cm2 Tubos: Kg/cm2 Cámara: Kg/cm2

Bocas de Acceso

Cantidad: Tipo: Dimensiones:

				Juntas	
Tipo: Conexiones:	Material: Tipo:	Material:	Medidas:		
			ACCESORIOS		
			Manometro		
Diámetro: mm. Diámetro: mm.		Rango Rango	Desde: Kg/cm2. Desde: Kg/cm2.	Hasta: Kg/cm2. Hasta: Kg/cm2.	
			Termómetro		
Diámetro: mm.	Tipo:	Rango	Desde: °C	Hasta: °C	
			Niveles		
Cantidad:		Tipo:			
			Presostatos		
Tipo: EN LINEA		Calibración: Kg/cm2.	Cantidad:		
			Válvulas de Seguridad		
Tipo:	<div><div><input type="checkbox"/> Resorte</div><div><input type="checkbox"/> Contrapeso</div><div><input type="checkbox"/> Disco</div><div><input checked="" type="checkbox"/> Otros(Especificar)</div></div>	Cantidad: Cantidad: Cantidad:	Diámetro: mm. Diámetro: mm. Diámetro: mm.		
Acta de calibración N°:		Taller Autorizado:	N° Inscrip.:		
Fecha de Calibración:					
Fecha Proxima de Calibración: 25/07/2021					
			Purgas		
<div><div><input type="checkbox"/> Manual</div><div><input type="checkbox"/> Automatica</div><div><input type="checkbox"/> Purga Automatica</div></div>	Cantidad: Cantidad:	Diámetro: mm. Diámetro: mm.			
			Soportes		
<input type="checkbox"/> Apoyos	Tipo:	Dimensiones:			
Peso para montaje: 207 Kg.	Peso en operación: Kg.	Peso lleno de agua: Kg.			
			Aislación		
<div><div><input type="checkbox"/> Posee</div><div><input type="checkbox"/> Protección inífuga</div></div>	Tipo: Tipo:	Material: Material:			
			Reparaciones a Efectuar		
Lado cuerpo / casco:		Lado camisa / tubos:			
Observaciones:					

El profesional SI aprueba.
Los abajo firmantes declaran bajo juramento que al equipo se le efectuaron todos los estudios y ensayos necesarios y suficientes para trabajar en forma segura a una presion de 12 Kg/cm2. hasta que se detecte alguna anomalía de funcionamiento o en caso máxima hasta el día 25/07/2021 que se deben realizar nuevos estudios. Toda documentación respaldatoria de los estudios realizados se encuentra acopiada en planta.

La presente reviste carácter de Declaración Jurada.

..... Firma del Propietario Firma del Profesional
..... Apellido y Nombre del Propietario	LIOTARD JUAN CARLOS Apellido y Nombre del Profesional
..... Cargo que desempeña329..... Matrícula OPDS N°
..... Tipo y N° de DocumentoDNI 25690381..... Tipo y N° de Documento

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

ACTADEVERIFICACION

Fecha:26/07/2020

☐ Habilitación

☒ Renovación

☐ Ext.Vida Util

Establecimiento:MAXIPACK S.A.

Rubro: FABRICACIÓN DE ENVASES DE PAPEL Y CARTÓN

Dirección: ALDECOA NRO. 953

Tel/Fax: (011) 4201 1319

C.P.1870

Localidad: PIÑEYRO

Partido: AVELLANEDA

Provincia: BS.AS.

RECIPIENTE A PRESION

Marca: CM

Modelo: SINGLER FACER

Año de Fabricación: 2011

Identificacion Interna: HJ3

Registro Habilitante: SI

Nº: 21451417201001

Placa Identificatoria: SI

Descripcion Placa: -

Fluido Contenido: VAPOR

Capacidad: 0.112 m3

Fluido Refrigerante:NO

Superficie de Intercambio: m2

Norma a la que responde su construcción: ASME

Temperatura de diseño: °C

Temperatura de trabajo: 190°C

Material: ACERO

Presión de Trabajo

Cuerpo: 12 Kg/cm2

Camisa: Kg/cm2

Tubos: Kg/cm2

Cámara: Kg/cm2

Presión de Prueba

Cuerpo: 15 Kg/cm2

Camisa: Kg/cm2

Tubos: Kg/cm2

Cámara: Kg/cm2

DIMENSIONES Y ESPESORES

Envolvente

Diámetro: 315 mm

Longitud: 1450 mm

Superficie: 1.43 m2

Espesor: 14.2 mm.

Cabezales

Tipo de Cabezal: PLANO

Sup. Desarrollada: 0.16 m2

Derecho / Superior

Diametro: 315 mm.

Espesor min. Medido: 40 mm.

Izquierdo / Inferior

Diametro: 315 mm.

Espesor min. Medido: 40 mm.

Tubos

Diámetro: mm.

Largo: mm

Cantidad:

Disposición:

Espesor mín. Medido: mm

Camisa

Dimensiones: mm.

Volúmen: mm3

Espesor mín. Medido: mm

Sepertin

Dimensiones: mm.

Volúmen: mm3

Espesor mín. Medido: mm

Otros

Especifique:

Costuras

☒ Soldadas

☐ Roblonadas

☐ Otras

Tipo de Soldadura: ELECTRICA

Método: A TOPE

☐ Radiografiado circunferencial: %

☐ Radiografiado Longitudinal: %

Refuerzos:

Otros Ensayos:

☐ Alivio de Tensiones

Tipo:

Método empleado:

INSPECCION

☐ Interna

Tipo: Instrumental Utilizado:

☒ Externa

Resultado: Instrumental Utilizado:

Tipo: VISUAL

Resultado: SATISFACTORIO

Tipo de Ensayo

☐ Prueba Hidraulica: Kg/cm2

☐ Prueba Neumatica: Kg/cm2

☐ Emisión Acústica

Duración de la Prueba: Minutos

☒ Medición de Espesores

Presión de Prueba

Cuerpo: Kg/cm2

Camisa: Kg/cm2

Tubos: Kg/cm2

Cámara: Kg/cm2

Bocas de Acceso

Cantidad: Tipo: Dimensiones:

				Juntas	
Tipo: Conexiones:	Material: Tipo:	Material:	Medidas:		
			ACCESORIOS		
			Manometro		
Diámetro: mm. Diámetro: mm.		Rango Rango	Desde: Kg/cm2. Desde: Kg/cm2.	Hasta: Kg/cm2. Hasta: Kg/cm2.	
			Termómetro		
Diámetro: mm.	Tipo:	Rango	Desde: °C	Hasta: °C	
			Niveles		
Cantidad:		Tipo:			
			Presostatos		
Tipo: EN LINEA		Calibración: Kg/cm2.	Cantidad:		
			Válvulas de Seguridad		
Tipo:	<div><div><input type="checkbox"/> Resorte</div><div><input type="checkbox"/> Contrapeso</div><div><input type="checkbox"/> Disco</div><div><input checked="" type="checkbox"/> Otros(Especificar)</div></div>	Cantidad: Cantidad: Cantidad:	Diámetro: mm. Diámetro: mm. Diámetro: mm.		
Acta de calibración N°:		Taller Autorizado:	N° Inscrip.:		
Fecha de Calibración:					
Fecha Proxima de Calibración: 25/07/2021					
			Purgas		
<div><div><input type="checkbox"/> Manual</div><div><input type="checkbox"/> Automatica</div><div><input type="checkbox"/> Purga Automatica</div></div>	Cantidad: Cantidad:	Diámetro: mm. Diámetro: mm.			
			Soportes		
<input type="checkbox"/> Apoyos	Tipo:	Dimensiones:			
Peso para montaje: 207 Kg.	Peso en operación: Kg.	Peso lleno de agua: Kg.			
			Aislación		
<div><div><input type="checkbox"/> Posee</div><div><input type="checkbox"/> Protección inífuga</div></div>	Tipo: Tipo:	Material: Material:			
			Reparaciones a Efectuar		
Lado cuerpo / casco:		Lado camisa / tubos:			
Observaciones:					

El profesional SI aprueba.
Los abajo firmantes declaran bajo juramento que al equipo se le efectuaron todos los estudios y ensayos necesarios y suficientes para trabajar en forma segura a una presion de 12 Kg/cm2. hasta que se detecte alguna anomalía de funcionamiento o en caso máxima hasta el día 25/07/2021 que se deben realizar nuevos estudios. Toda documentación respaldatoria de los estudios realizados se encuentra acopiada en planta.

La presente reviste carácter de Declaración Jurada.

..... Firma del Propietario Firma del Profesional
..... Apellido y Nombre del Propietario	LIOTARD JUAN CARLOS Apellido y Nombre del Profesional
..... Cargo que desempeña329..... Matrícula OPDS N°
..... Tipo y N° de DocumentoDNI 25690381..... Tipo y N° de Documento

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

ACTADEVERIFICACION

Fecha:26/07/2020

☐ Habilitación☒ Renovación☐ Ext.Vida Util

Establecimiento:MAXIPACK S.A.
Dirección: ALDECOA NRO. 953
Tel/Fax: (011) 4201 1319C.P.1870
Localidad: PIÑEYRO

Rubro: FABRICACIÓN DE ENVASES DE PAPEL Y CARTÓN
Partido: AVELLANEDA
Provincia: BS.AS.

RECIPIENTE A PRESION

Marca: CM
Identificación Interna: HJ4
Placa Identificatoria: SI
Fluido Contenido: VAPOR
Fluido Refrigerante:NO
Superficie de Intercambio: m2
Temperatura de diseño: °C
Material: ACERO

Modelo: SINGLE FACER
Registro Habilitante: SI
Norma a la que responde su construcción: ASME
Temperatura de trabajo: 190°C

Año de Fabricación: 2011
N°: 21451417201001
Capacidad: 0.112 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: 315 mm

Longitud: 1450 mm

Superficie: 1.43 m2

Envolvente
Espesor: 14.2 mm.

Tipo de Cabezal: PLANO
Derecho / Superior
Izquierdo / Inferior

Díametro: 315 mm.
Díametro: 315 mm.

Sup. Desarrollada: 0.16 m2
Espesor mín. Medido: 40 mm.
Espesor mín. Medido: 40 mm.

Diámetro: mm.
Camisa
Sepertin
Otros

Largo: mm
Especifíque:

Cantidad:
Dimensiones: mm.
Dimensiones: mm.

Disposición:
Volúmen: mm3
Volúmen: mm3

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

☒ Soldadas

☐ Roblonadas

☐ Otras

Tipo de Soldadura: ELECTRICA
☐ Radiografiado circunferencial: %
Refuerzos:
Otros Ensayos:
☐ Alivio de Tensiones

Método: A TOPE
☐ Radiografiado Longitudinal: %
Método empleado:

INSPECCION

☐ Interna

☒ Externa

Tipo:
Resultado:

Instrumental Utilizado:

☐ Prueba Hidraulica: Kg/cm2
☐ Prueba Neumatica: Kg/cm2
☐ Emisión Acústica
Duración de la Prueba: Minutos
☒ Medición de Espesores

Tipo de Ensayo

Cuerpo: Kg/cm2

Camisa: Kg/cm2

Tubos: Kg/cm2

Presión de Prueba
Cámara: Kg/cm2

Cantidad:

Tipo:

Bocas de Acceso
Dimensiones:

				Juntas	
Tipo: Conexiones:	Material: Tipo:	Material:	Medidas:		
			ACCESORIOS		
			Manometro		
Diámetro: mm. Diámetro: mm.		Rango Rango	Desde: Kg/cm2. Desde: Kg/cm2.	Hasta: Kg/cm2. Hasta: Kg/cm2.	
			Termómetro		
Diámetro: mm.	Tipo:	Rango	Desde: °C	Hasta: °C	
			Niveles		
Cantidad:		Tipo:			
			Presostatos		
Tipo: EN LINEA		Calibración: Kg/cm2.	Cantidad:		
			Válvulas de Seguridad		
Tipo:	<div><div><input type="checkbox"/> Resorte</div><div><input type="checkbox"/> Contrapeso</div><div><input type="checkbox"/> Disco</div><div><input checked="" type="checkbox"/> Otros(Especificar)</div></div>	Cantidad: Cantidad: Cantidad:	Diámetro: mm. Diámetro: mm. Diámetro: mm.		
Acta de calibración N°:		Taller Autorizado:		N° Inscrip.:	
Fecha de Calibración:					
Fecha Proxima de Calibración: 25/07/2021					
			Purgas		
<div><div><input type="checkbox"/> Manual</div><div><input type="checkbox"/> Automatica</div><div><input type="checkbox"/> Purga Automatica</div></div>	Cantidad: Cantidad:	Diámetro: mm. Diámetro: mm.			
			Soportes		
<input type="checkbox"/> Apoyos	Tipo:	Dimensiones:			
Peso para montaje: 207 Kg.	Peso en operación: Kg.	Peso lleno de agua: Kg.			
			Aislación		
<div><div><input type="checkbox"/> Posee</div><div><input type="checkbox"/> Protección inífuga</div></div>	Tipo: Tipo:	Material: Material:			
			Reparaciones a Efectuar		
Lado cuerpo / casco:		Lado camisa / tubos:			
Observaciones:					

El profesional SI aprueba.
Los abajo firmantes declaran bajo juramento que al equipo se le efectuaron todos los estudios y ensayos necesarios y suficientes para trabajar en forma segura a una presion de 12 Kg/cm2. hasta que se detecte alguna anomalía de funcionamiento o en caso máxima hasta el día 25/07/2021 que se deben realizar nuevos estudios. Toda documentación respaldatoria de los estudios realizados se encuentra acopiada en planta.

La presente reviste carácter de Declaración Jurada.

..... Firma del Propietario Firma del Profesional
..... Apellido y Nombre del Propietario	LIOTARD JUAN CARLOS Apellido y Nombre del Profesional
..... Cargo que desempeña329..... Matrícula OPDS N°
..... Tipo y N° de DocumentoDNI 25690381..... Tipo y N° de Documento

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

ACTADEVERIFICACION

Fecha:26/07/2020

☐ Habilitación☒ Renovación☐ Ext.Vida Util

Establecimiento:MAXIPACK S.A. Rubro: FABRICACIÓN DE ENVASES DE PAPEL Y CARTÓN

Dirección: ALDECOA NRO. 953

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

Localidad: PIÑEYRO Partido: AVELLANEDA Provincia: BS.AS.

RECIPIENTE A PRESION

Marca: CM Modelo: SINGLE FACER Año de Fabricación: 2011

Identificacion Interna: HJ5 Registro Habilitante: SI N°: 21451417201001

Placa Identificatoria: SI Descripcion Placa: -

Fluido Contenido: VAPOR Capacidad: 0.07 m3

Fluido Refrigerante:NO

Superficie de Intercambio: m2 Norma a la que responde su construcción: ASME

Temperatura de diseño: °C Temperatura de trabajo: 190°C

Material: ACERO

Presión de Trabajo

Cuerpo: 12 Kg/cm2 Camisa: Kg/cm2 Tubos: Kg/cm2 Cámara: Kg/cm2

Presión de Prueba

Cuerpo: 15 Kg/cm2 Camisa: Kg/cm2 Tubos: Kg/cm2 Cámara: Kg/cm2

DIMENSIONES Y ESPESORES

Envolvente

Diámetro: 240 mm Longitud: 1510 mm Superficie: 1.14 m2 Espesor: 13 mm.

Cabezales

Tipo de Cabezal: PLANO Sup. Desarrollada: 0.09 m2

Derecho / Superior Diámetro: 240 mm. Espesor mín. Medido: 66 mm.

Izquierdo / Inferior Diámetro: 240 mm. Espesor mín. Medido: 63 mm.

Tubos

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

Camisa Dimensiones: mm. Volúmen: mm3 Espesor mín. Medido: mm

Serpentin Dimensiones: mm. Volúmen: mm3 Espesor mín. Medido: mm

Otros Especifique:

Costuras

☒ Soldadas ☐ Roblonadas ☐ Otras

Tipo de Soldadura: ELECTRICA Método: A TOPE

☐ Radiografiado circunferencial: % ☐ Radiografiado Longitudinal: %

Refuerzos:

Otros Ensayos:

☐ Alivio de Tensiones Tipo: Método empleado:

INSPECCION

☐ Interna

Tipo: Instrumental Utilizado:

Resultado: ☒ Externa

Tipo: VISUAL Instrumental Utilizado:

Resultado: SATISFACTORIO

Tipo de Ensayo

☐ Prueba Hidraulica: Kg/cm2

☐ Prueba Neumatica: Kg/cm2

☐ Emisión Acústica

Duración de la Prueba: Minutos

☒ Medición de Espesores

Presión de Prueba

Cuerpo: 15 Kg/cm2 Camisa: Kg/cm2 Tubos: Kg/cm2 Cámara: Kg/cm2

Bocas de Acceso

Cantidad: Tipo: Dimensiones:

				Juntas	
Tipo: Conexiones:	Material: Tipo:	Material:	Medidas:		
			ACCESORIOS		
			Manometro		
Diámetro: mm. Diámetro: mm.		Rango Rango	Desde: Kg/cm2. Desde: Kg/cm2.	Hasta: Kg/cm2. Hasta: Kg/cm2.	
			Termómetro		
Diámetro: mm.	Tipo:	Rango	Desde: °C	Hasta: °C	
			Niveles		
Cantidad:		Tipo:			
			Presostatos		
Tipo: EN LINEA		Calibración: Kg/cm2.	Cantidad:		
			Válvulas de Seguridad		
Tipo:	<input type="checkbox"/> Resorte <input type="checkbox"/> Contrapeso <input type="checkbox"/> Disco <input checked="" type="checkbox"/> Otros(Especificar) EN LINEA	Cantidad: Cantidad: Cantidad:	Diámetro: mm. Diámetro: mm. Diámetro: mm.		
Acta de calibración N°:		Taller Autorizado:	N° Inscrip.:		
Fecha de Calibración:					
Fecha Proxima de Calibración: 25/07/2021					
			Purgas		
<input type="checkbox"/> Manual <input type="checkbox"/> Automatica <input type="checkbox"/> Purga Automatica	Cantidad: Cantidad:	Diámetro: mm. Diámetro: mm.			
			Soportes		
<input type="checkbox"/> Apoyos	Tipo:	Dimensiones:			
Peso para montaje: 195 Kg.	Peso en operación: Kg.	Peso lleno de agua: Kg.			
			Aislación		
<input type="checkbox"/> Posee <input type="checkbox"/> Protección inífuga	Tipo: Tipo:	Material: Material:			
			Reparaciones a Efectuar		
Lado cuerpo / casco: Observaciones:		Lado camisa / tubos:			

El profesional SI aprueba.
Los abajo firmantes declaran bajo juramento que al equipo se le efectuaron todos los estudios y ensayos necesarios y suficientes para trabajar en forma segura a una presion de 12 Kg/cm2. hasta que se detecte alguna anomalía de funcionamiento o en caso máxima hasta el día 25/07/2021 que se deben realizar nuevos estudios. Toda documentación respaldatoria de los estudios realizados se encuentra acopiada en planta.

La presente reviste carácter de Declaración Jurada.

..... Firma del Propietario Firma del Profesional
..... Apellido y Nombre del Propietario	LIOTARD JUAN CARLOS Apellido y Nombre del Profesional
..... Cargo que desempeña329..... Matrícula OPDS N°
..... Tipo y N° de DocumentoDNI 25690381..... Tipo y N° de Documento

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

ACTADEVERIFICACION

Fecha:26/07/2020

☐ Habilitación☒ Renovación☐ Ext.Vida Util

Establecimiento:MAXIPACK S.A. Rubro: FABRICACIÓN DE ENVASES DE PAPEL Y CARTÓN

Dirección: ALDECOA NRO. 953

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

Localidad: PIÑEYRO Partido: AVELLANEDA Provincia: BS.AS.

RECIPIENTE A PRESION

Marca: CM Modelo: Año de Fabricación: 2008

Identificacion Interna: PLI 1 Registro Habilitante: SI N°: 214516838200404

Placa Identificatoria: SI Descripcion Placa: -

Fluido Contenido: VAPOR Capacidad: 1.2 m3

Fluido Refrigerante:NO

Superficie de Intercambio: m2 Norma a la que responde su construcción: ASME

Temperatura de diseño: 140°C Temperatura de trabajo: 140°C

Material: ACERO

Presión de Trabajo

Cuerpo: 12 Kg/cm2 Camisa: Kg/cm2 Tubos: Kg/cm2 Cámara: Kg/cm2

Presión de Prueba

Cuerpo: 15 Kg/cm2 Camisa: Kg/cm2 Tubos: Kg/cm2 Cámara: Kg/cm2

DIMENSIONES Y ESPESORES

Envolvente

Diámetro: 900 mm Longitud: 1880 mm Superficie: 5.31 m2 Espesor: 17.3 mm.

Cabezales

Tipo de Cabezal: CONCAVO Sup. Desarrollada: 0.64 m2

Derecho / Superior Diámetro: 900 mm. Espesor mín. Medido: 28.2 mm.

Izquierdo / Inferior Diámetro: 900 mm. Espesor mín. Medido: 28.2 mm.

Tubos

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

Camisa Dimensiones: mm. Volúmen: mm3 Espesor mín. Medido: mm

Sepertin Dimensiones: mm. Volúmen: mm3 Espesor mín. Medido: mm

Otros Especifique:

Costuras

☒ Soldadas ☐ Roblonadas ☐ Otras

Tipo de Soldadura: ELECTRICA Método: A TOPE

☐ Radiografiado circunferencial: % ☐ Radiografiado Longitudinal: %

Refuerzos:

Otros Ensayos:

☐ Alivio de Tensiones Tipo: Método empleado:

INSPECCION

☒ Interna

Tipo: VISUAL Instrumental Utilizado:

Resultado: SATISFACTORIO

☒ Externa

Tipo: VISUAL Instrumental Utilizado:

Resultado: SATISFACTORIO

Tipo de Ensayo

☒ Prueba Hidraulica: 15 Kg/cm2

☐ Prueba Neumatica: Kg/cm2

☐ Emisión Acústica

Duración de la Prueba: 30 Minutos

☐ Medición de Espesores

Presión de Prueba

Cuerpo: 15 Kg/cm2 Camisa: Kg/cm2 Tubos: Kg/cm2 Cámara: Kg/cm2

Bocas de Acceso

Cantidad: Tipo: Dimensiones:

				Juntas	
Tipo: Conexiones:	Material: Tipo:	Material:	Medidas:		
			ACCESORIOS		
			Manometro		
Diámetro: mm.		Rango	Desde: Kg/cm2.	Hasta: Kg/cm2.	
Diámetro: mm.		Rango	Desde: Kg/cm2.	Hasta: Kg/cm2.	
			Termómetro		
Diámetro: mm.	Tipo:	Rango	Desde: °C	Hasta: °C	
			Niveles		
Cantidad:		Tipo:			
			Presostatos		
Tipo: EN LINEA		Calibración: Kg/cm2.	Cantidad:		
			Válvulas de Seguridad		
Tipo:	<input type="checkbox"/> Resorte	Cantidad:	Diámetro: mm.		
	<input type="checkbox"/> Contrapeso	Cantidad:	Diámetro: mm.		
	<input type="checkbox"/> Disco	Cantidad:	Diámetro: mm.		
	<input checked="" type="checkbox"/> Otros(Especificar) EN LINEA				
Acta de calibración N°:		Taller Autorizado:	N° Inscrip.:		
Fecha de Calibración:					
Fecha Proxima de Calibración: 25/07/2021					
			Purgas		
<input checked="" type="checkbox"/> Manual	Cantidad: 1	Diámetro: 6.35 mm.			
<input type="checkbox"/> Automatica	Cantidad:	Diámetro: mm.			
<input type="checkbox"/> Purga Automatica					
			Soportes		
<input checked="" type="checkbox"/> Apoyos	Tipo: DEL EJE	Dimensiones:			
Peso para montaje: 861 Kg.	Peso en operación: 861 Kg.	Peso lleno de agua: Kg.			
			Aislación		
<input type="checkbox"/> Posee	Tipo:	Material:			
<input type="checkbox"/> Protección inífuga	Tipo:	Material:			
			Reparaciones a Efectuar		
Lado cuerpo / casco:		Lado camisa / tubos:			
Observaciones:					

El profesional SI aprueba.
Los abajo firmantes declaran bajo juramento que al equipo se le efectuaron todos los estudios y ensayos necesarios y suficientes para trabajar en forma segura a una presion de 12 Kg/cm2. hasta que se detecte alguna anomalía de funcionamiento o en caso máxima hasta el día 25/07/2021 que se deben realizar nuevos estudios. Toda documentación respaldatoria de los estudios realizados se encuentra acopiada en planta.

La presente reviste carácter de Declaración Jurada.

..... Firma del Propietario Firma del Profesional
..... Apellido y Nombre del Propietario	LIOTARD JUAN CARLOS Apellido y Nombre del Profesional
..... Cargo que desempeña329..... Matrícula OPDS N°
..... Tipo y N° de DocumentoDNI 25690381..... Tipo y N° 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.

ACTADEVERIFICACION

Fecha:26/07/2020

☐ Habilitación

☒ Renovación

☐ Ext.Vida Util

Establecimiento:MAXIPACK S.A.

Rubro: FABRICACIÓN DE ENVASES DE PAPEL Y CARTÓN

Dirección: ALDECOA NRO. 953

Tel/Fax: (011) 4201 1319

C.P.1870

Localidad: PIÑEYRO

Partido: AVELLANEDA

Provincia: BS.AS.

RECIPIENTE A PRESION

Marca: CM

Modelo:

Año de Fabricación: 2008

Identificacion Interna: PLIC 2

Registro Habilitante: SI

Nº: 214516838200404

Placa Identificatoria: SI

Descripcion Placa: -

Fluido Contenido: VAPOR

Capacidad: 0.29 m3

Fluido Refrigerante:NO

Superficie de Intercambio: m2

Norma a la que responde su construcción: ASME

Temperatura de diseño: 140°C

Temperatura de trabajo: 140°C

Material: ACERO

Presión de Trabajo

Cuerpo: 12 Kg/cm2

Camisa: Kg/cm2

Tubos: Kg/cm2

Cámara: Kg/cm2

Presión de Prueba

Cuerpo: 15 Kg/cm2

Camisa: Kg/cm2

Tubos: Kg/cm2

Cámara: Kg/cm2

DIMENSIONES Y ESPESORES

Envolvente

Diámetro: 440 mm

Longitud: 1880 mm

Superficie: 2.6 m2

Espesor: 16.5 mm.

Cabezales

Tipo de Cabezal: CONCAVO

Sup. Desarrollada: 0.15 m2

Derecho / Superior

Diametro: 440 mm.

Espesor min. Medido: 28.2 mm.

Izquierdo / Inferior

Diametro: 440 mm.

Espesor min. Medido: 28.2 mm.

Tubos

Diámetro: mm.

Largo: mm

Cantidad:

Disposición:

Espesor mín. Medido: mm

Camisa

Dimensiones: mm.

Volúmen: mm3

Espesor mín. Medido: mm

Sepertin

Dimensiones: mm.

Volúmen: mm3

Espesor mín. Medido: mm

Otros

Especifique:

Costuras

☒ Soldadas

☐ Roblonadas

☐ Otras

Tipo de Soldadura: ELECTRICA

Método: A TOPE

☐ Radiografiado circunferencial: %

☐ Radiografiado Longitudinal: %

Refuerzos:

Otros Ensayos:

☐ Alivio de Tensiones

Tipo:

Método empleado:

INSPECCION

☒ Interna

Tipo: VISUAL

Instrumental Utilizado:

Resultado: SATISFACTORIO

☒ Externa

Tipo: VISUAL

Instrumental Utilizado:

Resultado: SATISFACTORIO

Tipo de Ensayo

☒ Prueba Hidraulica: 15 Kg/cm2

☐ Prueba Neumatica: Kg/cm2

☐ Emisión Acústica

Duración de la Prueba: 30 Minutos

☐ Medición de Espesores

Presión de Prueba

Cuerpo: Kg/cm2

Camisa: Kg/cm2

Tubos: Kg/cm2

Cámara: Kg/cm2

Bocas de Acceso

Cantidad:

Tipo:

Dimensiones:

				Juntas	
Tipo: Conexiones:	Material: Tipo:	Material:	Medidas:		
			ACCESORIOS		
			Manometro		
Diámetro: mm. Diámetro: mm.		Rango Rango	Desde: Kg/cm2. Desde: Kg/cm2.	Hasta: Kg/cm2. Hasta: Kg/cm2.	
			Termómetro		
Diámetro: mm.	Tipo:	Rango	Desde: °C	Hasta: °C	
			Niveles		
Cantidad:		Tipo:			
			Presostatos		
Tipo: EN LINEA		Calibración: Kg/cm2.	Cantidad:		
			Válvulas de Seguridad		
Tipo:	<input type="checkbox"/> Resorte <input type="checkbox"/> Contrapeso <input type="checkbox"/> Disco <input checked="" type="checkbox"/> Otros(Especificar)	Cantidad: Cantidad: Cantidad:	Diámetro: mm. Diámetro: mm. Diámetro: mm.		
Acta de calibración N°:		Taller Autorizado:	N° Inscrip.:		
Fecha de Calibración:					
Fecha Proxima de Calibración: 25/07/2021					
			Purgas		
<input checked="" type="checkbox"/> Manual <input type="checkbox"/> Automatica <input type="checkbox"/> Purga Automatica	Cantidad: 1 Cantidad:	Diámetro: 6.35 mm. Diámetro: mm.			
			Soportes		
<input checked="" type="checkbox"/> Apoyos	Tipo: DEL EJE	Dimensiones:			
Peso para montaje: 368 Kg.	Peso en operación: 368 Kg.	Peso lleno de agua: Kg.			
			Aislación		
<input type="checkbox"/> Posee <input type="checkbox"/> Protección infuga	Tipo: Tipo:	Material: Material:			
			Reparaciones a Efectuar		
Lado cuerpo / casco: Observaciones:		Lado camisa / tubos:			

El profesional SI aprueba.
Los abajo firmantes declaran bajo juramento que al equipo se le efectuaron todos los estudios y ensayos necesarios y suficientes para trabajar en forma segura a una presion de 12 Kg/cm2. hasta que se detecte alguna anomalía de funcionamiento o en caso máxima hasta el día 25/07/2021 que se deben realizar nuevos estudios. Toda documentación respaldatoria de los estudios realizados se encuentra acopiada en planta.

La presente reviste carácter de Declaración Jurada.

..... Firma del Propietario Firma del Profesional
..... Apellido y Nombre del Propietario	LIOTARD JUAN CARLOS Apellido y Nombre del Profesional
..... Cargo que desempeña329..... Matrícula OPDS N°
..... Tipo y N° de DocumentoDNI 25690381..... Tipo y N° de Documento

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

ACTADEVERIFICACION

Fecha:26/07/2020

☐ Habilitación☒ Renovación☐ Ext.Vida Util

Establecimiento:MAXIPACK S.A. Rubro: FABRICACIÓN DE ENVASES DE PAPEL Y CARTÓN

Dirección: ALDECOA NRO. 953

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

Localidad: PIÑEYRO Partido: AVELLANEDA Provincia: BS.AS.

RECIPIENTE A PRESION

Marca: CM Modelo: Año de Fabricación: 2008

Identificacion Interna: PL 3 Registro Habilitante: SI N°: 214516838200404

Placa Identificatoria: SI Descripcion Placa: -

Fluido Contenido: VAPOR Capacidad: 0.29 m3

Fluido Refrigerante:NO

Superficie de Intercambio: m2 Norma a la que responde su construcción: ASME

Temperatura de diseño: 140°C Temperatura de trabajo: 140°C

Material: ACERO

Presión de Trabajo

Cuerpo: 12 Kg/cm2 Camisa: Kg/cm2 Tubos: Kg/cm2 Cámara: Kg/cm2

Presión de Prueba

Cuerpo: 15 Kg/cm2 Camisa: Kg/cm2 Tubos: Kg/cm2 Cámara: Kg/cm2

DIMENSIONES Y ESPESORES

Envolvente

Diámetro: 440 mm Longitud: 1880 mm Superficie: 2.6 m2 Espesor: 36 mm.

Cabezales

Tipo de Cabezal: CONCAVO Sup. Desarrollada: 0.15 m2

Derecho / Superior Diámetro: 440 mm. Espesor mín. Medido: 6.5 mm.

Izquierdo / Inferior Diámetro: 440 mm. Espesor mín. Medido: 6.5 mm.

Tubos

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

Camisa Dimensiones: mm. Volúmen: mm3 Espesor mín. Medido: mm

Sepertin Dimensiones: mm. Volúmen: mm3 Espesor mín. Medido: mm

Otros Especifique:

Costuras

☒ Soldadas ☐ Roblonadas ☐ Otras

Tipo de Soldadura: ELECTRICA Método: A TOPE

☐ Radiografiado circunferencial: % ☐ Radiografiado Longitudinal: %

Refuerzos:

Otros Ensayos:

☐ Alivio de Tensiones Tipo: Método empleado:

INSPECCION

☒ Interna

Tipo: VISUAL Instrumental Utilizado:

Resultado: SATISFACTORIO

☒ Externa

Tipo: VISUAL Instrumental Utilizado:

Resultado: SATISFACTORIO

Tipo de Ensayo

☒ Prueba Hidraulica: 15 Kg/cm2

☐ Prueba Neumatica: Kg/cm2

☐ Emisión Acústica

Duración de la Prueba: 30 Minutos

☐ Medición de Espesores

Presión de Prueba

Cuerpo: Kg/cm2 Camisa: Kg/cm2 Tubos: Kg/cm2 Cámara: Kg/cm2

Bocas de Acceso

Cantidad: Tipo: Dimensiones:

				Juntas	
Tipo: Conexiones:	Material: Tipo:	Material:	Medidas:		
			ACCESORIOS		
			Manometro		
Diámetro: mm. Diámetro: mm.		Rango Rango	Desde: Kg/cm2. Desde: Kg/cm2.	Hasta: Kg/cm2. Hasta: Kg/cm2.	
			Termómetro		
Diámetro: mm.	Tipo:	Rango	Desde: °C	Hasta: °C	
			Niveles		
Cantidad:		Tipo:			
			Presostatos		
Tipo: EN LINEA		Calibración: Kg/cm2.	Cantidad:		
			Válvulas de Seguridad		
Tipo:	<input type="checkbox"/> Resorte <input type="checkbox"/> Contrapeso <input type="checkbox"/> Disco <input checked="" type="checkbox"/> Otros(Especificar) EN LINEA	Cantidad: Cantidad: Cantidad:	Diámetro: mm. Diámetro: mm. Diámetro: mm.		
Acta de calibración N°:		Taller Autorizado:	N° Inscrip.:		
Fecha de Calibración:					
Fecha Proxima de Calibración: 25/07/2021					
			Purgas		
<input checked="" type="checkbox"/> Manual <input type="checkbox"/> Automatica <input type="checkbox"/> Purga Automatica	Cantidad: 1 Cantidad:	Diámetro: 6.35 mm. Diámetro: mm.			
			Soportes		
<input checked="" type="checkbox"/> Apoyos	Tipo: DEL EJE	Dimensiones:			
Peso para montaje: 788 Kg.	Peso en operación: 788 Kg.	Peso lleno de agua: Kg.			
			Aislación		
<input type="checkbox"/> Posee <input type="checkbox"/> Protección infuga	Tipo: Tipo:	Material: Material:			
			Reparaciones a Efectuar		
Lado cuerpo / casco: Observaciones:		Lado camisa / tubos:			

El profesional SI aprueba.
Los abajo firmantes declaran bajo juramento que al equipo se le efectuaron todos los estudios y ensayos necesarios y suficientes para trabajar en forma segura a una presion de 12 Kg/cm2. hasta que se detecte alguna anomalía de funcionamiento o en caso máxima hasta el día 25/07/2021 que se deben realizar nuevos estudios. Toda documentación respaldatoria de los estudios realizados se encuentra acopiada en planta.

La presente reviste carácter de Declaración Jurada.

..... Firma del Propietario Firma del Profesional
..... Apellido y Nombre del Propietario	LIOTARD JUAN CARLOS Apellido y Nombre del Profesional
..... Cargo que desempeña329..... Matrícula OPDS N°
..... Tipo y N° de DocumentoDNI 25690381..... Tipo y N° de Documento

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

ACTADEVERIFICACION

Fecha:26/07/2020

☐ Habilitación☒ Renovación☐ Ext.Vida Util

Establecimiento:MAXIPACK S.A. Rubro: FABRICACIÓN DE ENVASES DE PAPEL Y CARTÓN

Dirección: ALDECOA NRO. 953

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

Localidad: PIÑEYRO Partido: AVELLANEDA Provincia: BS.AS.

RECIPIENTE A PRESION

Marca: CM Modelo: Año de Fabricación: 2008

Identificacion Interna: CI 4 Registro Habilitante: SI N°: 214516838200404

Placa Identificatoria: SI Descripcion Placa: -

Fluido Contenido: VAPOR Capacidad: 0.15 m3

Fluido Refrigerante:NO

Superficie de Intercambio: m2 Norma a la que responde su construcción: ASME

Temperatura de diseño: 140°C Temperatura de trabajo: 140°C

Material: ACERO

Presión de Trabajo

Cuerpo: 12 Kg/cm2 Camisa: Kg/cm2 Tubos: Kg/cm2 Cámara: Kg/cm2

Presión de Prueba

Cuerpo: 15 Kg/cm2 Camisa: Kg/cm2 Tubos: Kg/cm2 Cámara: Kg/cm2

DIMENSIONES Y ESPESORES

Envolvente

Diámetro: 320 mm Longitud: 1880 mm Superficie: 1.89 m2 Espesor: 9 mm.

Cabezales

Tipo de Cabezal: CONCAVO Sup. Desarrollada: 0.08 m2

Derecho / Superior Diámetro: 320 mm. Espesor mín. Medido: 6.5 mm.

Izquierdo / Inferior Diámetro: 320 mm. Espesor mín. Medido: 6.5 mm.

Tubos

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

Camisa Dimensiones: mm. Volúmen: mm3 Espesor mín. Medido: mm

Sepertin Dimensiones: mm. Volúmen: mm3 Espesor mín. Medido: mm

Otros Especifique:

Costuras

☒ Soldadas ☐ Roblonadas ☐ Otras

Tipo de Soldadura: ELECTRICA Método: A TOPE

☐ Radiografiado circunferencial: % ☐ Radiografiado Longitudinal: %

Refuerzos:

Otros Ensayos:

☐ Alivio de Tensiones Tipo: Método empleado:

INSPECCION

☒ Interna

Tipo: VISUAL Instrumental Utilizado:

Resultado: SATISFACTORIO

☒ Externa

Tipo: VISUAL Instrumental Utilizado:

Resultado: SATISFACTORIO

Tipo de Ensayo

☒ Prueba Hidraulica: 15 Kg/cm2

☐ Prueba Neumatica: Kg/cm2

☐ Emisión Acústica

Duración de la Prueba: 30 Minutos

☐ Medición de Espesores

Presión de Prueba

Cuerpo: Kg/cm2 Camisa: Kg/cm2 Tubos: Kg/cm2 Cámara: Kg/cm2

Bocas de Acceso

Cantidad: Tipo: Dimensiones:

				Juntas	
Tipo: Conexiones:	Material: Tipo:	Material:	Medidas:		
			ACCESORIOS		
			Manometro		
Diámetro: mm. Diámetro: mm.		Rango Rango	Desde: Kg/cm2. Desde: Kg/cm2.	Hasta: Kg/cm2. Hasta: Kg/cm2.	
			Termómetro		
Diámetro: mm.	Tipo:	Rango	Desde: °C	Hasta: °C	
			Niveles		
Cantidad:		Tipo:			
			Presostatos		
Tipo: EN LINEA		Calibración: Kg/cm2.	Cantidad:		
			Válvulas de Seguridad		
Tipo:	<input type="checkbox"/> Resorte <input type="checkbox"/> Contrapeso <input type="checkbox"/> Disco <input checked="" type="checkbox"/> Otros(Especificar) EN LINEA	Cantidad: Cantidad: Cantidad:	Diámetro: mm. Diámetro: mm. Diámetro: mm.		
Acta de calibración N°:		Taller Autorizado:	N° Inscrip.:		
Fecha de Calibración:					
Fecha Proxima de Calibración: 25/07/2021					
			Purgas		
<input checked="" type="checkbox"/> Manual <input type="checkbox"/> Automatica <input type="checkbox"/> Purga Automatica	Cantidad: 1 Cantidad:	Diámetro: 6.35 mm. Diámetro: mm.			
			Soportes		
<input checked="" type="checkbox"/> Apoyos	Tipo: DEL EJE	Dimensiones:			
Peso para montaje: 133 Kg.	Peso en operación: 133 Kg.	Peso lleno de agua: Kg.			
			Aislación		
<input type="checkbox"/> Posee <input type="checkbox"/> Protección infuga	Tipo: Tipo:	Material: Material:			
			Reparaciones a Efectuar		
Lado cuerpo / casco: Observaciones:		Lado camisa / tubos:			

El profesional SI aprueba.
Los abajo firmantes declaran bajo juramento que al equipo se le efectuaron todos los estudios y ensayos necesarios y suficientes para trabajar en forma segura a una presion de 12 Kg/cm2. hasta que se detecte alguna anomalía de funcionamiento o en caso máxima hasta el día 25/07/2021 que se deben realizar nuevos estudios. Toda documentación respaldatoria de los estudios realizados se encuentra acopiada en planta.

La presente reviste carácter de Declaración Jurada.

..... Firma del Propietario Firma del Profesional
..... Apellido y Nombre del Propietario	LIOTARD JUAN CARLOS Apellido y Nombre del Profesional
..... Cargo que desempeña329..... Matrícula OPDS N°
..... Tipo y N° de DocumentoDNI 25690381..... Tipo y N° de Documento

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

ACTADEVERIFICACION

Fecha:26/07/2020

☐ Habilitación

☒ Renovación

☐ Ext.Vida Util

Establecimiento:MAXIPACK S.A.

Rubro: FABRICACIÓN DE ENVASES DE PAPEL Y CARTÓN

Dirección: ALDECOA NRO. 953

Tel/Fax: (011) 4201 1319

C.P.1870

Localidad: PIÑEYRO

Partido: AVELLANEDA

Provincia: BS.AS.

RECIPIENTE A PRESION

Marca: CM

Modelo:

Año de Fabricación: 2008

Identificacion Interna: CS 5

Registro Habilitante: SI

Nº: 214516838200404

Placa Identificatoria: SI

Descripcion Placa: -

Fluido Contenido: VAPOR

Capacidad: 0.15 m3

Fluido Refrigerante:NO

Superficie de Intercambio: m2

Norma a la que responde su construcción: ASME

Temperatura de diseño: 140°C

Temperatura de trabajo: 140°C

Material: ACERO

Presión de Trabajo

Cuerpo: 12 Kg/cm2

Camisa: Kg/cm2

Tubos: Kg/cm2

Cámara: Kg/cm2

Presión de Prueba

Cuerpo: 15 Kg/cm2

Camisa: Kg/cm2

Tubos: Kg/cm2

Cámara: Kg/cm2

DIMENSIONES Y ESPESORES

Envolvente

Diámetro: 320 mm

Longitud: 1880 mm

Superficie: 1.89 m2

Espesor: 9.4 mm.

Cabezales

Tipo de Cabezal: CONCAVO

Sup. Desarrollada: 0.08 m2

Derecho / Superior

Diametro: 320 mm.

Espesor min. Medido: 6.5 mm.

Izquierdo / Inferior

Diametro: 320 mm.

Espesor min. Medido: 6.5 mm.

Tubos

Diámetro: mm.

Largo: mm

Cantidad:

Disposición:

Espesor mín. Medido: mm

Camisa

Dimensiones: mm.

Volúmen: mm3

Espesor mín. Medido: mm

Sepertin

Dimensiones: mm.

Volúmen: mm3

Espesor mín. Medido: mm

Otros

Especifique:

Costuras

☒ Soldadas

☐ Roblonadas

☐ Otras

Tipo de Soldadura: ELECTRICA

Método: A TOPE

☐ Radiografiado circunferencial: %

☐ Radiografiado Longitudinal: %

Refuerzos:

Otros Ensayos:

☐ Alivio de Tensiones

Tipo:

Método empleado:

INSPECCION

☒ Interna

Tipo: VISUAL

Instrumental Utilizado:

Resultado: SATISFACTORIO

☒ Externa

Tipo: VISUAL

Instrumental Utilizado:

Resultado: SATISFACTORIO

Tipo de Ensayo

☒ Prueba Hidraulica: 15 Kg/cm2

☐ Prueba Neumatica: Kg/cm2

☐ Emisión Acústica

Duración de la Prueba: 30 Minutos

☐ Medición de Espesores

Presión de Prueba

Cuerpo: Kg/cm2

Camisa: Kg/cm2

Tubos: Kg/cm2

Cámara: Kg/cm2

Bocas de Acceso

Cantidad:

Tipo:

Dimensiones:

				Juntas	
Tipo: Conexiones:	Material: Tipo:	Material:	Medidas:		
			ACCESORIOS		
			Manometro		
Diámetro: mm. Diámetro: mm.		Rango Rango	Desde: Kg/cm2. Desde: Kg/cm2.	Hasta: Kg/cm2. Hasta: Kg/cm2.	
			Termómetro		
Diámetro: mm.	Tipo:	Rango	Desde: °C	Hasta: °C	
			Niveles		
Cantidad:		Tipo:			
			Presostatos		
Tipo: EN LINEA		Calibración: Kg/cm2.	Cantidad:		
			Válvulas de Seguridad		
Tipo:	<input type="checkbox"/> Resorte <input type="checkbox"/> Contrapeso <input type="checkbox"/> Disco <input checked="" type="checkbox"/> Otros(Especificar)	Cantidad: Cantidad: Cantidad:	Diámetro: mm. Diámetro: mm. Diámetro: mm.		
Acta de calibración N°:		Taller Autorizado:	N° Inscrip.:		
Fecha de Calibración:					
Fecha Proxima de Calibración: 25/07/2021					
			Purgas		
<input type="checkbox"/> Manual <input type="checkbox"/> Automatica <input type="checkbox"/> Purga Automatica	Cantidad: Cantidad:	Diámetro: mm. Diámetro: mm.			
			Soportes		
<input checked="" type="checkbox"/> Apoyos	Tipo: DEL EJE	Dimensiones:			
Peso para montaje: 139 Kg.	Peso en operación: 139 Kg.	Peso lleno de agua: Kg.			
			Aislación		
<input type="checkbox"/> Posee <input type="checkbox"/> Protección infuga	Tipo: Tipo:	Material: Material:			
			Reparaciones a Efectuar		
Lado cuerpo / casco: Observaciones:		Lado camisa / tubos:			

El profesional SI aprueba.
Los abajo firmantes declaran bajo juramento que al equipo se le efectuaron todos los estudios y ensayos necesarios y suficientes para trabajar en forma segura a una presion de 12 Kg/cm2. hasta que se detecte alguna anomalía de funcionamiento o en caso máxima hasta el día 25/07/2021 que se deben realizar nuevos estudios. Toda documentación respaldatoria de los estudios realizados se encuentra acopiada en planta.

La presente reviste carácter de Declaración Jurada.

..... Firma del Propietario Firma del Profesional
..... Apellido y Nombre del Propietario	LIOTARD JUAN CARLOS Apellido y Nombre del Profesional
..... Cargo que desempeña329..... Matrícula OPDS N°
..... Tipo y N° de DocumentoDNI 25690381..... Tipo y N° de Documento

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

ACTADEVERIFICACION

Fecha:26/07/2020

☐ Habilitación

☒ Renovación

☐ Ext.Vida Util

Establecimiento:MAXIPACK S.A.

Rubro: FABRICACIÓN DE ENVASES DE PAPEL Y CARTÓN

Dirección: ALDECOA NRO. 953

Tel/Fax: (011) 4201 1319

C.P.1870

Localidad: PIÑEYRO

Partido: AVELLANEDA

Provincia: BS.AS.

RECIPIENTE A PRESION

Marca: CM

Modelo:

Año de Fabricación: 2008

Identificación Interna: PAOL 6

Registro Habilitante: SI

Nº: 214516838200404

Placa Identificatoria: SI

Descripción Placa: -

Fluido Contenido: VAPOR

Capacidad: 0.26 m3

Fluido Refrigerante:NO

Superficie de Intercambio: m2

Norma a la que responde su construcción: ASME

Temperatura de diseño: 140°C

Temperatura de trabajo: 140°C

Material: ACERO

Presión de Trabajo

Cuerpo: 12 Kg/cm2

Camisa: Kg/cm2

Tubos: Kg/cm2

Cámara: Kg/cm2

Presión de Prueba

Cuerpo: 15 Kg/cm2

Camisa: Kg/cm2

Tubos: Kg/cm2

Cámara: Kg/cm2

DIMENSIONES Y ESPESORES

Envolvente

Diámetro: 420 mm

Longitud: 1880 mm

Superficie: 2.48 m2

Espesor: 16.2 mm.

Cabezales

Tipo de Cabezal: CONCAVO

Sup. Desarrollada: 0.14 m2

Derecho / Superior

Diametro: 420 mm.

Espesor mín. Medido: 28.4 mm.

Izquierdo / Inferior

Diametro: 420 mm.

Espesor mín. Medido: 28.4 mm.

Tubos

Diámetro: mm.

Largo: mm

Cantidad:

Disposición:

Espesor mín. Medido: mm

Camisa

Dimensiones: mm.

Volúmen: mm3

Espesor mín. Medido: mm

Serpentin

Dimensiones: mm.

Volúmen: mm3

Espesor mín. Medido: mm

Otros

Especifique:

Costuras

☒ Soldadas

☐ Roblonadas

☐ Otras

Tipo de Soldadura: ELECTRICA

Método: A TOPE

☐ Radiografiado circunferencial: %

☐ Radiografiado Longitudinal: %

Refuerzos:

Otros Ensayos:

☐ Alivio de Tensiones

Tipo:

Método empleado:

INSPECCION

☒ Interna

Tipo: VISUAL

Instrumental Utilizado:

Resultado: SATISFACTORIO

☒ Externa

Tipo: VISUAL

Instrumental Utilizado:

Resultado: SATISFACTORIO

Tipo de Ensayo

☒ Prueba Hidraulica: 15 Kg/cm2

☐ Prueba Neumatica: Kg/cm2

☐ Emisión Acústica

Duración de la Prueba: 30 Minutos

☐ Medición de Espesores

Presión de Prueba

Cuerpo: Kg/cm2

Camisa: Kg/cm2

Tubos: Kg/cm2

Cámara: Kg/cm2

Bocas de Acceso

Cantidad:

Tipo:

Dimensiones:

				Juntas	
Tipo: Conexiones:	Material: Tipo:	Material:	Medidas:		
			ACCESORIOS		
			Manometro		
Diámetro: mm. Diámetro: mm.		Rango Rango	Desde: Kg/cm2. Desde: Kg/cm2.	Hasta: Kg/cm2. Hasta: Kg/cm2.	
			Termómetro		
Diámetro: mm.	Tipo:	Rango	Desde: °C	Hasta: °C	
			Niveles		
Cantidad:		Tipo:			
			Presostatos		
Tipo: EN LINEA		Calibración: Kg/cm2.	Cantidad:		
			Válvulas de Seguridad		
Tipo:	<input type="checkbox"/> Resorte <input type="checkbox"/> Contrapeso <input type="checkbox"/> Disco <input checked="" type="checkbox"/> Otros(Especificar) EN LINEA	Cantidad: Cantidad: Cantidad:	Diámetro: mm. Diámetro: mm. Diámetro: mm.		
Acta de calibración N°:		Taller Autorizado:	N° Inscrip.:		
Fecha de Calibración:					
Fecha Proxima de Calibración: 25/07/2021					
			Purgas		
<input checked="" type="checkbox"/> Manual <input type="checkbox"/> Automatica <input type="checkbox"/> Purga Automatica	Cantidad: 1 Cantidad:	Diámetro: 12.7 mm. Diámetro: mm.			
			Soportes		
<input checked="" type="checkbox"/> Apoyos	Tipo: DEL EJE	Dimensiones:			
Peso para montaje: 344 Kg.	Peso en operación: 344 Kg.	Peso lleno de agua: Kg.			
			Aislación		
<input type="checkbox"/> Posee <input type="checkbox"/> Protección infuga	Tipo: Tipo:	Material: Material:			
			Reparaciones a Efectuar		
Lado cuerpo / casco: Observaciones:		Lado camisa / tubos:			

El profesional SI aprueba.
Los abajo firmantes declaran bajo juramento que al equipo se le efectuaron todos los estudios y ensayos necesarios y suficientes para trabajar en forma segura a una presion de 12 Kg/cm2. hasta que se detecte alguna anomalía de funcionamiento o en caso máxima hasta el día 25/07/2021 que se deben realizar nuevos estudios. Toda documentación respaldatoria de los estudios realizados se encuentra acopiada en planta.

La presente reviste carácter de Declaración Jurada.

..... Firma del Propietario Firma del Profesional
..... Apellido y Nombre del Propietario	LIOTARD JUAN CARLOS Apellido y Nombre del Profesional
..... Cargo que desempeña329..... Matrícula OPDS N°
..... Tipo y N° de DocumentoDNI 25690381..... Tipo y N° 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.

ACTADEVERIFICACION

Fecha:26/07/2020

☐ Habilitación☒ Renovación☐ Ext.Vida Util

Establecimiento:MAXIPACK S.A. Rubro: FABRICACIÓN DE ENVASES DE PAPEL Y CARTÓN

Dirección: ALDECOA NRO. 953

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

Localidad: PIÑEYRO Partido: AVELLANEDA Provincia: BS.AS.

RECIPIENTE A PRESION

Marca: CM Modelo: Año de Fabricación: 2008

Identificacion Interna: PAO 7 Registro Habilitante: SI N°: 214516838200404

Placa Identificatoria: SI Descripcion Placa: -

Fluido Contenido: VAPOR Capacidad: 1.2 m3

Fluido Refrigerante:NO

Superficie de Intercambio: m2 Norma a la que responde su construcción: ASME

Temperatura de diseño: 140°C Temperatura de trabajo: 140°C

Material: ACERO

Presión de Trabajo

Cuerpo: 12 Kg/cm2 Camisa: Kg/cm2 Tubos: Kg/cm2 Cámara: Kg/cm2

Presión de Prueba

Cuerpo: 15 Kg/cm2 Camisa: Kg/cm2 Tubos: Kg/cm2 Cámara: Kg/cm2

DIMENSIONES Y ESPESORES

Envolvente

Diámetro: 900 mm Longitud: 1880 mm Superficie: 5.31 m2 Espesor: 18.1 mm.

Cabezales

Tipo de Cabezal: CONCAVO Sup. Desarrollada: 0.64 m2

Derecho / Superior Diámetro: 900 mm. Espesor mín. Medido: 28.3 mm.

Izquierdo / Inferior Diámetro: 900 mm. Espesor mín. Medido: 28.3 mm.

Tubos

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

Camisa Dimensiones: mm. Volúmen: mm3 Espesor mín. Medido: mm

Sepertin Dimensiones: mm. Volúmen: mm3 Espesor mín. Medido: mm

Otros Especifique:

Costuras

☒ Soldadas ☐ Roblonadas ☐ Otras

Tipo de Soldadura: ELECTRICA Método: A TOPE

☐ Radiografiado circunferencial: % ☐ Radiografiado Longitudinal: %

Refuerzos:

Otros Ensayos:

☐ Alivio de Tensiones Tipo: Método empleado:

INSPECCION

☒ Interna

Tipo: VISUAL Instrumental Utilizado:

Resultado: SATISFACTORIO

☒ Externa

Tipo: VISUAL Instrumental Utilizado:

Resultado: SATISFACTORIO

Tipo de Ensayo

☒ Prueba Hidraulica: 15 Kg/cm2

☐ Prueba Neumatica: Kg/cm2

☐ Emisión Acústica

☐ Duración de la Prueba: 30 Minutos

☐ Medición de Espesores

Presión de Prueba

Cuerpo: Kg/cm2 Camisa: Kg/cm2 Tubos: Kg/cm2 Cámara: Kg/cm2

Bocas de Acceso

Cantidad: Tipo: Dimensiones:

				Juntas	
Tipo: Conexiones:	Material: Tipo:	Material:	Medidas:		
			ACCESORIOS		
			Manometro		
Diámetro: mm.		Rango	Desde: Kg/cm2.	Hasta: Kg/cm2.	
Diámetro: mm.		Rango	Desde: Kg/cm2.	Hasta: Kg/cm2.	
			Termómetro		
Diámetro: mm.	Tipo:	Rango	Desde: °C	Hasta: °C	
			Niveles		
Cantidad:		Tipo:			
			Presostatos		
Tipo: EN LINEA		Calibración: Kg/cm2.	Cantidad:		
			Válvulas de Seguridad		
Tipo:	<input type="checkbox"/> Resorte	Cantidad:	Diámetro: mm.		
	<input type="checkbox"/> Contrapeso	Cantidad:	Diámetro: mm.		
	<input type="checkbox"/> Disco	Cantidad:	Diámetro: mm.		
	<input checked="" type="checkbox"/> Otros(Especificar) EN LINEA				
Acta de calibración N°:		Taller Autorizado:	N° Inscrip.:		
Fecha de Calibración:					
Fecha Proxima de Calibración: 25/07/2021					
			Purgas		
<input checked="" type="checkbox"/> Manual	Cantidad: 1	Diámetro: 12.7 mm.			
<input type="checkbox"/> Automatica	Cantidad:	Diámetro: mm.			
<input type="checkbox"/> Purga Automatica					
			Soportes		
<input checked="" type="checkbox"/> Apoyos	Tipo: DEL EJE	Dimensiones:			
Peso para montaje: 861 Kg.	Peso en operación: 861 Kg.	Peso lleno de agua: Kg.			
			Aislación		
<input type="checkbox"/> Posee	Tipo:	Material:			
<input type="checkbox"/> Protección inífuga	Tipo:	Material:			
			Reparaciones a Efectuar		
Lado cuerpo / casco:		Lado camisa / tubos:			
Observaciones:					

El profesional SI aprueba.
Los abajo firmantes declaran bajo juramento que al equipo se le efectuaron todos los estudios y ensayos necesarios y suficientes para trabajar en forma segura a una presion de 12 Kg/cm2. hasta que se detecte alguna anomalía de funcionamiento o en caso máxima hasta el día 25/07/2021 que se deben realizar nuevos estudios. Toda documentación respaldatoria de los estudios realizados se encuentra acopiada en planta.

La presente reviste carácter de Declaración Jurada.

..... Firma del Propietario Firma del Profesional
..... Apellido y Nombre del Propietario	LIOTARD JUAN CARLOS Apellido y Nombre del Profesional
..... Cargo que desempeña329..... Matrícula OPDS N°
..... Tipo y N° de DocumentoDNI 25690381..... Tipo y N° de Documento

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

ACTADEVERIFICACION

Fecha:26/07/2020

☐ Habilitación☒ Renovación☐ Ext.Vida Util

Establecimiento:MAXIPACK S.A.
Dirección: ALDECOA NRO. 953
Tel/Fax: (011) 4201 1319C.P.1870
Localidad: PIÑEYRO

Rubro: FABRICACIÓN DE ENVASES DE PAPEL Y CARTÓN
Partido: AVELLANEDA
Provincia: BS.AS.

RECIPIENTE A PRESION

Marca: CM
Identificación Interna: PCDS 8
Placa Identificatoria: SI
Fluido Contenido: VAPOR
Superficie de Intercambio: m2
Temperatura de diseño: 140°C
Material: ACERO

Modelo:
Registro Habilitante: SI
Año de Fabricación: 2008
Nº: 214516838200404
Descripción Placa: -
Capacidad: 1.2 m3
Norma a la que responde su construcción: ASME
Temperatura de trabajo: 140°C

Presión de Trabajo			
Cuerpo: 12 Kg/cm2	Camisa: Kg/cm2	Tubos: Kg/cm2	Cámara: Kg/cm2
Presión de Prueba			
Cuerpo: 15 Kg/cm2	Camisa: Kg/cm2	Tubos: Kg/cm2	Cámara: Kg/cm2

DIMENSIONES Y ESPESORES

Diámetro: 900 mm

Longitud: 1880 mm

Superficie: 5.31 m2

Envoltorio
Espesor: 15.9 mm.

Tipo de Cabezal: CONCAVO
Derecho / Superior
Izquierdo / Inferior

Diametro: 900 mm.
Diametro: 900 mm.

Sup. Desarrollada: 0.64 m2
Espesor mín. Medido: 28.5 mm.
Espesor mín. Medido: 28.5 mm.

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

☒ Soldadas

☐ Roblonadas

☐ Otras

Tipo de Soldadura: ELECTRICA

Método: A TOPE

☐ Radiografiado circunferencial: %

☐ Radiografiado Longitudinal: %

Refuerzos:

Otros Ensayos:

☐ Alivio de Tensiones

Tipo:

Método empleado:

INSPECCION

☒ Interna

☒ Externa

Tipo: VISUAL
Resultado: SATISFACTORIO

Instrumental Utilizado:

Tipo: VISUAL
Resultado: SATISFACTORIO

Instrumental Utilizado:

Tipo de Ensayo

☒ Prueba Hidraulica: 15 Kg/cm2

☐ Prueba Neumatica: Kg/cm2

☐ Emisión Acústica

☐ Duración de la Prueba: 30 Minutos

☐ Medición de Espesores

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

Bocas de Acceso

Cantidad:

Tipo:

Dimensiones:

				Juntas	
Tipo: Conexiones:	Material: Tipo:	Material:	Medidas:		
			ACCESORIOS		
			Manometro		
Diámetro: mm. Diámetro: mm.		Rango Rango	Desde: Kg/cm2. Desde: Kg/cm2.	Hasta: Kg/cm2. Hasta: Kg/cm2.	
			Termómetro		
Diámetro: mm.	Tipo:	Rango	Desde: °C	Hasta: °C	
			Niveles		
Cantidad:		Tipo:			
			Presostatos		
Tipo: EN LINEA		Calibración: Kg/cm2.	Cantidad:		
			Válvulas de Seguridad		
Tipo:	<input type="checkbox"/> Resorte <input type="checkbox"/> Contrapeso <input type="checkbox"/> Disco <input checked="" type="checkbox"/> Otros(Especificar) EN LINEA	Cantidad: Cantidad: Cantidad:	Diámetro: mm. Diámetro: mm. Diámetro: mm.		
Acta de calibración N°:		Taller Autorizado:	N° Inscrip.:		
Fecha de Calibración:					
Fecha Proxima de Calibración: 25/07/2021					
			Purgas		
<input checked="" type="checkbox"/> Manual <input type="checkbox"/> Automatica <input type="checkbox"/> Purga Automatica	Cantidad: 1 Cantidad:	Diámetro: 12.7 mm. Diámetro: mm.			
			Soportes		
<input checked="" type="checkbox"/> Apoyos	Tipo: DEL EJE	Dimensiones:			
Peso para montaje: 861 Kg.	Peso en operación: 861 Kg.	Peso lleno de agua: Kg.			
			Aislación		
<input type="checkbox"/> Posee <input type="checkbox"/> Protección infuga	Tipo: Tipo:	Material: Material:			
			Reparaciones a Efectuar		
Lado cuerpo / casco: Observaciones:		Lado camisa / tubos:			

El profesional SI aprueba.
Los abajo firmantes declaran bajo juramento que al equipo se le efectuaron todos los estudios y ensayos necesarios y suficientes para trabajar en forma segura a una presion de 12 Kg/cm2. hasta que se detecte alguna anomalía de funcionamiento o en caso máxima hasta el día 25/07/2021 que se deben realizar nuevos estudios. Toda documentación respaldatoria de los estudios realizados se encuentra acopiada en planta.

La presente reviste carácter de Declaración Jurada.

..... Firma del Propietario Firma del Profesional
..... Apellido y Nombre del Propietario	LIOTARD JUAN CARLOS Apellido y Nombre del Profesional
..... Cargo que desempeña329..... Matrícula OPDS N°
..... Tipo y N° de DocumentoDNI 25690381..... Tipo y N° de Documento

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

ACTADEVERIFICACION

Fecha:26/07/2020

☐ Habilitación☒ Renovación☐ Ext.Vida Util

Establecimiento:MAXIPACK S.A. Rubro: FABRICACIÓN DE ENVASES DE PAPEL Y CARTÓN

Dirección: ALDECOA NRO. 953

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

Localidad: PIÑEYRO Partido: AVELLANEDA Provincia: BS.AS.

RECIPIENTE A PRESION

Marca: CM Modelo: Año de Fabricación: 2008

Identificacion Interna: PCDI 9 Registro Habilitante: SI N°: 214516838200404

Placa Identificatoria: SI Descripcion Placa: -

Fluido Contenido: VAPOR Capacidad: 1.2 m3

Fluido Refrigerante:NO

Superficie de Intercambio: m2 Norma a la que responde su construcción: ASME

Temperatura de diseño: 140°C Temperatura de trabajo: 140°C

Material: ACERO

Presión de Trabajo

Cuerpo: 12 Kg/cm2 Camisa: Kg/cm2 Tubos: Kg/cm2 Cámara: Kg/cm2

Presión de Prueba

Cuerpo: 15 Kg/cm2 Camisa: Kg/cm2 Tubos: Kg/cm2 Cámara: Kg/cm2

DIMENSIONES Y ESPESORES

Envolvente

Diámetro: 900 mm Longitud: 1880 mm Superficie: 5.31 m2 Espesor: 15.5 mm.

Cabezales

Tipo de Cabezal: CONCAVO Sup. Desarrollada: 0.64 m2

Derecho / Superior Diámetro: 900 mm. Espesor mín. Medido: 28.5 mm.

Izquierdo / Inferior Diámetro: 900 mm. Espesor mín. Medido: 28.5 mm.

Tubos

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

Camisa Dimensiones: mm. Volúmen: mm3 Espesor mín. Medido: mm

Sepertin Dimensiones: mm. Volúmen: mm3 Espesor mín. Medido: mm

Otros Especifique:

Costuras

☒ Soldadas ☐ Roblonadas ☐ Otras

Tipo de Soldadura: ELECTRICA Método: A TOPE

☐ Radiografiado circunferencial: % ☐ Radiografiado Longitudinal: %

Refuerzos:

Otros Ensayos:

☐ Alivio de Tensiones Tipo: Método empleado:

INSPECCION

☒ Interna

Tipo: VISUAL Instrumental Utilizado:

Resultado: SATISFACTORIO

☒ Externa

Tipo: VISUAL Instrumental Utilizado:

Resultado: SATISFACTORIO

Tipo de Ensayo

☒ Prueba Hidraulica: 15 Kg/cm2

☐ Prueba Neumatica: Kg/cm2

☐ Emisión Acústica

Duración de la Prueba: 30 Minutos

☐ Medición de Espesores

Presión de Prueba

Cuerpo: Kg/cm2 Camisa: Kg/cm2 Tubos: Kg/cm2 Cámara: Kg/cm2

Bocas de Acceso

Cantidad: Tipo: Dimensiones:

				Juntas	
Tipo: Conexiones:	Material: Tipo:	Material:	Medidas:		
			ACCESORIOS		
			Manometro		
Diámetro: mm.		Rango	Desde: Kg/cm2.	Hasta: Kg/cm2.	
Diámetro: mm.		Rango	Desde: Kg/cm2.	Hasta: Kg/cm2.	
			Termómetro		
Diámetro: mm.	Tipo:	Rango	Desde: °C	Hasta: °C	
			Niveles		
Cantidad:		Tipo:			
			Presostatos		
Tipo: EN LINEA		Calibración: Kg/cm2.	Cantidad:		
			Válvulas de Seguridad		
Tipo:	<input type="checkbox"/> Resorte	Cantidad:	Diámetro: mm.		
	<input type="checkbox"/> Contrapeso	Cantidad:	Diámetro: mm.		
	<input type="checkbox"/> Disco	Cantidad:	Diámetro: mm.		
	<input checked="" type="checkbox"/> Otros(Especificar) EN LINEA				
Acta de calibración N°:		Taller Autorizado:	N° Inscrip.:		
Fecha de Calibración:					
Fecha Proxima de Calibración: 25/07/2021					
			Purgas		
<input checked="" type="checkbox"/> Manual	Cantidad: 1	Diámetro: 12.7 mm.			
<input type="checkbox"/> Automatica	Cantidad:	Diámetro: mm.			
<input type="checkbox"/> Purga Automatica					
			Soportes		
<input checked="" type="checkbox"/> Apoyos	Tipo: DEL EJE	Dimensiones:			
Peso para montaje: 861 Kg.	Peso en operación: 861 Kg.	Peso lleno de agua: Kg.			
			Aislación		
<input type="checkbox"/> Posee	Tipo:	Material:			
<input type="checkbox"/> Protección infuga	Tipo:	Material:			
			Reparaciones a Efectuar		
Lado cuerpo / casco:		Lado camisa / tubos:			
Observaciones:					

El profesional SI aprueba.
Los abajo firmantes declaran bajo juramento que al equipo se le efectuaron todos los estudios y ensayos necesarios y suficientes para trabajar en forma segura a una presion de 12 Kg/cm2. hasta que se detecte alguna anomalía de funcionamiento o en caso máxima hasta el día 25/07/2021 que se deben realizar nuevos estudios. Toda documentación respaldatoria de los estudios realizados se encuentra acopiada en planta.

La presente reviste carácter de Declaración Jurada.

..... Firma del Propietario Firma del Profesional
..... Apellido y Nombre del Propietario	LIOTARD JUAN CARLOS Apellido y Nombre del Profesional
..... Cargo que desempeña329..... Matrícula OPDS N°
..... Tipo y N° de DocumentoDNI 25690381..... Tipo y N° de Documento

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

ACTADEVERIFICACION

Fecha:26/07/2020

☐ Habilitación☒ Renovación☐ Ext.Vida Util

Establecimiento:MAXIPACK S.A. Rubro: FABRICACIÓN DE ENVASES DE PAPEL Y CARTÓN

Dirección: ALDECOA NRO. 953

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

Localidad: PIÑEYRO Partido: AVELLANEDA Provincia: BS.AS.

RECIPIENTE A PRESION

Marca: CM Modelo: Año de Fabricación: 2008

Identificacion Interna: PCSF 10 Registro Habilitante: SI N°: 214516838200404

Placa Identificatoria: SI Descripcion Placa: -

Fluido Contenido: VAPOR Capacidad: 0.26 m3

Fluido Refrigerante:NO

Superficie de Intercambio: m2 Norma a la que responde su construcción: ASME

Temperatura de diseño: °C Temperatura de trabajo: °C

Material: ACERO

Presión de Trabajo

Cuerpo: 12 Kg/cm2 Camisa: Kg/cm2 Tubos: Kg/cm2 Cámara: Kg/cm2

Presión de Prueba

Cuerpo: 15 Kg/cm2 Camisa: Kg/cm2 Tubos: Kg/cm2 Cámara: Kg/cm2

DIMENSIONES Y ESPESORES

Envolvente

Diámetro: 420 mm Longitud: 1880 mm Superficie: 2.48 m2 Espesor: 15 mm.

Cabezales

Tipo de Cabezal: CONCAVO Sup. Desarrollada: 0.14 m2

Derecho / Superior Diámetro: 420 mm. Espesor mín. Medido: 28.2 mm.

Izquierdo / Inferior Diámetro: 420 mm. Espesor mín. Medido: 28.4 mm.

Tubos

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

Camisa Dimensiones: mm. Volúmen: mm3 Espesor mín. Medido: mm

Serpentin Dimensiones: mm. Volúmen: mm3 Espesor mín. Medido: mm

Otros Especifique:

Costuras

☒ Soldadas ☐ Roblonadas ☐ Otras

Tipo de Soldadura: ELECTRICA Método: A TOPE

☐ Radiografiado circunferencial: % ☐ Radiografiado Longitudinal: %

Refuerzos:

Otros Ensayos:

☐ Alivio de Tensiones Tipo: Método empleado:

INSPECCION

☒ Interna

Tipo: VISUAL Instrumental Utilizado:

Resultado: SATISFACTORIO

☒ Externa

Tipo: VISUAL Instrumental Utilizado:

Resultado: SATISFACTORIO

Tipo de Ensayo

☒ Prueba Hidraulica: 15 Kg/cm2

☐ Prueba Neumatica: Kg/cm2

☐ Emisión Acústica

Duración de la Prueba: 30 Minutos

☐ Medición de Espesores

Presión de Prueba

Cuerpo: Kg/cm2 Camisa: Kg/cm2 Tubos: Kg/cm2 Cámara: Kg/cm2

Bocas de Acceso

Cantidad: Tipo: Dimensiones:

				Juntas	
Tipo: Conexiones:	Material: Tipo:	Material:	Medidas:		
			ACCESORIOS		
			Manometro		
Diámetro: mm. Diámetro: mm.		Rango Rango	Desde: Kg/cm2. Desde: Kg/cm2.	Hasta: Kg/cm2. Hasta: Kg/cm2.	
			Termómetro		
Diámetro: mm.	Tipo:	Rango	Desde: °C	Hasta: °C	
			Niveles		
Cantidad:		Tipo:			
			Presostatos		
Tipo: EN LINEA		Calibración: Kg/cm2.	Cantidad:		
			Válvulas de Seguridad		
Tipo:	<input type="checkbox"/> Resorte <input type="checkbox"/> Contrapeso <input type="checkbox"/> Disco <input checked="" type="checkbox"/> Otros(Especificar) EN LINEA	Cantidad: Cantidad: Cantidad:	Diámetro: mm. Diámetro: mm. Diámetro: mm.		
Acta de calibración N°:		Taller Autorizado:		N° Inscrip.:	
Fecha de Calibración:					
Fecha Proxima de Calibración: 25/07/2021					
			Purgas		
<input checked="" type="checkbox"/> Manual <input type="checkbox"/> Automatica <input type="checkbox"/> Purga Automatica	Cantidad: 1 Cantidad:	Diámetro: 12.7 mm. Diámetro: mm.			
			Soportes		
<input checked="" type="checkbox"/> Apoyos	Tipo: DEL EJE	Dimensiones:			
Peso para montaje: 344 Kg.	Peso en operación: 344 Kg.	Peso lleno de agua: Kg.			
			Aislación		
<input type="checkbox"/> Posee <input type="checkbox"/> Protección infuga	Tipo: Tipo:	Material: Material:			
			Reparaciones a Efectuar		
Lado cuerpo / casco: Observaciones:		Lado camisa / tubos:			

El profesional SI aprueba.
Los abajo firmantes declaran bajo juramento que al equipo se le efectuaron todos los estudios y ensayos necesarios y suficientes para trabajar en forma segura a una presion de 12 Kg/cm2. hasta que se detecte alguna anomalía de funcionamiento o en caso máxima hasta el día 25/07/2021 que se deben realizar nuevos estudios. Toda documentación respaldatoria de los estudios realizados se encuentra acopiada en planta.

La presente reviste carácter de Declaración Jurada.

..... Firma del Propietario Firma del Profesional
..... Apellido y Nombre del Propietario	LIOTARD JUAN CARLOS Apellido y Nombre del Profesional
..... Cargo que desempeña329..... Matrícula OPDS N°
..... Tipo y N° de DocumentoDNI 25690381..... Tipo y N° 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.

ACTADEVERIFICACION

Fecha:26/07/2020

☐ Habilitación☒ Renovación☐ Ext.Vida Util

Establecimiento:MAXIPACK S.A. Rubro: FABRICACIÓN DE ENVASES DE PAPEL Y CARTÓN

Dirección: ALDECOA NRO. 953

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

Localidad: PIÑEYRO Partido: AVELLANEDA Provincia: BS.AS.

RECIPIENTE A PRESION

Marca: CM Modelo: Año de Fabricación: 2008

Identificacion Interna: PCLE 11 Registro Habilitante: SI N°: 214516838200404

Placa Identificatoria: SI Descripcion Placa: -

Fluido Contenido: VAPOR Capacidad: 0.26 m3

Fluido Refrigerante:NO

Superficie de Intercambio: m2 Norma a la que responde su construcción: ASME

Temperatura de diseño: 140°C Temperatura de trabajo: 140°C

Material: ACERO

Presión de Trabajo

Cuerpo: 12 Kg/cm2 Camisa: Kg/cm2 Tubos: Kg/cm2 Cámara: Kg/cm2

Presión de Prueba

Cuerpo: 15 Kg/cm2 Camisa: Kg/cm2 Tubos: Kg/cm2 Cámara: Kg/cm2

DIMENSIONES Y ESPESORES

Envolvente

Diámetro: 420 mm Longitud: 1880 mm Superficie: 2.48 m2 Espesor: 15 mm.

Cabezales

Tipo de Cabezal: CONCAVO Sup. Desarrollada: 0.14 m2

Derecho / Superior Diámetro: 420 mm. Espesor mín. Medido: 28.7 mm.

Izquierdo / Inferior Diámetro: 420 mm. Espesor mín. Medido: 28.5 mm.

Tubos

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

Camisa Dimensiones: mm. Volúmen: mm3 Espesor mín. Medido: mm

Sepertin Dimensiones: mm. Volúmen: mm3 Espesor mín. Medido: mm

Otros Especifique:

Costuras

☒ Soldadas ☐ Roblonadas ☐ Otras

Tipo de Soldadura: ELECTRICA Método: A TOPE

☐ Radiografiado circunferencial: % ☐ Radiografiado Longitudinal: %

Refuerzos:

Otros Ensayos:

☐ Alivio de Tensiones Tipo: Método empleado:

INSPECCION

☒ Interna

Tipo: VISUAL Instrumental Utilizado:

Resultado: SATISFACTORIO

☒ Externa

Tipo: VISUAL Instrumental Utilizado:

Resultado: SATISFACTORIO

Tipo de Ensayo

☒ Prueba Hidraulica: 15 Kg/cm2

☐ Prueba Neumatica: Kg/cm2

☐ Emisión Acústica

Duración de la Prueba: 30 Minutos

☐ Medición de Espesores

Presión de Prueba

Cuerpo: Kg/cm2 Camisa: Kg/cm2 Tubos: Kg/cm2 Cámara: Kg/cm2

Bocas de Acceso

Cantidad: Tipo: Dimensiones:

				Juntas	
Tipo: Conexiones:	Material: Tipo:	Material:	Medidas:		
			ACCESORIOS		
			Manometro		
Diámetro: mm. Diámetro: mm.		Rango Rango	Desde: Kg/cm2. Desde: Kg/cm2.	Hasta: Kg/cm2. Hasta: Kg/cm2.	
			Termómetro		
Diámetro: mm.	Tipo:	Rango	Desde: °C	Hasta: °C	
			Niveles		
Cantidad:		Tipo:			
			Presostatos		
Tipo: EN LINEA		Calibración: Kg/cm2.	Cantidad:		
			Válvulas de Seguridad		
Tipo:	<input type="checkbox"/> Resorte <input type="checkbox"/> Contrapeso <input type="checkbox"/> Disco <input checked="" type="checkbox"/> Otros(Especificar) EN LINEA	Cantidad: Cantidad: Cantidad:	Diámetro: mm. Diámetro: mm. Diámetro: mm.		
Acta de calibración N°:		Taller Autorizado:		N° Inscrip.:	
Fecha de Calibración:					
Fecha Proxima de Calibración: 25/07/2021					
			Purgas		
<input checked="" type="checkbox"/> Manual <input type="checkbox"/> Automatica <input type="checkbox"/> Purga Automatica	Cantidad: 1 Cantidad:	Diámetro: 12.7 mm. Diámetro: mm.			
			Soportes		
<input checked="" type="checkbox"/> Apoyos	Tipo: DEL EJE	Dimensiones:			
Peso para montaje: 344 Kg.	Peso en operación: 344 Kg.	Peso lleno de agua: Kg.			
			Aislación		
<input type="checkbox"/> Posee <input type="checkbox"/> Protección infuga	Tipo: Tipo:	Material: Material:			
			Reparaciones a Efectuar		
Lado cuerpo / casco: Observaciones:		Lado camisa / tubos:			

El profesional SI aprueba.
Los abajo firmantes declaran bajo juramento que al equipo se le efectuaron todos los estudios y ensayos necesarios y suficientes para trabajar en forma segura a una presion de 12 Kg/cm2. hasta que se detecte alguna anomalía de funcionamiento o en caso máxima hasta el día 25/07/2021 que se deben realizar nuevos estudios. Toda documentación respaldatoria de los estudios realizados se encuentra acopiada en planta.

La presente reviste carácter de Declaración Jurada.

..... Firma del Propietario Firma del Profesional
..... Apellido y Nombre del Propietario	LIOTARD JUAN CARLOS Apellido y Nombre del Profesional
..... Cargo que desempeña329..... Matrícula OPDS N°
..... Tipo y N° de DocumentoDNI 25690381..... Tipo y N° de Documento

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

ACTADEVERIFICACION

Fecha:26/07/2020

☐ Habilitación☒ Renovación☐ Ext.Vida Util

Establecimiento:MAXIPACK S.A. Rubro: FABRICACIÓN DE ENVASES DE PAPEL Y CARTÓN

Dirección: ALDECOA NRO. 953

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

Localidad: PIÑEYRO Partido: AVELLANEDA Provincia: BS.AS.

RECIPIENTE A PRESION

Marca: S.S. Modelo: Año de Fabricación: 2008

Identificacion Interna: 12 Registro Habilitante: SI N°: 214516838200404

Placa Identificatoria: SI Descripcion Placa: -

Fluido Contenido: VAPOR Capacidad: 0.04 m3

Fluido Refrigerante:NO

Superficie de Intercambio: m2 Norma a la que responde su construcción: ASME

Temperatura de diseño: 140°C Temperatura de trabajo: 140°C

Material: ACERO

Presión de Trabajo

Cuerpo: 12 Kg/cm2 Camisa: Kg/cm2 Tubos: Kg/cm2 Cámara: Kg/cm2

Presión de Prueba

Cuerpo: 15 Kg/cm2 Camisa: Kg/cm2 Tubos: Kg/cm2 Cámara: Kg/cm2

DIMENSIONES Y ESPESORES

Envolvente

Diámetro: 170 mm Longitud: 1700 mm Superficie: 0.9 m2 Espesor: 6.6 mm.

Cabezales

Tipo de Cabezal: SEMIELIPTICO Sup. Desarrollada: 0.09 m2

Derecho / Superior Diámetro: 170 mm. Espesor mín. Medido: 7.1 mm.

Izquierdo / Inferior Diámetro: 170 mm. Espesor mín. Medido: 7.1 mm.

Tubos

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

Camisa Dimensiones: mm. Volúmen: mm3 Espesor mín. Medido: mm

Serpentin Dimensiones: mm. Volúmen: mm3 Espesor mín. Medido: mm

Otros Especifique:

Costuras

☒ Soldadas ☐ Roblonadas ☐ Otras

Tipo de Soldadura: ELECTRICA Método: A TOPE

☐ Radiografiado circunferencial: % ☐ Radiografiado Longitudinal: %

Refuerzos:

Otros Ensayos:

☐ Alivio de Tensiones Tipo: Método empleado:

INSPECCION

☒ Interna

Tipo: VISUAL Instrumental Utilizado:

Resultado: SATISFACTORIO

☒ Externa

Tipo: VISUAL Instrumental Utilizado:

Resultado: SATISFACTORIO

Tipo de Ensayo

☒ Prueba Hidraulica: 15 Kg/cm2

☐ Prueba Neumatica: Kg/cm2

☐ Emisión Acústica

Duración de la Prueba: 30 Minutos

☐ Medición de Espesores

Presión de Prueba

Cuerpo: Kg/cm2 Camisa: Kg/cm2 Tubos: Kg/cm2 Cámara: Kg/cm2

Bocas de Acceso

Cantidad: Tipo: Dimensiones:

				Juntas	
Tipo: Conexiones:	Material: Tipo:	Material:	Medidas:		
			ACCESORIOS		
			Manometro		
Diámetro: mm. Diámetro: mm.		Rango Rango	Desde: Kg/cm2. Desde: Kg/cm2.	Hasta: Kg/cm2. Hasta: Kg/cm2.	
			Termómetro		
Diámetro: mm.	Tipo:	Rango	Desde: °C	Hasta: °C	
			Niveles		
Cantidad:		Tipo:			
			Presostatos		
Tipo: EN LINEA		Calibración: Kg/cm2.	Cantidad:		
			Válvulas de Seguridad		
Tipo:	<input type="checkbox"/> Resorte <input type="checkbox"/> Contrapeso <input type="checkbox"/> Disco <input checked="" type="checkbox"/> Otros(Especificar) EN LINEA	Cantidad: Cantidad: Cantidad:	Diámetro: mm. Diámetro: mm. Diámetro: mm.		
Acta de calibración N°:		Taller Autorizado:	N° Inscrip.:		
Fecha de Calibración:					
Fecha Proxima de Calibración: 25/07/2021					
			Purgas		
<input type="checkbox"/> Manual <input type="checkbox"/> Automatica <input type="checkbox"/> Purga Automatica	Cantidad: Cantidad:	Diámetro: mm. Diámetro: mm.			
			Soportes		
<input checked="" type="checkbox"/> Apoyos	Tipo: DEL EJE	Dimensiones:			
Peso para montaje: 51 Kg.	Peso en operación: 51 Kg.	Peso lleno de agua: Kg.			
			Aislación		
<input type="checkbox"/> Posee <input type="checkbox"/> Protección infuga	Tipo: Tipo:	Material: Material:			
			Reparaciones a Efectuar		
Lado cuerpo / casco: Observaciones:		Lado camisa / tubos:			

El profesional SI aprueba.
Los abajo firmantes declaran bajo juramento que al equipo se le efectuaron todos los estudios y ensayos necesarios y suficientes para trabajar en forma segura a una presion de 12 Kg/cm2. hasta que se detecte alguna anomalía de funcionamiento o en caso máxima hasta el día 25/07/2021 que se deben realizar nuevos estudios. Toda documentación respaldatoria de los estudios realizados se encuentra acopiada en planta.

La presente reviste carácter de Declaración Jurada.

..... Firma del Propietario Firma del Profesional
..... Apellido y Nombre del Propietario	LIOTARD JUAN CARLOS Apellido y Nombre del Profesional
..... Cargo que desempeña329..... Matrícula OPDS N°
..... Tipo y N° de DocumentoDNI 25690381..... Tipo y N° de Documento

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

ACTADEVERIFICACION

Fecha:26/07/2020

☐ Habilitación

☒ Renovación

☐ Ext.Vida Util

Establecimiento:MAXIPACK S.A.

Rubro: FABRICACIÓN DE ENVASES DE PAPEL Y CARTÓN

Dirección: ALDECOA NRO. 953

Tel/Fax: (011) 4201 1319

C.P.1870

Localidad: PIÑEYRO

Partido: AVELLANEDA

Provincia: BS.AS.

RECIPIENTE A PRESION

Marca: CM

Modelo:

Año de Fabricación: 2008

Identificación Interna: 13

Registro Habilitante: SI

N°: 2145168382008

Placa Identificatoria: SI

Descripción Placa: -

Fluido Contenido: VAPOR

Capacidad: 0.05 m3

Fluido Refrigerante:NO

Superficie de Intercambio: m2

Norma a la que responde su construcción: ASME

Temperatura de diseño: 140°C

Temperatura de trabajo: 140°C

Material: ACERO

Presión de Trabajo			
Cuerpo: 12 Kg/cm2	Camisa: Kg/cm2	Tubos: Kg/cm2	Cámara: Kg/cm2
Presión de Prueba			
Cuerpo: 18 Kg/cm2	Camisa: Kg/cm2	Tubos: Kg/cm2	Cámara: Kg/cm2

DIMENSIONES Y ESPESORES

Diámetro: 0 mm

Longitud: 0 mm

Superficie: m2

Envoltorio
Espesor: 0 mm.

Tipo de Cabezal:
Derecho / Superior
Izquierdo / Inferior

Diametro: 0 mm.
Diametro: 0 mm.

Sup. Desarrollada: m2
Espesor mín. Medido: 0 mm.
Espesor mín. Medido: 0 mm.

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

☐ Soldadas

☐ Roblonadas

☒ Otras

Tipo de Soldadura: -

Método: -

☐ Radiografiado circunferencial: %

☐ Radiografiado Longitudinal: %

Refuerzos:

Otros Ensayos:

☐ Alivio de Tensiones

Tipo:

Método empleado:

INSPECCION

☒ Interna

Tipo: VISUAL

Instrumental Utilizado:

Resultado: SATISFACTORIO

☒ Externa

Tipo: VISUAL

Instrumental Utilizado:

Resultado: SATISFACTORIO

Tipo de Ensayo

☒ Prueba Hidraulica: 18 Kg/cm2

☐ Prueba Neumatica: Kg/cm2

☐ Emisión Acústica

Duración de la Prueba: 30 Minutos

☐ Medición de Espesores

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

Bocas de Acceso

Cantidad:

Tipo:

Dimensiones:

				Juntas	
Tipo: Conexiones:	Material: Tipo:	Material:	Medidas:		
			ACCESORIOS		
			Manometro		
Diámetro: 50 mm. Diámetro: mm.		Rango Rango	Desde: 0 Kg/cm2. Desde: Kg/cm2.	Hasta: 24 Kg/cm2. Hasta: Kg/cm2.	
			Termómetro		
Diámetro: mm.	Tipo:	Rango	Desde: °C	Hasta: °C	
			Niveles		
Cantidad:		Tipo:			
			Presostatos		
Tipo:	Calibración:	Kg/cm2.	Cantidad:		
			Válvulas de Seguridad		
Tipo:	<div><div><input checked="" type="checkbox"/> Resorte <input type="checkbox"/> Contrapeso <input type="checkbox"/> Disco <input type="checkbox"/> Otros(Especificar)</div></div>	Cantidad: 1 Cantidad: Cantidad:	Diámetro: 25.4 mm. Diámetro: mm. Diámetro: mm.		
Acta de calibración N°:		Taller Autorizado:		N° Inscrip.:	
Fecha de Calibración:					
Fecha Proxima de Calibración:		25/07/2021			
			Purgas		
<div><input type="checkbox"/> Manual <input type="checkbox"/> Automatica <input type="checkbox"/> Purga Automatica</div>	Cantidad: Cantidad:	Diámetro: mm. Diámetro: mm.			
			Soportes		
<input type="checkbox"/> Apoyos	Tipo:	Dimensiones:			
Peso para montaje:	Kg.	Peso en operación:	Kg.	Peso lleno de agua:	Kg.
			Aislación		
<div><input type="checkbox"/> Posee <input type="checkbox"/> Protección inífuga</div>	Tipo: Tipo:	Material: Material:			
			Reparaciones a Efectuar		
Lado cuerpo / casco:		Lado camisa / tubos:			
Observaciones:					

El profesional SI aprueba.
Los abajo firmantes declaran bajo juramento que al equipo se le efectuaron todos los estudios y ensayos necesarios y suficientes para trabajar en forma segura a una presion de 12 Kg/cm2. hasta que se detecte alguna anomalía de funcionamiento o en caso máxima hasta el día 25/07/2021 que se deben realizar nuevos estudios. Toda documentación respaldatoria de los estudios realizados se encuentra acopiada en planta.

La presente reviste carácter de Declaración Jurada.

..... Firma del Propietario Firma del Profesional
..... Apellido y Nombre del Propietario	LIOTARD JUAN CARLOS Apellido y Nombre del Profesional
..... Cargo que desempeña329..... Matrícula OPDS N°
..... Tipo y N° de DocumentoDNI 25690381..... Tipo y N° de Documento

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



GOBIERNO DE LA PROVINCIA DE
BUENOS AIRES

Ley 11.459 - Disposiciones específicas y Complementarias

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

.....
Encargado de Area

.....
Director Pcial. de Controladores Ambientales



GOBIERNO DE LA PROVINCIA DE
BUENOS AIRES

Ley 11.459 - Disposiciones específicas y Complementarias

HABILITACION DE APARATO SOMETIDO A PRESION SIN FUEGO N°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



GOBIERNO DE LA PROVINCIA DE
BUENOS AIRES

Ley 11.459 - Disposiciones específicas y Complementarias

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



GOBIERNO DE LA PROVINCIA DE
BUENOS AIRES

Ley 11.459 - Disposiciones específicas y Complementarias

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



GOBIERNO DE LA PROVINCIA DE
BUENOS AIRES

Ley 11.459 - Disposiciones específicas y Complementarias

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



GOBIERNO DE LA PROVINCIA DE
BUENOS AIRES

Ley 11.459 - Disposiciones específicas y Complementarias

HABILITACION DE APARATO SOMETIDO A PRESION SIN FUEGO N°702/329

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

.....
Encargado de Area

.....
Director Pcial. de Controladores Ambientales



GOBIERNO DE LA PROVINCIA DE
BUENOS AIRES

Ley 11.459 - Disposiciones específicas y Complementarias

HABILITACION DE APARATO SOMETIDO A PRESION SIN FUEGO N°703/329

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

.....
Encargado de Area

.....
Director Pcial. de Controladores Ambientales



GOBIERNO DE LA PROVINCIA DE
BUENOS AIRES

Ley 11.459 - Disposiciones específicas y Complementarias

HABILITACION DE APARATO SOMETIDO A PRESION SIN FUEGO N°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

.....
Encargado de Area

.....
Director Pcial. de Controladores Ambientales



GOBIERNO DE LA PROVINCIA DE
BUENOS AIRES

Ley 11.459 - Disposiciones específicas y Complementarias

HABILITACION DE APARATO SOMETIDO A PRESION SIN FUEGO N°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

.....
Encargado de Area

.....
Director Pcial. de Controladores Ambientales



GOBIERNO DE LA PROVINCIA DE
BUENOS AIRES

Ley 11.459 - Disposiciones específicas y Complementarias

HABILITACION DE APARATO SOMETIDO A PRESION SIN FUEGO N°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

.....
Encargado de Area

.....
Director Pcial. de Controladores Ambientales



GOBIERNO DE LA PROVINCIA DE
BUENOS AIRES

Ley 11.459 - Disposiciones específicas y Complementarias

HABILITACION DE APARATO SOMETIDO A PRESION SIN FUEGO N°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

.....
Encargado de Area

.....
Director Pcial. de Controladores Ambientales



GOBIERNO DE LA PROVINCIA DE
BUENOS AIRES

Ley 11.459 - Disposiciones específicas y Complementarias

HABILITACION DE APARATO SOMETIDO A PRESION SIN FUEGO N°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

.....
Encargado de Area

.....
Director Pcial. de Controladores Ambientales



GOBIERNO DE LA PROVINCIA DE
BUENOS AIRES

Ley 11.459 - Disposiciones específicas y Complementarias

HABILITACION DE APARATO SOMETIDO A PRESION SIN FUEGO N°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



GOBIERNO DE LA PROVINCIA DE
BUENOS AIRES

Ley 11.459 - Disposiciones específicas y Complementarias

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

.....
Encargado de Area

.....
Director Pcial. de Controladores Ambientales



GOBIERNO DE LA PROVINCIA DE
BUENOS AIRES

Ley 11.459 - Disposiciones específicas y Complementarias

HABILITACION DE APARATO SOMETIDO A PRESION SIN FUEGO N°711/329

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

.....
Encargado de Area

.....
Director Pcial. de Controladores Ambientales



GOBIERNO DE LA PROVINCIA DE
BUENOS AIRES

Ley 11.459 - Disposiciones específicas y Complementarias

HABILITACION DE APARATO SOMETIDO A PRESION SIN FUEGO N°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

.....
Encargado de Area

.....
Director Pcial. de Controladores Ambientales



GOBIERNO DE LA PROVINCIA DE
BUENOS AIRES

Ley 11.459 - Disposiciones específicas y Complementarias

HABILITACION DE APARATO SOMETIDO A PRESION SIN FUEGO N°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

.....
Encargado de Area

.....
Director Pcial. de Controladores Ambientales



GOBIERNO DE LA PROVINCIA DE
BUENOS AIRES

Ley 11.459 - Disposiciones específicas y Complementarias

HABILITACION DE APARATO SOMETIDO A PRESION SIN FUEGO N°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

.....
Encargado de Area

.....
Director Pcial. de Controladores Ambientales



GOBIERNO DE LA PROVINCIA DE
BUENOS AIRES

Ley 11.459 - Disposiciones específicas y Complementarias

HABILITACION DE APARATO SOMETIDO A PRESION SIN FUEGO N°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

.....
Encargado de Area

.....
Director Pcial. de Controladores Ambientales



GOBIERNO DE LA PROVINCIA DE
BUENOS AIRES

Ley 11.459 - Disposiciones específicas y Complementarias

HABILITACION DE APARATO SOMETIDO A PRESION SIN FUEGO N°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

.....
Encargado de Area

.....
Director Pcial. de Controladores Ambientales



GOBIERNO DE LA PROVINCIA DE
BUENOS AIRES

Ley 11.459 - Disposiciones específicas y Complementarias

HABILITACION DE APARATO SOMETIDO A PRESION SIN FUEGO N°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

.....
Encargado de Area

.....
Director Pcial. de Controladores Ambientales



GOBIERNO DE LA PROVINCIA DE
BUENOS AIRES

Ley 11.459 - Disposiciones específicas y Complementarias

HABILITACION DE APARATO SOMETIDO A PRESION SIN FUEGO N°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

.....
Encargado de Area

.....
Director Pcial. de Controladores Ambientales

Emisión al público

Torre Gubernamental II, calle 12 entre 53 y 54, La Plata.
Tel.: 0221-429-5548

CUIT: 30-71040586-3

BOLETA DE PAGO N°



0000377271

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 de capacidad.	1	\$240	\$240
1.3.1	ASP. Inscripción Recipientes a Presión Sin Fuego: Hasta 500 litros de capacidad. Link Pagos: OPDS - Arancelamientos ingresando a www.linkpagos.com.ar en cualquier cajero LINK o desde Link Celular.	1	\$240	\$240
1.3.1	Pago Mis Cuentas: OPDS - Arancelamiento ingresando a www.pagomiscuentas.com o en cualquier cajero BANELCO TRANSFERENCIA BANCARIA: para la acreditación del pago, enviar comprobante de transferencia y boleto de pago,	1	\$240	\$240

al correo tesoreria@opds.qba.gov.ar

Te recordamos los medios de pago disponibles



Talón para el Banco

Razón Social:
C.U.I.T.:
Domicilio:
Id Establecimiento:

Vencimiento:
Importe:
Cuenta N°:

Emisión al público

Torre Gubernamental II, calle 12 entre 53 y 54, La Plata.
Tel.: 0221-429-5548

CUIT: 30-71040586-3

BOLETA DE PAGO N°



0000377271

Razón Social: MAXIPACK S.A.

Vencimiento: 06/11/2020

Cuit: 33-60090502/9

Importe:

Domicilio: ALDECOA N° 933
1.3.1 ASP. Inscripción Recipientes a Presión Sin Fuego: Hasta 500 litros de capacidad. 1 \$240 \$240

Cuenta Depósito N°: 50953/8

Localidad: Pío del Río
1.3.1 ASP. Inscripción Recipientes a Presión Sin Fuego: Hasta 500 litros de capacidad. 1 \$240 \$240

Nro Presentación: 832545

Id Establecimiento: 7525
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

1.3.2 ASP. Inscripción Recipientes a Presión Sin Fuego: Más de 500 hasta 1.000.000 de litros de capacidad, 1200 \$0.75 \$900

1.3.2 ASP. Inscripción Recipientes a Presión Sin Fuego: Más de 500 hasta 1.000.000 de litros de capacidad, 1200 \$0.75 \$900

1.3.2 ASP. Inscripción Recipientes a Presión Sin Fuego: Más de 500 hasta 1.000.000 de litros de capacidad, 1200 \$0.75 \$900

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:
C.U.I.T.:
Domicilio:
Id Establecimiento:

Vencimiento:
Importe:
Cuenta N°:

Emisión al públicoTorre Gubernamental II, calle 12 entre 53 y 54, La Plata.
Tel.: 0221-429-5548

CUIT: 30-71040586-3

BOLETA DE PAGO N°



0000377271

Razón Social: MAXIPACK S.A.**Cuit:** 33-60090502/9**Vencimiento:** 06/11/2020**Importe:** \$7930

1.3.2 - A.P. Inscripción Recipientes a Presión Sin Fuego: Más de 500 hasta 1200 \$0.75 \$900
Domicilio: ALDECOA Nro. 953
1.000.000 de litros de capacidad,
- Localidad: ROSARIO ADMINISTRATIVOS (ART. 7) \$10 \$10

Id Establecimiento: 7525**Nro Presentación:** 832545**TOTAL: \$7930****Son pesos:** siete mil novecientos treintaLink Pagos: OPDS - Arancelamientos ingresando a www.linkpagos.com.ar en cualquier cajero LINK o desde Link Celular.Pago Mis Cuentas: OPDS - Arancelamiento ingresando a www.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: MAXIPACK S.A.
C.U.I.T.: 33-60090502/9
Domicilio: ALDECOA Nro: 953
Id Establecimiento: 7525

Vencimiento: 06/11/2020
Importe: \$7930
Cuenta N°: 50953/8



4479100037727133600905029311200000793000000000007

CÓDIGO DE PAGO ELECTRÓNICO LINK/BANELCO: 0000000000003772719

Emisión al públicoTorre Gubernamental II, calle 12 entre 53 y 54, La Plata.
Tel.: 0221-429-5548

CUIT: 30-71040586-3

BOLETA DE PAGO N°



0000377272

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	Cantidad	Unitario	Subtotal
1.8.2	ACTA HAB. RECIPIENTE SIN FUEGO ONLINE	22	\$100	\$2200

TOTAL: \$2200**Son pesos:** dos mil doscientosLink Pagos: OPDS - Arancelamientos ingresando a www.linkpagos.com.ar en cualquier cajero LINK o desde Link Celular.Pago Mis Cuentas: OPDS - Arancelamiento ingresando a www.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
Id Establecimiento: 1605Vencimiento: 14/11/2020
Importe: \$2200
Cuenta N°: 50953/8

4479100037727220256903815319200000220000000000007

CÓDIGO DE PAGO ELECTRÓNICO LINK/BANELCO: 0000000000003772728

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

