




**INFORME FINAL INSPECCION DE
LINEAS Y ACCESORIOS
DE ALTA PRESIÓN**



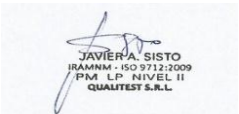





28/08/2018	SEGÚN PROCEDIMIENTO ASME V	J. Sisto
Inspeccion	Descripción	Aprobó
	INSPECCION LINEA Y ACCESORIOS ALTA PRESION	
Queda terminantemente prohibido la reproducción parcial o total del presente informe sin su previa autorización escrita		INFORME FINAL Nº QT - 557




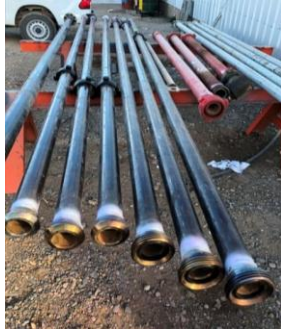
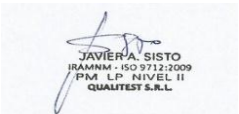
 SERVICIOS INDUSTRIALES		INFORME FINAL DE LINEAS Y ACC. ALTA PRESIÓN		Código: QTPO-LAP-00-F05 Fecha: NOV 2011 Nº Rev.: 01	
FECHA DE INGRESO: 28/08/2018		FECHA INSPECCION 28/08/2018			
CLIENTE: OMEGA		TRABAJO A REALIZAR: INSPECCION LINEA Y ACCESORIOS ALTA PRESION			
Nº DE OT: OT 557		Nº INFORME FINAL: QT - 557			
IDENTIFICACIÓN: N/A		BASE: NEUQUEN			
RESP. QUALITEST: J. Sisto		RESP. CLIENTE: Martin Gobich-Mauro Campetella			
NORMA/CÓDIGO EVALUACIÓN: ASME V.		VTO INSPECCION: ago-19		Hoja N°2	
PIEZAS INSPECCIONADAS					
Nº HOJA	ITEM	NOMBRE DE PIEZA	NUM. OMEGA	PRECINTO NUEVO	RESULTADO
3	1	Caño M-H 3" Fig 602	L044-R	QT 557 -L044-R-AGO 18- -LP- PH	APROBADO
4	2	Caño M-H 3" Fig 602	L045-R	QT 557 -L045-R-AGO 18-LP- PH	APROBADO
5	3	Caño M-H 3" Fig 602	L046-R	QT 557 -L046-R-AGO 18-LP PH	APROBADO
6	4	Caño M-H 3" Fig 602	L047-R	QT 557 - L047-R-AGO 18-LP- PH	APROBADO
7	5	Caño M-H 3" Fig 602	L048-R	QT 557 - L048-R-AGO 18-LP PH	APROBADO
8	6	Caño M-H 3" Fig 602	L049-R	QT 557 - L049-R-AGO 18-LP PH	APROBADO
9	7	Caño 3" M- Fig 602 H- Fig 302	L050-R	QT 557 - L050-R-AGO 18-LP PH	APROBADO
10	8	Caño M-H 3" Fig 602	L051-R	QT 557 - L051-R-AGO 18-LP PH	APROBADO
11	9	Caño 4" - Brida 4" S-150	L052-R	QT 557 - L052-R-AGO 18-LP	APROBADO
12	10	Caño 4" - Brida 4" S-150	L053-R	QT 557 - L053-R-AGO 18-LP	APROBADO
13	11	Caño 4" - Brida 4" S-150	L054-R	QT 557 - L054-R-AGO 18-LP	APROBADO
14	12	Caño 4" - Brida 4" S-150	L055-R	QT 557 - L055-R-AGO 18-LP	APROBADO
15	13	Caño 4" - Brida 4" S-150	L056-R	QT 557 - L056-R-AGO 18-LP	APROBADO
16	14	Caño 4" - Brida 4" S-150	L057-R	QT 557 - L057-R-AGO 18-LP	APROBADO
17	15	Caño 4" - Brida 4" S-150	L058-R	QT 557 - L058-R-AGO 18-LP	APROBADO
18	16	Caño 4" - Brida 4" S-150	L059-R	QT 557 - L059-R-AGO 18-LP	APROBADO
19	17	Caño 4" - Brida 4" S-150	L060-R	QT 557 - L060-R-AGO 18-LP	APROBADO
20	18	Caño 4" - Brida 4" S-150	L061-R	QT 557 - L061-R-AGO 18-LP	APROBADO
21	19	Codo M-H 3" Fig 602	L016-C	QT 557 - L016-C-AGO 18-LP PH	APROBADO
22	20	Codo M-H 3" Fig 602	L017-C	QT 557 - L017-C-AGO 18- PH	APROBADO
23	21	Codo M-H 3" Fig 602	L018-C	QT 557 - L018-C-AGO 18- PH	APROBADO
24	22	Codo M-H 3" Fig 602	L019-C	QT 557 - L019-C-AGO 18- PH	APROBADO
25	23	Codo M-H 3" Fig 602	L020-C	QT 557 - L020-C-AGO 18- PH	APROBADO
26	24	Crossover Brida 3 1/16 - M-FIG 1502	L018-V	QT 557 - L018-V-AGO 18-ME- PH	APROBADO
27	25	Crossover Brida 3 1/16 - M-FIG 1502	L019-V	QT 557 - L019-V-AGO 18-ME- PH	APROBADO
28	26	Reduccion H-3" FIG 1502 a M-3" FIG 602	L062-R	QT 557 - L062-R-AGO 18-LP- PH	APROBADO
29	27	Reduccion M-2" FIG 1502 a H-2" FIG 602	L063-R	QT 557 - L063-R-AGO 18-LP- PH	APROBADO
30	28	Accesorio "T" H-FIG 602 - Brida	L020-V	QT 557 - L020-V-AGO 18-LP- PH	APROBADO
31	29	Crossover Brida M-3" FIG 602	L021-V	QT 557 - L021-V-AGO 18-LP- PH	APROBADO
32	30	Crossover Brida M-3" FIG 602	L022-V	QT 557 - L022-V-AGO 18-LP- PH	APROBADO
33	31	Codo M-H 2" Fig 602	L021-C	QT 557 - L021-C-AGO 18-LP- PH	APROBADO
34	32	Codo M-H 2" Fig 602	L022-C	QT 557 - L022-C-AGO 18-LP- PH	APROBADO
35	33	Codo M-H 2" Fig 602	L023-C	QT 557 - L023-C-AGO 18-LP- PH	APROBADO
36	34	Codo M-H 2" Fig 602	L024-C	QT 557 - L024-C-AGO 18-LP- PH	APROBADO
37	35	Codo M-H 2" Fig 602	L025-C	QT 557 - L025-C-AGO 18-LP- PH	APROBADO
38	36	Reduccion M-3" FIG 602- H-2" FIG 602	L023-V	QT 557 - L023-V-AGO 18-LP- PH	APROBADO
INSPECCION / EVALUACION				CLIENTE	
 JAVIER A. SISTO IRAMNM - ISO 9712:2009 PMA LP- NIVEL II QUALITEST S.R.L.					


Qualitest SERVICIOS INDUSTRIALES		INFORME FINAL DE ALTA PRESIÓN				Código: QTPO-LAP-00-F05 Fecha: NOV 2011 N° Rev.: 01																																																																																																																																												
FECHA DE INGRESO:		28/08/2018		FECHA INSPECCION		28/08/2018																																																																																																																																												
CLIENTE:		OMEGA		TRABAJO A REALIZAR		INSPECCION LINEA Y ACCESORIOS ALTA PRESION																																																																																																																																												
N° DE OT:		OT 557		N° INFORME FINAL:		QT - 557																																																																																																																																												
IDENTIFICACIÓN:		N/A		BASE:		NEUQUEN																																																																																																																																												
RESP. QUALITEST:		J. Sisto		RESP. CLIENTE:		Martin Gobich-Mauro Campetella																																																																																																																																												
NORMA/CÓDIGO EVALUACIÓN:		ASME V.		VTO INSP:		ago-19 Hoja N° 3																																																																																																																																												
DESCRIPCIÓN DE PROCEDIMIENTO																																																																																																																																																		
1-Limpieza Método: A- Mecánico <input checked="" type="checkbox"/> B- Químico <input type="checkbox"/> C-Arenado <input type="checkbox"/> D-Otros <input checked="" type="checkbox"/>																																																																																																																																																		
2-Inspeccion Visual <table style="width:100%; font-size: small;"> <tr> <td>A-Externa</td><td><input checked="" type="checkbox"/></td> <td>B-Interna</td><td><input checked="" type="checkbox"/></td> <td>C-Filetes Rosca Hembra</td><td><input checked="" type="checkbox"/></td> <td>D-Terminal Macho</td><td><input checked="" type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td>E-Tuerca</td><td><input checked="" type="checkbox"/></td> <td>F-Rosca Tuerca</td><td><input checked="" type="checkbox"/></td> <td>G-Segmentos</td><td><input checked="" type="checkbox"/></td> <td>H- A.R.S.</td><td><input type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td>I- Pistas</td><td><input checked="" type="checkbox"/></td> <td>J-Asientos</td><td><input checked="" type="checkbox"/></td> <td>K-Sello Unión a Martillo</td><td><input checked="" type="checkbox"/></td> <td></td><td></td> </tr> </table> Resultado: Aprobado <input checked="" type="checkbox"/> Rechazado <input type="checkbox"/>								A-Externa	<input checked="" type="checkbox"/>	B-Interna	<input checked="" type="checkbox"/>	C-Filetes Rosca Hembra	<input checked="" type="checkbox"/>	D-Terminal Macho	<input checked="" type="checkbox"/>	E-Tuerca	<input checked="" type="checkbox"/>	F-Rosca Tuerca	<input checked="" type="checkbox"/>	G-Segmentos	<input checked="" type="checkbox"/>	H- A.R.S.	<input type="checkbox"/>	I- Pistas	<input checked="" type="checkbox"/>	J-Asientos	<input checked="" type="checkbox"/>	K-Sello Unión a Martillo	<input checked="" type="checkbox"/>																																																																																																																					
A-Externa	<input checked="" type="checkbox"/>	B-Interna	<input checked="" type="checkbox"/>	C-Filetes Rosca Hembra	<input checked="" type="checkbox"/>	D-Terminal Macho	<input checked="" type="checkbox"/>																																																																																																																																											
E-Tuerca	<input checked="" type="checkbox"/>	F-Rosca Tuerca	<input checked="" type="checkbox"/>	G-Segmentos	<input checked="" type="checkbox"/>	H- A.R.S.	<input type="checkbox"/>																																																																																																																																											
I- Pistas	<input checked="" type="checkbox"/>	J-Asientos	<input checked="" type="checkbox"/>	K-Sello Unión a Martillo	<input checked="" type="checkbox"/>																																																																																																																																													
3-Medicion de Espesores <table style="width:100%; font-size: x-small;"> <tr> <td>Equipo Utilizado</td><td>DIGIMESS TG200</td> <td>N° Interno</td><td>QTE 03</td> <td>Probeta Patrón N° Int</td><td>QTE 04</td> </tr> </table> <table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse; font-size: x-small;"> <tr> <th colspan="4">Seccion I</th> <th colspan="4">Seccion II</th> <th colspan="4">Seccion III</th> <th colspan="4"></th> <th colspan="4"></th> <th colspan="4"></th> <th colspan="4"></th> </tr> <tr> <th>A1</th><th>A2</th><th>A3</th><th>A4</th> <th>B1</th><th>B2</th><th>B3</th><th>B4</th> <th>C1</th><th>C2</th><th>C3</th><th>C4</th> <th>D1</th><th>D2</th><th>D3</th><th>D4</th> <th>E1</th><th>E2</th><th>E3</th><th>E4</th> <th>F1</th><th>F2</th><th>F3</th><th>F4</th> <th>G1</th><th>G2</th><th>G3</th> </tr> <tr><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td></tr> <tr><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td></tr> <tr><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td></tr> </table> Resultado: Aprobado <input type="checkbox"/> Rechazado <input type="checkbox"/>								Equipo Utilizado	DIGIMESS TG200	N° Interno	QTE 03	Probeta Patrón N° Int	QTE 04	Seccion I				Seccion II				Seccion III																				A1	A2	A3	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D1	D2	D3	D4	E1	E2	E3	E4	F1	F2	F3	F4	G1	G2	G3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Equipo Utilizado	DIGIMESS TG200	N° Interno	QTE 03	Probeta Patrón N° Int	QTE 04																																																																																																																																													
Seccion I				Seccion II				Seccion III																																																																																																																																										
A1	A2	A3	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D1	D2	D3	D4	E1	E2	E3	E4	F1	F2	F3	F4	G1	G2	G3																																																																																																																								
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-																																																																																																																									
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-																																																																																																																									
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-																																																																																																																									
4-Ensayo No Destructivo <table style="width:100%; font-size: small;"> <tr> <td>Método:</td><td>LP <input checked="" type="checkbox"/></td> <td>PM <input type="checkbox"/></td> <td>UT <input type="checkbox"/></td> <td>Videoscopia</td><td><input type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td>Lote Limpiador</td><td>-</td> <td>Lote LP</td><td>20700201</td> <td>Lote Revelador</td><td>20700501</td> </tr> <tr> <td>Lote PM</td><td>F027095</td> <td>Secas</td><td><input type="checkbox"/></td> <td>Humedas</td><td><input type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td>Yugo N° Int</td><td>QTE 02</td> <td>Bobina N° Int</td><td>QTE 06</td> <td>Fluorescentes</td><td><input type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td>Luz Negra N°Int</td><td>QTE 01</td> <td>Gaussimetro N°Int</td><td>QTE 07</td> <td>Probeta N°Int</td><td>-</td> </tr> </table> Resultado: Aprobado <input checked="" type="checkbox"/> Rechazado <input type="checkbox"/>								Método:	LP <input checked="" type="checkbox"/>	PM <input type="checkbox"/>	UT <input type="checkbox"/>	Videoscopia	<input type="checkbox"/>	Lote Limpiador	-	Lote LP	20700201	Lote Revelador	20700501	Lote PM	F027095	Secas	<input type="checkbox"/>	Humedas	<input type="checkbox"/>	Yugo N° Int	QTE 02	Bobina N° Int	QTE 06	Fluorescentes	<input type="checkbox"/>	Luz Negra N°Int	QTE 01	Gaussimetro N°Int	QTE 07	Probeta N°Int	-																																																																																																													
Método:	LP <input checked="" type="checkbox"/>	PM <input type="checkbox"/>	UT <input type="checkbox"/>	Videoscopia	<input type="checkbox"/>																																																																																																																																													
Lote Limpiador	-	Lote LP	20700201	Lote Revelador	20700501																																																																																																																																													
Lote PM	F027095	Secas	<input type="checkbox"/>	Humedas	<input type="checkbox"/>																																																																																																																																													
Yugo N° Int	QTE 02	Bobina N° Int	QTE 06	Fluorescentes	<input type="checkbox"/>																																																																																																																																													
Luz Negra N°Int	QTE 01	Gaussimetro N°Int	QTE 07	Probeta N°Int	-																																																																																																																																													
5-Prueba Hidrostatica <table style="width:100%; font-size: small;"> <tr> <td>Bomba N° Int</td><td>QTE 05</td> <td>Registrador N° Int</td><td>QTE 08</td> <td>Manometro N° Int</td><td>QTE 09</td> </tr> </table> Presion de prueba: 3.000 PSI <input checked="" type="checkbox"/> 6.000 PSI <input type="checkbox"/> 10.000 PSI <input type="checkbox"/> 15.000 PSI <input type="checkbox"/> 20.000 PSI <input type="checkbox"/> Otras Presiones: Resultado: Aprobado <input checked="" type="checkbox"/> Rechazado <input type="checkbox"/> Pierde <input type="checkbox"/> Otros <input type="checkbox"/>								Bomba N° Int	QTE 05	Registrador N° Int	QTE 08	Manometro N° Int	QTE 09																																																																																																																																					
Bomba N° Int	QTE 05	Registrador N° Int	QTE 08	Manometro N° Int	QTE 09																																																																																																																																													
6-Precintado Numeracion OMEGA: L044-R Precinto Nuevo: QT 557 -L044-R-AGO 18- -LP- PH																																																																																																																																																		
ITEM	DESCRIPCIÓN					APROB.	RECH.																																																																																																																																											
1	Caño M-H 3" Fig 602					X	-																																																																																																																																											
<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> </div>																																																																																																																																																		
INSPECCION / EVALUACION				CLIENTE																																																																																																																																														
 <small>JAVIERA SISTO IRAMIM - ISO 9712:2009 PMA LP NIVEL II QUALITEST S.R.L.</small>																																																																																																																																																		

Qualitest <small>SERVICIOS INDUSTRIALES</small>		INFORME FINAL DE ALTA PRESIÓN										Código: QTPO-LAP-00-F05 Fecha: NOV 2011 N° Rev.: 01														
FECHA DE INGRESO:		28/08/2018					FECHA INSPECCION		28/08/2018																	
CLIENTE:		OMEGA					TRABAJO A REALIZAR		INSPECCION LINEA Y ACCESORIOS ALTA PRESION																	
N° DE OT:		OT 557					N° INFORME FINAL:		QT - 557																	
IDENTIFICACIÓN:		N/A					BASE:		NEUQUEN																	
RESP. QUALITEST:		J. Sisto					RESP. CLIENTE:		Martin Gobich-Mauro Campetella																	
NORMA/CÓDIGO EVALUACIÓN:		ASME V.					VTO INSP		ago-19		Hoja N° 4															
DESCRIPCIÓN DE PROCEDIMIENTO																										
1-Limpieza																										
Metodo:		A- Mecanico		<input checked="" type="checkbox"/>		B- Quimico		<input type="checkbox"/>		C-Arenado		<input type="checkbox"/>		D-Otros		<input checked="" type="checkbox"/>										
2-Inspeccion Visual																										
A-Externa		<input checked="" type="checkbox"/>		B-Interna		<input checked="" type="checkbox"/>		C-Filetes Rosca Hembra		<input checked="" type="checkbox"/>		D-Terminal Macho		<input checked="" type="checkbox"/>												
E-Tuerca		<input checked="" type="checkbox"/>		F-Rosca Tuerca		<input checked="" type="checkbox"/>		G-Segmentos		<input checked="" type="checkbox"/>		H- A.R.S.		<input type="checkbox"/>												
I- Pistas		<input checked="" type="checkbox"/>		J-Asientos		<input checked="" type="checkbox"/>		K-Sello Union a Martillo		<input checked="" type="checkbox"/>																
Resultado:		Aprobado		<input checked="" type="checkbox"/>		Rechazado		<input type="checkbox"/>																		
3-Medicion de Espesores																										
Equipo Utilizado				DIGIMESS TG200				N° Interno				QTE 03				Probeta Patron N° Int				QTE 04						
Seccion I				Seccion II				Seccion III																		
A1	A2	A3	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D1	D2	D3	D4	E1	E2	E3	E4	F1	F2	F3	F4	G1	G2	G3
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Resultado:		Aprobado		<input type="checkbox"/>		Rechazado		<input type="checkbox"/>																		
4-Ensayo No Destructivo																										
Metodo:		LP		<input checked="" type="checkbox"/>		PM		<input type="checkbox"/>		UT		<input type="checkbox"/>		Videoscopia		<input type="checkbox"/>										
Lote Limpiador				-		Lote LP		20700201		Lote Revelador		20700501														
Lote PM				F027095		Secas		<input type="checkbox"/>		Humedas		<input type="checkbox"/>		Fluorescentes		<input type="checkbox"/>										
Yugo N° Int				QTE 02		Bobina N° Int		QTE 06		Probeta N°Int																
Luz Negra N°Int				QTE 01		Gaussimetro N°Int		QTE 07																		
Resultado:		Aprobado		<input checked="" type="checkbox"/>		Rechazado		<input type="checkbox"/>																		
5-Prueba Hidrostatica																										
Bomba N° Int		QTE 05		Registrador N° Int		QTE 08		Manometro N° Int		QTE 09																
Presion de prueba:		3.000 PSI		<input checked="" type="checkbox"/>		6.000 PSI		<input type="checkbox"/>		10.000 PSI		<input type="checkbox"/>		15.000 PSI		<input type="checkbox"/>										
Otras Presiones:																										
Resultado:		Aprobado		<input checked="" type="checkbox"/>		Rechazado		<input type="checkbox"/>		Pierde		<input type="checkbox"/>		Otros		<input type="checkbox"/>										
6-Precintado																										
Numeracion OMEGA:		L045-R																								
Precinto Nuevo:		QT 557 -L045-R-AGO 18-LP- PH																								
ITEM		DESCRIPCIÓN										APROB.		RECH.												
2		Caño M-H 3" Fig 602										X		-												
<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> </div>																										
INSPECCION / EVALUACION							CLIENTE																			
 <small>JAVIERA SISO IRAMIM - ISO 9712:2009 PMA LP NIVEL II QUALITEST S.R.L.</small>																										

		INFORME FINAL DE ALTA PRESIÓN										Código: QTPO-LAP-00-F05 Fecha: NOV 2011 N° Rev.: 01																									
FECHA DE INGRESO:		28/08/2018				FECHA INSPECCION		28/08/2018																													
CLIENTE:		OMEGA				TRABAJO A REALIZAR		INSPECCION LINEA Y ACCESORIOS ALTA PRESION																													
N° DE OT:		OT 557				N° INFORME FINAL:		QT - 557																													
IDENTIFICACIÓN:		N/A				BASE:		NEUQUEN																													
RESP. QUALITEST:		J. Sisto				RESP. CLIENTE:		Martin Gobich-Mauro Campetella																													
NORMA/CÓDIGO EVALUACIÓN:		ASME V.				VTO INSP		ago-19		Hoja N°		5																									
DESCRIPCIÓN DE PROCEDIMIENTO																																					
1-Limpieza Metodo: A- Mecanico <input checked="" type="checkbox"/> B- Quimico <input type="checkbox"/> C-Arenado <input type="checkbox"/> D-Otros <input checked="" type="checkbox"/>																																					
2-Inspeccion Visual <table style="width:100%; border: none;"> <tr> <td style="width:25%;">A-Externa</td><td style="width:10%; border: 1px solid black; text-align: center;">X</td> <td style="width:25%;">B-Interna</td><td style="width:10%; border: 1px solid black; text-align: center;">X</td> <td style="width:25%;">C-Filetes Rosca Hembra</td><td style="width:10%; border: 1px solid black; text-align: center;">X</td> <td style="width:25%;">D-Terminal Macho</td><td style="width:10%; border: 1px solid black; text-align: center;">X</td> </tr> <tr> <td>E-Tuerca</td><td style="border: 1px solid black; text-align: center;">X</td> <td>F-Rosca Tuerca</td><td style="border: 1px solid black; text-align: center;">X</td> <td>G-Segmentos</td><td style="border: 1px solid black; text-align: center;">X</td> <td>H- A.R.S.</td><td style="border: 1px solid black; text-align: center;">-</td> </tr> <tr> <td>I- Pistas</td><td style="border: 1px solid black; text-align: center;">X</td> <td>J-Asientos</td><td style="border: 1px solid black; text-align: center;">X</td> <td>K-Sello Union a Martillo</td><td style="border: 1px solid black; text-align: center;">X</td> <td colspan="2"></td> </tr> </table> Resultado: Aprobado <input checked="" type="checkbox"/> Rechazado <input type="checkbox"/>														A-Externa	X	B-Interna	X	C-Filetes Rosca Hembra	X	D-Terminal Macho	X	E-Tuerca	X	F-Rosca Tuerca	X	G-Segmentos	X	H- A.R.S.	-	I- Pistas	X	J-Asientos	X	K-Sello Union a Martillo	X		
A-Externa	X	B-Interna	X	C-Filetes Rosca Hembra	X	D-Terminal Macho	X																														
E-Tuerca	X	F-Rosca Tuerca	X	G-Segmentos	X	H- A.R.S.	-																														
I- Pistas	X	J-Asientos	X	K-Sello Union a Martillo	X																																
3-Medicion de Espesores Equipo Utilizado DIGIMESS TG200 N° Interno QTE 03 Probeta Patron N° Int QTE 04																																					
Seccion I				Seccion II				Seccion III																													
A1	A2	A3	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D1	D2	D3	D4	E1	E2	E3	E4	F1	F2	F3	F4	G1	G2	G3											
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-												
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-												
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-												
Resultado: Aprobado <input type="checkbox"/>				Rechazado <input type="checkbox"/>																																	
4-Ensayo No Destructivo Metodo: LP <input checked="" type="checkbox"/> PM <input type="checkbox"/> UT <input type="checkbox"/> Videoscopia <input type="checkbox"/> Lote Limpiador - Lote LP 20700201 Lote Revelador 20700501 Lote PM F027095 Secas <input type="checkbox"/> Humedas <input type="checkbox"/> Fluorescentes <input type="checkbox"/> Yugo N° Int QTE 02 Bobina N° Int QTE 06 Probeta N°Int - Luz Negra N°Int QTE 01 Gaussimetro N°Int QTE 07																																					
Resultado: Aprobado <input checked="" type="checkbox"/>				Rechazado <input type="checkbox"/>																																	
5-Prueba Hidrostatica Bomba N° Int QTE 05 Registrador N° Int QTE 08 Manometro N° Int QTE 09 Presion de prueba: 3.000 PSI <input checked="" type="checkbox"/> 6.000 PSI <input type="checkbox"/> 10.000 PSI <input type="checkbox"/> 15.000 PSI <input type="checkbox"/> 20.000 PSI <input type="checkbox"/> Otras Presiones:																																					
Resultado: Aprobado <input checked="" type="checkbox"/>				Rechazado <input type="checkbox"/>				Pierde <input type="checkbox"/>				Otros <input type="checkbox"/>																									
6-Precintado Numeracion OMEGA: L046-R Precinto Nuevo: QT 557 -L046-R-AGO 18-LP PH																																					
ITEM	DESCRIPCIÓN												APROB.	RECH.																							
3	Caño M-H 3" Fig 602												X	-																							
																																					
INSPECCION / EVALUACION							CLIENTE																														
																																					

 Qualitest SERVICIOS INDUSTRIALES		INFORME FINAL DE ALTA PRESIÓN										Código: QTPO-LAP-00-F05 Fecha: NOV 2011 N° Rev.: 01																																																																																																																																												
FECHA DE INGRESO:		28/08/2018					FECHA INSPECCION		28/08/2018																																																																																																																																															
CLIENTE:		OMEGA					TRABAJO A REALIZAR		INSPECCION LINEA Y ACCESORIOS ALTA PRESION																																																																																																																																															
N° DE OT:		OT 557					N° INFORME FINAL:		QT - 557																																																																																																																																															
IDENTIFICACIÓN:		N/A					BASE:		NEUQUEN																																																																																																																																															
RESP. QUALITEST:		J. Sisto					RESP. CLIENTE:		Martin Gobich-Mauro Campetella																																																																																																																																															
NORMA/CÓDIGO EVALUACIÓN:		ASME V.					VTO INSP		ago-19			Hoja N° 6																																																																																																																																												
DESCRIPCIÓN DE PROCEDIMIENTO																																																																																																																																																								
1-Limpieza Metodo: A- Mecanico <input checked="" type="checkbox"/> B- Quimico <input type="checkbox"/> C-Arenado <input type="checkbox"/> D-Otros <input checked="" type="checkbox"/>																																																																																																																																																								
2-Inspeccion Visual <table style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width:25%;">A-Externa</td><td style="width:10%; text-align: center;"><input checked="" type="checkbox"/></td> <td style="width:25%;">B-Interna</td><td style="width:10%; text-align: center;"><input checked="" type="checkbox"/></td> <td style="width:25%;">C-Filetes Rosca Hembra</td><td style="width:10%; text-align: center;"><input checked="" type="checkbox"/></td> <td style="width:25%;">D-Terminal Macho</td><td style="width:10%; text-align: center;"><input checked="" type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td>E-Tuerca</td><td style="text-align: center;"><input checked="" type="checkbox"/></td> <td>F-Rosca Tuerca</td><td style="text-align: center;"><input checked="" type="checkbox"/></td> <td>G-Segmentos</td><td style="text-align: center;"><input checked="" type="checkbox"/></td> <td>H- A.R.S.</td><td style="text-align: center;"><input type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td>I- Pistas</td><td style="text-align: center;"><input checked="" type="checkbox"/></td> <td>J-Asientos</td><td style="text-align: center;"><input checked="" type="checkbox"/></td> <td>K-Sello Union a Martillo</td><td style="text-align: center;"><input checked="" type="checkbox"/></td> <td></td><td></td> </tr> </table> Resultado: Aprobado <input checked="" type="checkbox"/> Rechazado <input type="checkbox"/>														A-Externa	<input checked="" type="checkbox"/>	B-Interna	<input checked="" type="checkbox"/>	C-Filetes Rosca Hembra	<input checked="" type="checkbox"/>	D-Terminal Macho	<input checked="" type="checkbox"/>	E-Tuerca	<input checked="" type="checkbox"/>	F-Rosca Tuerca	<input checked="" type="checkbox"/>	G-Segmentos	<input checked="" type="checkbox"/>	H- A.R.S.	<input type="checkbox"/>	I- Pistas	<input checked="" type="checkbox"/>	J-Asientos	<input checked="" type="checkbox"/>	K-Sello Union a Martillo	<input checked="" type="checkbox"/>																																																																																																																					
A-Externa	<input checked="" type="checkbox"/>	B-Interna	<input checked="" type="checkbox"/>	C-Filetes Rosca Hembra	<input checked="" type="checkbox"/>	D-Terminal Macho	<input checked="" type="checkbox"/>																																																																																																																																																	
E-Tuerca	<input checked="" type="checkbox"/>	F-Rosca Tuerca	<input checked="" type="checkbox"/>	G-Segmentos	<input checked="" type="checkbox"/>	H- A.R.S.	<input type="checkbox"/>																																																																																																																																																	
I- Pistas	<input checked="" type="checkbox"/>	J-Asientos	<input checked="" type="checkbox"/>	K-Sello Union a Martillo	<input checked="" type="checkbox"/>																																																																																																																																																			
3-Medicion de Espesores <table style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width:25%;">Equipo Utilizado</td><td style="width:25%;">DIGIMESS TG200</td> <td style="width:10%;">N° Interno</td><td style="width:10%;">QTE 03</td> <td style="width:20%;">Probeta Patron N° Int</td><td style="width:20%;">QTE 04</td> </tr> </table> <table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <tr> <th colspan="4">Seccion I</th> <th colspan="4">Seccion II</th> <th colspan="4">Seccion III</th> <th colspan="4"></th> <th colspan="4"></th> <th colspan="4"></th> <th colspan="4"></th> </tr> <tr> <th>A1</th><th>A2</th><th>A3</th><th>A4</th> <th>B1</th><th>B2</th><th>B3</th><th>B4</th> <th>C1</th><th>C2</th><th>C3</th><th>C4</th> <th>D1</th><th>D2</th><th>D3</th><th>D4</th> <th>E1</th><th>E2</th><th>E3</th><th>E4</th> <th>F1</th><th>F2</th><th>F3</th><th>F4</th> <th>G1</th><th>G2</th><th>G3</th> </tr> <tr><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td></tr> <tr><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td></tr> <tr><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td></tr> </table> Resultado: Aprobado <input type="checkbox"/> Rechazado <input type="checkbox"/>														Equipo Utilizado	DIGIMESS TG200	N° Interno	QTE 03	Probeta Patron N° Int	QTE 04	Seccion I				Seccion II				Seccion III																				A1	A2	A3	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D1	D2	D3	D4	E1	E2	E3	E4	F1	F2	F3	F4	G1	G2	G3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Equipo Utilizado	DIGIMESS TG200	N° Interno	QTE 03	Probeta Patron N° Int	QTE 04																																																																																																																																																			
Seccion I				Seccion II				Seccion III																																																																																																																																																
A1	A2	A3	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D1	D2	D3	D4	E1	E2	E3	E4	F1	F2	F3	F4	G1	G2	G3																																																																																																																														
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-																																																																																																																															
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-																																																																																																																															
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-																																																																																																																															
4-Ensayo No Destructivo Metodo: LP <input checked="" type="checkbox"/> PM <input type="checkbox"/> UT <input type="checkbox"/> Videoscopia <input type="checkbox"/> Lote Limpiador - Lote LP 20700201 Lote Revelador 20700501 Lote PM F027095 Secas <input type="checkbox"/> Humedas <input type="checkbox"/> Fluorescentes <input type="checkbox"/> Yugo N° Int QTE 02 Bobina N° Int QTE 06 Probeta N°Int - Luz Negra N°Int QTE 01 Gaussimetro N°Int QTE 07 Resultado: Aprobado <input checked="" type="checkbox"/> Rechazado <input type="checkbox"/>																																																																																																																																																								
5-Prueba Hidrostatica Bomba N° Int QTE 05 Registrador N° Int QTE 08 Manometro N° Int QTE 09 Presion de prueba: 3.000 PSI <input checked="" type="checkbox"/> 6.000 PSI <input type="checkbox"/> 10.000 PSI <input type="checkbox"/> 15.000 PSI <input type="checkbox"/> 20.000 PSI <input type="checkbox"/> Otras Presiones: Resultado: Aprobado <input checked="" type="checkbox"/> Rechazado <input type="checkbox"/> Pierde <input type="checkbox"/> Otros <input type="checkbox"/>																																																																																																																																																								
6-Precintado Numeracion OMEGA: L047-R Precinto Nuevo: QT 557 - L047-R-AGO 18-LP- PH																																																																																																																																																								
ITEM	DESCRIPCIÓN												APROB.	RECH.																																																																																																																																										
4	Caño M-H 3" Fig 602												X	-																																																																																																																																										
																																																																																																																																																								
INSPECCION / EVALUACION							CLIENTE																																																																																																																																																	
 JAVIERA SISO IRAMIN - ISO 9712:2009 PMA LP NIVEL II QUALITEST S.R.L.																																																																																																																																																								

		<h2 style="margin: 0;">INFORME FINAL DE ALTA PRESIÓN</h2>										Código: QTPO-LAP-00-F05 Fecha: NOV 2011 N° Rev.: 01														
FECHA DE INGRESO:		28/08/2018				FECHA INSPECCION		28/08/2018																		
CLIENTE:		OMEGA				TRABAJO A REALIZAR		INSPECCION LINEA Y ACCESORIOS ALTA PRESION																		
N° DE OT:		OT 557				N° INFORME FINAL:		QT - 557																		
IDENTIFICACIÓN:		N/A				BASE:		NEUQUEN																		
RESP. QUALITEST:		J. Sisto				RESP. CLIENTE:		Martin Gobich-Mauro Campetella																		
NORMA/CÓDIGO EVALUACIÓN:		ASME V.				VTO INSP		ago-19		Hoja N°		7														
<h3 style="margin: 0;">DESCRIPCIÓN DE PROCEDIMIENTO</h3>																										
<h4 style="margin: 0;">1-Limpieza</h4>																										
Metodo:		A- Mecanico		<input checked="" type="checkbox"/>		B- Quimico		<input type="checkbox"/>		C-Arenado		<input type="checkbox"/>		D-Otros		<input checked="" type="checkbox"/>										
<h4 style="margin: 0;">2-Inspeccion Visual</h4>																										
A-Externa		<input checked="" type="checkbox"/>		B-Interna		<input checked="" type="checkbox"/>		C-Filetes Rosca Hembra		<input checked="" type="checkbox"/>		D-Terminal Macho		<input checked="" type="checkbox"/>												
E-Tuerca		<input checked="" type="checkbox"/>		F-Rosca Tuerca		<input checked="" type="checkbox"/>		G-Segmentos		<input checked="" type="checkbox"/>		H- A.R.S.		<input type="checkbox"/>												
I- Pistas		<input checked="" type="checkbox"/>		J-Asientos		<input checked="" type="checkbox"/>		K-Sello Union a Martillo		<input checked="" type="checkbox"/>																
Resultado:		Aprobado				<input checked="" type="checkbox"/>		Rechazado				<input type="checkbox"/>														
<h4 style="margin: 0;">3-Medicion de Espesores</h4>																										
Equipo Utilizado				DIGIMESS TG200				N° Interno				QTE 03				Probeta Patron N° Int				QTE 04						
Seccion I				Seccion II				Seccion III																		
A1	A2	A3	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D1	D2	D3	D4	E1	E2	E3	E4	F1	F2	F3	F4	G1	G2	G3
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Resultado:		Aprobado				<input type="checkbox"/>		Rechazado				<input type="checkbox"/>														
<h4 style="margin: 0;">4-Ensayo No Destructivo</h4>																										
Metodo:		LP		<input checked="" type="checkbox"/>		PM		<input type="checkbox"/>		UT		<input type="checkbox"/>		Videoscopia		<input type="checkbox"/>										
Lote Limpiador				-		Lote LP		20700201		Lote Revelador		20700501														
Lote PM				F027095		Secas		<input type="checkbox"/>		Humedas		<input type="checkbox"/>		Fluorescentes		<input type="checkbox"/>										
Yugo N° Int				QTE 02		Bobina N° Int		QTE 06				QTE 07		Probeta N°Int		-										
Luz Negra N°Int				QTE 01		Gaussimetro N°Int																				
Resultado:		Aprobado				<input checked="" type="checkbox"/>		Rechazado				<input type="checkbox"/>														
<h4 style="margin: 0;">5-Prueba Hidrostatica</h4>																										
Bomba N° Int		QTE 05		Registrador N° Int		QTE 08		Manometro N° Int		QTE 09																
Presion de prueba:		3.000 PSI		<input checked="" type="checkbox"/>		6.000 PSI		<input type="checkbox"/>		10.000 PSI		<input type="checkbox"/>		15.000 PSI		<input type="checkbox"/>										
Otras Presiones:																										
Resultado:		Aprobado		<input checked="" type="checkbox"/>		Rechazado		<input type="checkbox"/>		Pierde		<input type="checkbox"/>		Otros		<input type="checkbox"/>										
<h4 style="margin: 0;">6-Precintado</h4>																										
Numeracion OMEGA:		L048-R																								
Precinto Nuevo:		QT 557 - L048-R-AGO 18-LP PH																								
ITEM		DESCRIPCIÓN										APROB.		RECH.												
5		Caño M-H 3" Fig 602										X		-												
<div style="display: flex; justify-content: space-around;">    </div>																										
INSPECCION / EVALUACION							CLIENTE																			
 <p style="font-size: small;">JAVIERA SISO IRAMIM - ISO 9712:2009 PMA LP NIVEL II QUALITEST S.R.L.</p>																										

 INFORME FINAL DE ALTA PRESIÓN		Código: QTPO-LAP-00-F05 Fecha: NOV 2011 N° Rev.: 01	
FECHA DE INGRESO: 28/08/2018		FECHA INSPECCION: 28/08/2018	
CLIENTE: OMEGA	TRABAJO A REALIZAR: INSPECCION LINEA Y ACCESORIOS ALTA PRESION		
N° DE OT: OT 557	N° INFORME FINAL: QT - 557		
IDENTIFICACIÓN: N/A	BASE: NEUQUEN		
RESP. QUALITEST: J. Sisto	RESP. CLIENTE: Martin Gobich-Mauro Campetella		
NORMA/CÓDIGO EVALUACIÓN: ASME V.	VTO INSP: ago-19	Hoja N° 8	

DESCRIPCIÓN DE PROCEDIMIENTO

1-Limpieza

Metodo: A- Mecanico ☒ B- Quimico ☐ C-Arenado ☐ D-Otros ☒

2-Inspeccion Visual

A-Externa <input checked="" type="checkbox"/>	B-Interna <input checked="" type="checkbox"/>	C-Filetes Rosca Hembra <input checked="" type="checkbox"/>	D-Terminal Macho <input checked="" type="checkbox"/>
E-Tuerca <input checked="" type="checkbox"/>	F-Rosca Tuerca <input checked="" type="checkbox"/>	G-Segmentos <input checked="" type="checkbox"/>	H- A.R.S. <input type="checkbox"/>
I- Pistas <input checked="" type="checkbox"/>	J-Asientos <input checked="" type="checkbox"/>	K-Sello Union a Martillo <input checked="" type="checkbox"/>	

Resultado: Aprobado ☒ Rechazado ☐

3-Medicion de Espesores

Equipo Utilizado: DIGIMESS TG200 N° Interno: QTE 03 Probeta Patron N° Int: QTE 04

Seccion I				Seccion II				Seccion III																			
A1	A2	A3	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D1	D2	D3	D4	E1	E2	E3	E4	F1	F2	F3	F4	G1	G2	G3	
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		

Resultado: Aprobado ☐ Rechazado ☐

4-Ensayo No Destructivo

Metodo: LP ☒ PM ☐ UT ☐ Videoscopia ☐

Lote Limpiador: - Lote LP: 20700201 Lote Revelador: 20700501

Lote PM: F027095 Secas ☐ Humedas ☐ Fluorescentes ☐

Yugo N° Int: QTE 02 Bobina N° Int: QTE 06 Probeta N°Int: -

Luz Negra N°Int: QTE 01 Gaussimetro N°Int: QTE 07

Resultado: Aprobado ☒ Rechazado ☐

5-Prueba Hidrostatica

Bomba N° Int: QTE 05 Registrador N° Int: QTE 08 Manometro N° Int: QTE 09

Presion de prueba: 3.000 PSI ☒ 6.000 PSI ☐ 10.000 PSI ☐ 15.000 PSI ☐ 20.000 PSI ☐

Otras Presiones:



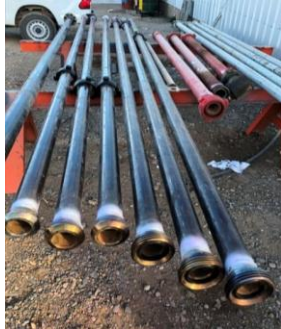
Resultado: Aprobado ☒ Rechazado ☐ Pierde ☐ Otros ☐

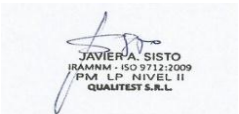
6-Precintado



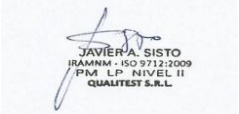
Numeracion OMEGA: L049-R



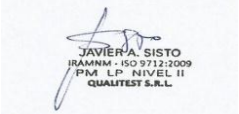
Precinto Nuevo: QT 557 - L049-R-AGO 18-LP PH





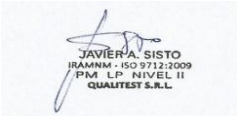
ITEM	DESCRIPCIÓN	APROB.	RECH.
6	Caño M-H 3" Fig 602	X	-








INSPECCION / EVALUACION	CLIENTE
 JAVIERA SISTO IRAMNM - ISO 9712:2009 PMA LP NIVEL II QUALITEST S.R.L.	








 INFORME FINAL DE ALTA PRESIÓN		Código: QTPO-LAP-00-F05 Fecha: NOV 2011 N° Rev.: 01																																																																																																																																						
FECHA DE INGRESO: 28/08/2018		FECHA INSPECCION: 28/08/2018																																																																																																																																						
CLIENTE: OMEGA	TRABAJO A REALIZAR: INSPECCION LINEA Y ACCESORIOS ALTA PRESION																																																																																																																																							
N° DE OT: OT 557	N° INFORME FINAL: QT - 557																																																																																																																																							
IDENTIFICACIÓN: N/A	BASE: NEUQUEN																																																																																																																																							
RESP. QUALITEST: J. Sisto	RESP. CLIENTE: Martin Gobich-Mauro Campetella																																																																																																																																							
NORMA/CÓDIGO EVALUACIÓN: ASME V.	VTO INSP: ago-19	Hoja N° 9																																																																																																																																						
DESCRIPCIÓN DE PROCEDIMIENTO																																																																																																																																								
1-Limpieza																																																																																																																																								
Metodo:	A- Mecanico <input checked="" type="checkbox"/>	B- Quimico <input type="checkbox"/>	C-Arenado <input type="checkbox"/> D-Otros <input checked="" type="checkbox"/>																																																																																																																																					
2-Inspeccion Visual																																																																																																																																								
A-Externa <input checked="" type="checkbox"/>	B-Interna <input checked="" type="checkbox"/>	C-Filetes Rosca Hembra <input checked="" type="checkbox"/>	D-Terminal Macho <input checked="" type="checkbox"/>																																																																																																																																					
E-Tuerca <input checked="" type="checkbox"/>	F-Rosca Tuerca <input checked="" type="checkbox"/>	G-Segmentos <input checked="" type="checkbox"/>	H- A.R.S. <input type="checkbox"/>																																																																																																																																					
I- Pistas <input checked="" type="checkbox"/>	J-Asientos <input checked="" type="checkbox"/>	K-Sello Union a Martillo <input checked="" type="checkbox"/>																																																																																																																																						
Resultado:	Aprobado <input checked="" type="checkbox"/>	Rechazado <input type="checkbox"/>																																																																																																																																						
3-Medicion de Espesores																																																																																																																																								
Equipo Utilizado: DIGIMESS TG200	N° Interno: QTE 03	Probeta Patron N° Int: QTE 04																																																																																																																																						
<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th colspan="4">Seccion I</th> <th colspan="4">Seccion II</th> <th colspan="4">Seccion III</th> <th colspan="4"></th> <th colspan="4"></th> <th colspan="4"></th> <th colspan="4"></th> </tr> <tr> <th>A1</th><th>A2</th><th>A3</th><th>A4</th> <th>B1</th><th>B2</th><th>B3</th><th>B4</th> <th>C1</th><th>C2</th><th>C3</th><th>C4</th> <th>D1</th><th>D2</th><th>D3</th><th>D4</th> <th>E1</th><th>E2</th><th>E3</th><th>E4</th> <th>F1</th><th>F2</th><th>F3</th><th>F4</th> <th>G1</th><th>G2</th><th>G3</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td></tr> <tr><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td></tr> <tr><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td></tr> </tbody> </table>				Seccion I				Seccion II				Seccion III																				A1	A2	A3	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D1	D2	D3	D4	E1	E2	E3	E4	F1	F2	F3	F4	G1	G2	G3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Seccion I				Seccion II				Seccion III																																																																																																																																
A1	A2	A3	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D1	D2	D3	D4	E1	E2	E3	E4	F1	F2	F3	F4	G1	G2	G3																																																																																																														
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-																																																																																																															
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-																																																																																																															
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-																																																																																																															
Resultado:	Aprobado <input type="checkbox"/>	Rechazado <input type="checkbox"/>																																																																																																																																						
4-Ensayo No Destructivo																																																																																																																																								
Metodo:	LP <input checked="" type="checkbox"/>	PM <input type="checkbox"/>	UT <input type="checkbox"/> Videoscopia <input type="checkbox"/>																																																																																																																																					
Lote Limpiador: -	Lote LP: 20700201	Lote Revelador: 20700501																																																																																																																																						
Lote PM: F027095	Secas <input type="checkbox"/>	Humedas <input type="checkbox"/>	Fluorescentes <input type="checkbox"/>																																																																																																																																					
Yugo N° Int: QTE 02	Bobina N° Int: QTE 06	Probeta N°Int: -																																																																																																																																						
Luz Negra N°Int: QTE 01	Gaussimetro N°Int: QTE 07																																																																																																																																							
Resultado:	Aprobado <input checked="" type="checkbox"/>	Rechazado <input type="checkbox"/>																																																																																																																																						
5-Prueba Hidrostatica																																																																																																																																								
Bomba N° Int: QTE 05	Registrador N° Int: QTE 08	Manometro N° Int: QTE 09																																																																																																																																						
Presion de prueba: 3.000 PSI	6.000 PSI	10.000 PSI	15.000 PSI 20.000 PSI																																																																																																																																					
Otras Presiones:																																																																																																																																								
Resultado:	Aprobado <input checked="" type="checkbox"/>	Rechazado <input type="checkbox"/>	Pierde <input type="checkbox"/> Otros <input type="checkbox"/>																																																																																																																																					
6-Precintado																																																																																																																																								
Numeracion OMEGA: L050-R																																																																																																																																								
Precinto Nuevo: QT 557 - L050-R-AGO 18-LP PH																																																																																																																																								
ITEM	DESCRIPCIÓN	APROB.	RECH.																																																																																																																																					
7	Caño 3" M- Fig 602 H- Fig 302	X	-																																																																																																																																					
																																																																																																																																								
INSPECCION / EVALUACION		CLIENTE																																																																																																																																						
																																																																																																																																								

		<h2 style="margin:0;">INFORME FINAL DE ALTA PRESIÓN</h2>										Código: QTPO-LAP-00-F05 Fecha: NOV 2011 N° Rev.: 01														
FECHA DE INGRESO:		28/08/2018				FECHA INSPECCION		28/08/2018																		
CLIENTE:		OMEGA				TRABAJO A REALIZAR		INSPECCION LINEA Y ACCESORIOS ALTA PRESION																		
N° DE OT:		OT 557				N° INFORME FINAL:		QT - 557																		
IDENTIFICACIÓN:		N/A				BASE:		NEUQUEN																		
RESP. QUALITEST:		J. Sisto				RESP. CLIENTE:		Martin Gobich-Mauro Campetella																		
NORMA/CÓDIGO EVALUACIÓN:		ASME V.				VTO INSP		ago-19		Hoja N°		10														
<h3 style="margin:0;">DESCRIPCIÓN DE PROCEDIMIENTO</h3>																										
<h4 style="margin:0;">1-Limpieza</h4>																										
Metodo:		A- Mecanico		<input checked="" type="checkbox"/>		B- Quimico		<input type="checkbox"/>		C-Arenado		<input type="checkbox"/>		D-Otros		<input checked="" type="checkbox"/>										
<h4 style="margin:0;">2-Inspeccion Visual</h4>																										
A-Externa		<input checked="" type="checkbox"/>		B-Interna		<input checked="" type="checkbox"/>		C-Filetes Rosca Hembra		<input checked="" type="checkbox"/>		D-Terminal Macho		<input checked="" type="checkbox"/>												
E-Tuerca		<input checked="" type="checkbox"/>		F-Rosca Tuerca		<input checked="" type="checkbox"/>		G-Segmentos		<input checked="" type="checkbox"/>		H- A.R.S.		<input type="checkbox"/>												
I- Pistas		<input checked="" type="checkbox"/>		J-Asientos		<input checked="" type="checkbox"/>		K-Sello Union a Martillo		<input checked="" type="checkbox"/>																
Resultado:		Aprobado				<input checked="" type="checkbox"/>		Rechazado				<input type="checkbox"/>														
<h4 style="margin:0;">3-Medicion de Espesores</h4>																										
Equipo Utilizado				DIGIMESS TG200				N° Interno				QTE 03				Probeta Patron N° Int				QTE 04						
Seccion I				Seccion II				Seccion III																		
A1	A2	A3	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D1	D2	D3	D4	E1	E2	E3	E4	F1	F2	F3	F4	G1	G2	G3
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Resultado:		Aprobado				<input type="checkbox"/>		Rechazado				<input type="checkbox"/>														
<h4 style="margin:0;">4-Ensayo No Destructivo</h4>																										
Metodo:		LP		<input checked="" type="checkbox"/>		PM		<input type="checkbox"/>		UT		<input type="checkbox"/>		Videoscopia		<input type="checkbox"/>										
Lote Limpiador				-		Lote LP		20700201		Lote Revelador		20700501														
Lote PM		F027095				Secas		<input type="checkbox"/>		Humedas		<input type="checkbox"/>		Fluorescentes		<input type="checkbox"/>										
Yugo N° Int		QTE 02				Bobina N° Int		QTE 06				QTE 07		Probeta N°Int		-										
Luz Negra N°Int		QTE 01				Gaussimetro N°Int																				
Resultado:		Aprobado				<input checked="" type="checkbox"/>		Rechazado				<input type="checkbox"/>														
<h4 style="margin:0;">5-Prueba Hidrostatica</h4>																										
Bomba N° Int		QTE 05				Registrador N° Int		QTE 08				Manometro N° Int		QTE 09												
Presion de prueba:		3.000 PSI		<input checked="" type="checkbox"/>		6.000 PSI		<input type="checkbox"/>		10.000 PSI		<input type="checkbox"/>		15.000 PSI		<input type="checkbox"/>										
Otras Presiones:																										
Resultado:		Aprobado		<input checked="" type="checkbox"/>		Rechazado		<input type="checkbox"/>		Pierde		<input type="checkbox"/>		Otros		<input type="checkbox"/>										
<h4 style="margin:0;">6-Precintado</h4>																										
Numeracion OMEGA:		L051-R																								
Precinto Nuevo:		QT 557 - L051-R-AGO 18-LP PH																								
ITEM		DESCRIPCIÓN												APROB.		RECH.										
8		Caño M-H 3" Fig 602												X		-										
																										
INSPECCION / EVALUACION										CLIENTE																
																										



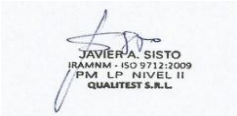
 INFORME FINAL DE ALTA PRESIÓN		Código: QTPO-LAP-00-F05 Fecha: NOV 2011 N° Rev.: 01	
FECHA DE INGRESO: 28/08/2018		FECHA INSPECCION: 28/08/2018	
CLIENTE: OMEGA	TRABAJO A REALIZAR: INSPECCION LINEA Y ACCESORIOS ALTA PRESION		
N° DE OT: OT 557	N° INFORME FINAL: QT - 557		
IDENTIFICACIÓN: N/A	BASE: NEUQUEN		
RESP. QUALITEST: J. Sisto	RESP. CLIENTE: Martin Gobich-Mauro Campetella		
NORMA/CÓDIGO EVALUACIÓN: ASME V.	VTO INSP: ago-19	Hoja N° 11	
DESCRIPCIÓN DE PROCEDIMIENTO			
1-Limpieza			
Metodo:	A- Mecanico <input checked="" type="checkbox"/>	B- Quimico <input type="checkbox"/>	C-Arenado <input type="checkbox"/> D-Otros <input checked="" type="checkbox"/>
2-Inspeccion Visual			
A-Externa <input checked="" type="checkbox"/>	B-Interna <input checked="" type="checkbox"/>	C-Filetes Rosca Hembra <input checked="" type="checkbox"/>	D-Terminal Macho <input checked="" type="checkbox"/>
E-Tuerca <input checked="" type="checkbox"/>	F-Rosca Tuerca <input checked="" type="checkbox"/>	G-Segmentos <input checked="" type="checkbox"/>	H- A.R.S. <input type="checkbox"/>
I- Pistas <input checked="" type="checkbox"/>	J-Asientos <input checked="" type="checkbox"/>	K-Sello Union a Martillo <input checked="" type="checkbox"/>	
Resultado:	Aprobado <input checked="" type="checkbox"/>	Rechazado <input type="checkbox"/>	
3-Medicion de Espesores			
Equipo Utilizado: DIGIMESS TG200	N° Interno: QTE 03	Probeta Patron N° Int: QTE 04	
A B C D E F G H I J K L M N Ñ O P Q R S T U V W X Y Z	A1 A2 A3 A4 B1 B2 B3 B4 C1 C2 C3 C4 D1 D2 D3 D4 E1 E2 E3 E4 F1 F2 F3 F4 G1 G2 G3		
- -	- -		
- -	- -		
- -	- -		
Resultado:	Aprobado <input type="checkbox"/>	Rechazado <input type="checkbox"/>	
4-Ensayo No Destructivo			
Metodo: LP <input checked="" type="checkbox"/>	PM <input type="checkbox"/>	UT <input type="checkbox"/>	Videoscopia <input type="checkbox"/>
Lote Limpiador: -	Lote LP: 20700201	Lote Revelador: 20700501	
Lote PM: F027095	Secas <input type="checkbox"/>	Humedas <input type="checkbox"/>	Fluorescentes <input type="checkbox"/>
Yugo N° Int: QTE 02	Bobina N° Int: QTE 06	Probeta N°Int: -	
Luz Negra N°Int: QTE 01	Gaussimetro N°Int: QTE 07		
Resultado:	Aprobado <input checked="" type="checkbox"/>	Rechazado <input type="checkbox"/>	
5-Prueba Hidrostatica			
Bomba N° Int: QTE 05	Registrador N° Int: QTE 08	Manometro N° Int: QTE 09	
Presion de prueba: 5.000 PSI <input type="checkbox"/>	6.000 PSI <input checked="" type="checkbox"/>	10.000 PSI <input type="checkbox"/>	15.000 PSI <input type="checkbox"/> 20.000 PSI <input type="checkbox"/>
Otras Presiones:			
Resultado:	Aprobado <input checked="" type="checkbox"/>	Rechazado <input type="checkbox"/>	Pierde <input type="checkbox"/> Otros <input type="checkbox"/>
6-Precintado			
Numeracion OMEGA: L052-R			
Precinto Nuevo: QT 557 - L052-R-AGO 18-LP			
ITEM	DESCRIPCIÓN	APROB.	RECH.
9	Caño 4" - Brida 4" S-150	X	-
<div style="display: flex; justify-content: space-around;">    </div>			
INSPECCION / EVALUACION		CLIENTE	
			








Qualitest <small>SERVICIOS INDUSTRIALES</small>		INFORME FINAL DE ALTA PRESIÓN										Código: QTPO-LAP-00-F05 Fecha: NOV 2011 N° Rev.: 01														
FECHA DE INGRESO:		28/08/2018					FECHA INSPECCION		28/08/2018																	
CLIENTE:		OMEGA					TRABAJO A REALIZAR		INSPECCION LINEA Y ACCESORIOS ALTA PRESION																	
N° DE OT:		OT 557					N° INFORME FINAL:		QT - 557																	
IDENTIFICACIÓN:		N/A					BASE:		NEUQUEN																	
RESP. QUALITEST:		J. Sisto					RESP. CLIENTE:		Martin Gobich-Mauro Campetella																	
NORMA/CÓDIGO EVALUACIÓN:		ASME V.					VTO INSP		ago-19				Hoja N° 12													
DESCRIPCIÓN DE PROCEDIMIENTO																										
1-Limpieza																										
Metodo:		A- Mecanico			<input checked="" type="checkbox"/>		B- Quimico			<input type="checkbox"/>		C-Arenado			<input type="checkbox"/>		D-Otros			<input checked="" type="checkbox"/>						
2-Inspeccion Visual																										
A-Externa		<input checked="" type="checkbox"/>		B-Interna		<input checked="" type="checkbox"/>		C-Filetes Rosca Hembra				<input checked="" type="checkbox"/>		D-Terminal Macho				<input checked="" type="checkbox"/>								
E-Tuerca		<input checked="" type="checkbox"/>		F-Rosca Tuerca		<input checked="" type="checkbox"/>		G-Segmentos				<input checked="" type="checkbox"/>		H- A.R.S.				<input type="checkbox"/>								
I- Pistas		<input checked="" type="checkbox"/>		J-Asientos		<input checked="" type="checkbox"/>		K-Sello Union a Martillo				<input checked="" type="checkbox"/>														
Resultado:		Aprobado					<input checked="" type="checkbox"/>		Rechazado					<input type="checkbox"/>												
3-Medicion de Espesores																										
Equipo Utilizado						DIGIMESS TG200						N° Interno		QTE 03		Probeta Patron N° Int						QTE 04				
A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	Ñ	O	P	Q	R	S	T	U	V	W	X	Y	Z
A1	A2	A3	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D1	D2	D3	D4	E1	E2	E3	E4	F1	F2	F3	F4	G1	G2	G3
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
Resultado:		Aprobado					<input type="checkbox"/>		Rechazado					<input type="checkbox"/>												
4-Ensayo No Destructivo																										
Metodo:		LP		<input checked="" type="checkbox"/>		PM		<input type="checkbox"/>		UT		<input type="checkbox"/>		Videoscopia		<input type="checkbox"/>										
Lote Limpiador				-		Lote LP		20700201		Lote Revelador		20700501														
Lote PM				F027095		Secas		<input type="checkbox"/>		Humedas		<input type="checkbox"/>		Fluorescentes		<input type="checkbox"/>										
Yugo N° Int				QTE 02		Bobina N° Int		QTE 06		Probeta N°Int																
Luz Negra N°Int				QTE 01		Gaussimetro N°Int		QTE 07																		
Resultado:		Aprobado					<input checked="" type="checkbox"/>		Rechazado					<input type="checkbox"/>												
5-Prueba Hidrostatica																										
Bomba N° Int		QTE 05		Registrador N° Int		QTE 08		Manometro N° Int		QTE 09																
Presion de prueba:		5.000 PSI		<input type="checkbox"/>		6.000 PSI		<input checked="" type="checkbox"/>		10.000 PSI		<input type="checkbox"/>		15.000 PSI		<input type="checkbox"/>		20.000 PSI		<input type="checkbox"/>						
Otras Presiones:																										
Resultado:		Aprobado		<input checked="" type="checkbox"/>		Rechazado		<input type="checkbox"/>		Pierde		<input type="checkbox"/>		Otros		<input type="checkbox"/>										
6-Precintado																										
Numeracion OMEGA:		L053-R																								
Precinto Nuevo:		QT 557 - L053-R-AGO 18-LP																								
ITEM		DESCRIPCIÓN												APROB.		RECH.										
10		Caño 4" - Brida 4" S-150												X		-										
INSPECCION / EVALUACION														CLIENTE												
 <small>JAVIER A. SISTO IRAMIM - ISO 9712:2009 PMA LP NIVEL II QUALITEST S.R.L.</small>																										


		<h2 style="margin:0;">INFORME FINAL DE ALTA PRESIÓN</h2>										Código: QTPO-LAP-00-F05 Fecha: NOV 2011 N° Rev.: 01																							
FECHA DE INGRESO:		28/08/2018					FECHA INSPECCION		28/08/2018																										
CLIENTE:		OMEGA					TRABAJO A REALIZAR		INSPECCION LINEA Y ACCESORIOS ALTA PRESION																										
N° DE OT:		OT 557					N° INFORME FINAL:		QT - 557																										
IDENTIFICACIÓN:		N/A					BASE:		NEUQUEN																										
RESP. QUALITEST:		J. Sisto					RESP. CLIENTE:		Martin Gobich-Mauro Campetella																										
NORMA/CÓDIGO EVALUACIÓN:		ASME V.					VTO INSP		ago-19				Hoja N° 14																						
<h3 style="margin:0;">DESCRIPCIÓN DE PROCEDIMIENTO</h3>																																			
<h4 style="margin:0;">1-Limpieza</h4>																																			
Metodo:		A- Mecanico		<input checked="" type="checkbox"/>		B- Quimico		<input type="checkbox"/>		C-Arenado		<input type="checkbox"/>		D-Otros		<input checked="" type="checkbox"/>																			
<h4 style="margin:0;">2-Inspeccion Visual</h4>																																			
A-Externa		<input checked="" type="checkbox"/>		B-Interna		<input checked="" type="checkbox"/>		C-Filetes Rosca Hembra		<input checked="" type="checkbox"/>		D-Terminal Macho		<input checked="" type="checkbox"/>																					
E-Tuerca		<input checked="" type="checkbox"/>		F-Rosca Tuerca		<input checked="" type="checkbox"/>		G-Segmentos		<input checked="" type="checkbox"/>		H- A.R.S.		<input type="checkbox"/>																					
I- Pistas		<input checked="" type="checkbox"/>		J-Asientos		<input checked="" type="checkbox"/>		K-Sello Union a Martillo		<input checked="" type="checkbox"/>																									
Resultado:		Aprobado		<input checked="" type="checkbox"/>		Rechazado		<input type="checkbox"/>																											
<h4 style="margin:0;">3-Medicion de Espesores</h4>																																			
Equipo Utilizado						DIGIMESS TG200						N° Interno						QTE 03						Probeta Patron N° Int						QTE 04					
A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	Ñ	O	P	Q	R	S	T	U	V	W	X	Y	Z									
A1	A2	A3	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D1	D2	D3	D4	E1	E2	E3	E4	F1	F2	F3	F4	G1	G2	G3									
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-										
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-										
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-										
Resultado:		Aprobado		<input type="checkbox"/>		Rechazado		<input type="checkbox"/>																											
<h4 style="margin:0;">4-Ensayo No Destructivo</h4>																																			
Metodo:		LP		<input checked="" type="checkbox"/>		PM		<input type="checkbox"/>		UT		<input type="checkbox"/>		Videoscopia		<input type="checkbox"/>																			
Lote Limpiador				-		Lote LP		20700201		Lote Revelador		20700501																							
Lote PM				F027095		Secas		<input type="checkbox"/>		Humedas		<input type="checkbox"/>		Fluorescentes		<input type="checkbox"/>																			
Yugo N° Int				QTE 02		Bobina N° Int		QTE 06		Probeta N°Int																									
Luz Negra N°Int				QTE 01		Gaussimetro N°Int		QTE 07																											
Resultado:		Aprobado		<input checked="" type="checkbox"/>		Rechazado		<input type="checkbox"/>																											
<h4 style="margin:0;">5-Prueba Hidrostatica</h4>																																			
Bomba N° Int		QTE 05		Registrador N° Int		QTE 08		Manometro N° Int		QTE 09																									
Presion de prueba:		5.000 PSI		<input type="checkbox"/>		6.000 PSI		<input checked="" type="checkbox"/>		10.000 PSI		<input type="checkbox"/>		15.000 PSI		<input type="checkbox"/>																			
Otras Presiones:																																			
Resultado:		Aprobado		<input checked="" type="checkbox"/>		Rechazado		<input type="checkbox"/>		Pierde		<input type="checkbox"/>		Otros		<input type="checkbox"/>																			
<h4 style="margin:0;">6-Precintado</h4>																																			
Numeracion OMEGA:		L055-R																																	
Precinto Nuevo:		QT 557 - L055-R-AGO 18-LP																																	
ITEM	DESCRIPCIÓN												APROB.	RECH.																					
12	Caño 4" - Brida 4" S-150												X	-																					
<div style="display: flex; justify-content: space-around;">    </div> <div style="display: flex; justify-content: space-around;">   </div>																																			
INSPECCION / EVALUACION							CLIENTE																												
																																			

		<h2 style="margin: 0;">INFORME FINAL DE ALTA PRESIÓN</h2>										Código: QTPO-LAP-00-F05 Fecha: NOV 2011 N° Rev.: 01														
FECHA DE INGRESO:		28/08/2018					FECHA INSPECCION		28/08/2018																	
CLIENTE:		OMEGA					TRABAJO A REALIZAR		INSPECCION LINEA Y ACCESORIOS ALTA PRESION																	
N° DE OT:		OT 557					N° INFORME FINAL:		QT - 557																	
IDENTIFICACIÓN:		N/A					BASE:		NEUQUEN																	
RESP. QUALITEST:		J. Sisto					RESP. CLIENTE:		Martin Gobich-Mauro Campetella																	
NORMA/CÓDIGO EVALUACIÓN:		ASME V.					VTO INSP		ago-19				Hoja N° 15													
<h3 style="margin: 0;">DESCRIPCIÓN DE PROCEDIMIENTO</h3>																										
<h4 style="margin: 0;">1-Limpieza</h4>																										
Metodo:		A- Mecanico		<input checked="" type="checkbox"/>		B- Quimico		<input type="checkbox"/>		C-Arenado		<input type="checkbox"/>		D-Otros		<input checked="" type="checkbox"/>										
<h4 style="margin: 0;">2-Inspeccion Visual</h4>																										
A-Externa		<input checked="" type="checkbox"/>		B-Interna		<input checked="" type="checkbox"/>		C-Filetes Rosca Hembra		<input checked="" type="checkbox"/>		D-Terminal Macho		<input checked="" type="checkbox"/>												
E-Tuerca		<input checked="" type="checkbox"/>		F-Rosca Tuerca		<input checked="" type="checkbox"/>		G-Segmentos		<input checked="" type="checkbox"/>		H- A.R.S.		<input type="checkbox"/>												
I- Pistas		<input checked="" type="checkbox"/>		J-Asientos		<input checked="" type="checkbox"/>		K-Sello Union a Martillo		<input checked="" type="checkbox"/>																
Resultado:		Aprobado					<input checked="" type="checkbox"/>		Rechazado					<input type="checkbox"/>												
<h4 style="margin: 0;">3-Medicion de Espesores</h4>																										
Equipo Utilizado						DIGIMESS TG200						N° Interno		QTE 03		Probeta Patron N° Int						QTE 04				
A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	Ñ	O	P	Q	R	S	T	U	V	W	X	Y	Z
A1	A2	A3	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D1	D2	D3	D4	E1	E2	E3	E4	F1	F2	F3	F4	G1	G2	G3
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
Resultado:		Aprobado					<input type="checkbox"/>		Rechazado					<input type="checkbox"/>												
<h4 style="margin: 0;">4-Ensayo No Destructivo</h4>																										
Metodo:		LP		<input checked="" type="checkbox"/>		PM		<input type="checkbox"/>		UT		<input type="checkbox"/>		Videoscopia		<input type="checkbox"/>										
Lote Limpiador				-		Lote LP		20700201		Lote Revelador		20700501														
Lote PM				F027095		Secas		<input type="checkbox"/>		Humedas		<input type="checkbox"/>		Fluorescentes		<input type="checkbox"/>										
Yugo N° Int				QTE 02		Bobina N° Int		QTE 06		Probeta N°Int																
Luz Negra N°Int				QTE 01		Gaussimetro N°Int		QTE 07																		
Resultado:		Aprobado					<input checked="" type="checkbox"/>		Rechazado					<input type="checkbox"/>												
<h4 style="margin: 0;">5-Prueba Hidrostatica</h4>																										
Bomba N° Int		QTE 05		Registrador N° Int		QTE 08		Manometro N° Int		QTE 09																
Presion de prueba:		5.000 PSI		<input type="checkbox"/>		6.000 PSI		<input checked="" type="checkbox"/>		10.000 PSI		<input type="checkbox"/>		15.000 PSI		<input type="checkbox"/>										
Otras Presiones:																										
Resultado:		Aprobado		<input checked="" type="checkbox"/>		Rechazado		<input type="checkbox"/>		Pierde		<input type="checkbox"/>		Otros		<input type="checkbox"/>										
<h4 style="margin: 0;">6-Precintado</h4>																										
Numeracion OMEGA:		L056-R																								
Precinto Nuevo:		QT 557 - L056-R-AGO 18-LP																								
ITEM	DESCRIPCIÓN												APROB.	RECH.												
13	Caño 4" - Brida 4" S-150												X	-												
<div style="display: flex; justify-content: space-around;">    </div> <div style="display: flex; justify-content: space-around;">   </div>																										
INSPECCION / EVALUACION							CLIENTE																			
																										

Qualitest <small>SERVICIOS INDUSTRIALES</small>		INFORME FINAL DE ALTA PRESIÓN										Código: QTPO-LAP-00-F05 Fecha: NOV 2011 N° Rev.: 01																							
FECHA DE INGRESO:		28/08/2018					FECHA INSPECCION		28/08/2018																										
CLIENTE:		OMEGA					TRABAJO A REALIZAR		INSPECCION LINEA Y ACCESORIOS ALTA PRESION																										
N° DE OT:		OT 557					N° INFORME FINAL:		QT - 557																										
IDENTIFICACIÓN:		N/A					BASE:		NEUQUEN																										
RESP. QUALITEST:		J. Sisto					RESP. CLIENTE:		Martin Gobich-Mauro Campetella																										
NORMA/CÓDIGO EVALUACIÓN:		ASME V.					VTO INSP		ago-19				Hoja N° 16																						
DESCRIPCIÓN DE PROCEDIMIENTO																																			
1-Limpieza																																			
Metodo:		A- Mecanico		<input checked="" type="checkbox"/>		B- Quimico		<input type="checkbox"/>		C-Arenado		<input type="checkbox"/>		D-Otros		<input checked="" type="checkbox"/>																			
2-Inspeccion Visual																																			
A-Externa		<input checked="" type="checkbox"/>		B-Interna		<input checked="" type="checkbox"/>		C-Filetes Rosca Hembra		<input checked="" type="checkbox"/>		D-Terminal Macho		<input checked="" type="checkbox"/>																					
E-Tuerca		<input checked="" type="checkbox"/>		F-Rosca Tuerca		<input checked="" type="checkbox"/>		G-Segmentos		<input checked="" type="checkbox"/>		H- A.R.S.		<input type="checkbox"/>																					
I- Pistas		<input checked="" type="checkbox"/>		J-Asientos		<input checked="" type="checkbox"/>		K-Sello Union a Martillo		<input checked="" type="checkbox"/>																									
Resultado:		Aprobado		<input checked="" type="checkbox"/>		Rechazado		<input type="checkbox"/>																											
3-Medicion de Espesores																																			
Equipo Utilizado						DIGIMESS TG200						N° Interno						QTE 03						Probeta Patron N° Int						QTE 04					
A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	Ñ	O	P	Q	R	S	T	U	V	W	X	Y	Z									
A1	A2	A3	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D1	D2	D3	D4	E1	E2	E3	E4	F1	F2	F3	F4	G1	G2	G3									
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-										
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-										
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-										
Resultado:		Aprobado		<input type="checkbox"/>		Rechazado		<input type="checkbox"/>																											
4-Ensayo No Destructivo																																			
Metodo:		LP		<input checked="" type="checkbox"/>		PM		<input type="checkbox"/>		UT		<input type="checkbox"/>		Videoscopia		<input type="checkbox"/>																			
Lote Limpiador				-		Lote LP		20700201		Lote Revelador		20700501																							
Lote PM				F027095		Secas		<input type="checkbox"/>		Humedas		<input type="checkbox"/>		Fluorescentes		<input type="checkbox"/>																			
Yugo N° Int				QTE 02		Bobina N° Int		QTE 06		Probeta N°Int																									
Luz Negra N°Int				QTE 01		Gaussimetro N°Int		QTE 07																											
Resultado:		Aprobado		<input checked="" type="checkbox"/>		Rechazado		<input type="checkbox"/>																											
5-Prueba Hidrostatica																																			
Bomba N° Int		QTE 05		Registrador N° Int		QTE 08		Manometro N° Int		QTE 09																									
Presion de prueba:		5.000 PSI		<input type="checkbox"/>		6.000 PSI		<input checked="" type="checkbox"/>		10.000 PSI		<input type="checkbox"/>		15.000 PSI		<input type="checkbox"/>																			
Otras Presiones:																																			
Resultado:		Aprobado		<input checked="" type="checkbox"/>		Rechazado		<input type="checkbox"/>		Pierde		<input type="checkbox"/>		Otros		<input type="checkbox"/>																			
6-Precintado																																			
Numeracion OMEGA:		L057-R																																	
Precinto Nuevo:		QT 557 - L057-R-AGO 18-LP																																	
ITEM	DESCRIPCIÓN												APROB.	RECH.																					
14	Caño 4" - Brida 4" S-150												X	-																					
<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> </div>																																			
INSPECCION / EVALUACION							CLIENTE																												
 <small>JAVIERA SISTO IRAMNM - ISO 9712:2009 PMA LP NIVEL II QUALITEST S.R.L.</small>																																			

 INFORME FINAL DE ALTA PRESIÓN		Código: QTPO-LAP-00-F05 Fecha: NOV 2011 N° Rev.: 01																																																																																																																																																													
FECHA DE INGRESO: 28/08/2018		FECHA INSPECCION: 28/08/2018																																																																																																																																																													
CLIENTE: OMEGA	TRABAJO A REALIZAR: INSPECCION LINEA Y ACCESORIOS ALTA PRESION																																																																																																																																																														
N° DE OT: OT 557	N° INFORME FINAL: QT - 557																																																																																																																																																														
IDENTIFICACIÓN: N/A	BASE: NEUQUEN																																																																																																																																																														
RESP. QUALITEST: J. Sisto	RESP. CLIENTE: Martin Gobich-Mauro Campetella																																																																																																																																																														
NORMA/CÓDIGO EVALUACIÓN: ASME V.	VTO INSP: ago-19	Hoja N° 17																																																																																																																																																													
DESCRIPCIÓN DE PROCEDIMIENTO																																																																																																																																																															
1-Limpieza Metodo: A- Mecanico <input checked="" type="checkbox"/> B- Quimico <input type="checkbox"/> C-Arenado <input type="checkbox"/> D-Otros <input checked="" type="checkbox"/>																																																																																																																																																															
2-Inspeccion Visual <table style="width:100%; font-size: small;"> <tr> <td>A-Externa</td><td><input checked="" type="checkbox"/></td> <td>B-Interna</td><td><input checked="" type="checkbox"/></td> <td>C-Filetes Rosca Hembra</td><td><input checked="" type="checkbox"/></td> <td>D-Terminal Macho</td><td><input checked="" type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td>E-Tuerca</td><td><input checked="" type="checkbox"/></td> <td>F-Rosca Tuerca</td><td><input checked="" type="checkbox"/></td> <td>G-Segmentos</td><td><input checked="" type="checkbox"/></td> <td>H- A.R.S.</td><td><input type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td>I- Pistas</td><td><input checked="" type="checkbox"/></td> <td>J-Asientos</td><td><input checked="" type="checkbox"/></td> <td>K-Sello Union a Martillo</td><td><input checked="" type="checkbox"/></td> <td></td><td></td> </tr> </table> Resultado: Aprobado <input checked="" type="checkbox"/> Rechazado <input type="checkbox"/>			A-Externa	<input checked="" type="checkbox"/>	B-Interna	<input checked="" type="checkbox"/>	C-Filetes Rosca Hembra	<input checked="" type="checkbox"/>	D-Terminal Macho	<input checked="" type="checkbox"/>	E-Tuerca	<input checked="" type="checkbox"/>	F-Rosca Tuerca	<input checked="" type="checkbox"/>	G-Segmentos	<input checked="" type="checkbox"/>	H- A.R.S.	<input type="checkbox"/>	I- Pistas	<input checked="" type="checkbox"/>	J-Asientos	<input checked="" type="checkbox"/>	K-Sello Union a Martillo	<input checked="" type="checkbox"/>																																																																																																																																							
A-Externa	<input checked="" type="checkbox"/>	B-Interna	<input checked="" type="checkbox"/>	C-Filetes Rosca Hembra	<input checked="" type="checkbox"/>	D-Terminal Macho	<input checked="" type="checkbox"/>																																																																																																																																																								
E-Tuerca	<input checked="" type="checkbox"/>	F-Rosca Tuerca	<input checked="" type="checkbox"/>	G-Segmentos	<input checked="" type="checkbox"/>	H- A.R.S.	<input type="checkbox"/>																																																																																																																																																								
I- Pistas	<input checked="" type="checkbox"/>	J-Asientos	<input checked="" type="checkbox"/>	K-Sello Union a Martillo	<input checked="" type="checkbox"/>																																																																																																																																																										
3-Medicion de Espesores <table style="width:100%; font-size: x-small;"> <tr> <td colspan="10">Equipo Utilizado: DIGIMESS TG200</td> <td colspan="5">N° Interno: QTE 03</td> <td colspan="10">Probeta Patron N° Int: QTE 04</td> </tr> <tr> <td>A</td><td>B</td><td>C</td><td>D</td><td>E</td><td>F</td><td>G</td><td>H</td><td>I</td><td>J</td> <td>K</td><td>L</td><td>M</td><td>N</td><td>Ñ</td><td>O</td><td>P</td><td>Q</td><td>R</td><td>S</td> <td>T</td><td>U</td><td>V</td><td>W</td><td>X</td><td>Y</td><td>Z</td> </tr> <tr> <td>A1</td><td>A2</td><td>A3</td><td>A4</td><td>B1</td><td>B2</td><td>B3</td><td>B4</td><td>C1</td><td>C2</td> <td>C3</td><td>C4</td><td>D1</td><td>D2</td><td>D3</td><td>D4</td><td>E1</td><td>E2</td><td>E3</td> <td>E4</td><td>F1</td><td>F2</td><td>F3</td><td>F4</td><td>G1</td><td>G2</td><td>G3</td> </tr> <tr><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td></tr> <tr><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td></tr> <tr><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td></tr> </table> Resultado: Aprobado <input type="checkbox"/> Rechazado <input type="checkbox"/>			Equipo Utilizado: DIGIMESS TG200										N° Interno: QTE 03					Probeta Patron N° Int: QTE 04										A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	Ñ	O	P	Q	R	S	T	U	V	W	X	Y	Z	A1	A2	A3	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D1	D2	D3	D4	E1	E2	E3	E4	F1	F2	F3	F4	G1	G2	G3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Equipo Utilizado: DIGIMESS TG200										N° Interno: QTE 03					Probeta Patron N° Int: QTE 04																																																																																																																																																
A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	Ñ	O	P	Q	R	S	T	U	V	W	X	Y	Z																																																																																																																																					
A1	A2	A3	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D1	D2	D3	D4	E1	E2	E3	E4	F1	F2	F3	F4	G1	G2	G3																																																																																																																																					
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-																																																																																																																																						
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-																																																																																																																																						
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-																																																																																																																																						
4-Ensayo No Destructivo Metodo: LP <input checked="" type="checkbox"/> PM <input type="checkbox"/> UT <input type="checkbox"/> Videoscopia <input type="checkbox"/> Lote Limpiador: - Lote LP: 20700201 Lote Revelador: 20700501 Lote PM: F027095 Secas: <input type="checkbox"/> Humedas: <input type="checkbox"/> Fluorescentes: <input type="checkbox"/> Yugo N° Int: QTE 02 Bobina N° Int: QTE 06 Probeta N°Int: - Luz Negra N°Int: QTE 01 Gaussimetro N°Int: QTE 07 Resultado: Aprobado <input checked="" type="checkbox"/> Rechazado <input type="checkbox"/>																																																																																																																																																															
5-Prueba Hidrostatica Bomba N° Int: QTE 05 Registrador N° Int: QTE 08 Manometro N° Int: QTE 09 Presion de prueba: 5.000 PSI <input type="checkbox"/> 6.000 PSI <input checked="" type="checkbox"/> 10.000 PSI <input type="checkbox"/> 15.000 PSI <input type="checkbox"/> 20.000 PSI <input type="checkbox"/> Otras Presiones: _____ Resultado: Aprobado <input checked="" type="checkbox"/> Rechazado <input type="checkbox"/> Pierde <input type="checkbox"/> Otros <input type="checkbox"/>																																																																																																																																																															
6-Precintado Numeracion OMEGA: L058-R Precinto Nuevo: QT 557 - L058-R-AGO 18-LP																																																																																																																																																															
ITEM	DESCRIPCIÓN	APROB.	RECH.																																																																																																																																																												
15	Caño 4" - Brida 4" S-150	X	-																																																																																																																																																												
																																																																																																																																																															
INSPECCION / EVALUACION		CLIENTE																																																																																																																																																													
																																																																																																																																																															

		<h2 style="margin: 0;">INFORME FINAL DE ALTA PRESIÓN</h2>										Código: QTPO-LAP-00-F05 Fecha: NOV 2011 N° Rev.: 01																							
FECHA DE INGRESO:		28/08/2018					FECHA INSPECCION		28/08/2018																										
CLIENTE:		OMEGA					TRABAJO A REALIZAR		INSPECCION LINEA Y ACCESORIOS ALTA PRESION																										
N° DE OT:		OT 557					N° INFORME FINAL:		QT - 557																										
IDENTIFICACIÓN:		N/A					BASE:		NEUQUEN																										
RESP. QUALITEST:		J. Sisto					RESP. CLIENTE:		Martin Gobich-Mauro Campetella																										
NORMA/CÓDIGO EVALUACIÓN:		ASME V.					VTO INSP		ago-19				Hoja N° 18																						
<h3 style="margin: 0;">DESCRIPCIÓN DE PROCEDIMIENTO</h3>																																			
<h4 style="margin: 0;">1-Limpieza</h4>																																			
Metodo:		A- Mecanico		<input checked="" type="checkbox"/>		B- Quimico		<input type="checkbox"/>		C-Arenado		<input type="checkbox"/>		D-Otros		<input checked="" type="checkbox"/>																			
<h4 style="margin: 0;">2-Inspeccion Visual</h4>																																			
A-Externa		<input checked="" type="checkbox"/>		B-Interna		<input checked="" type="checkbox"/>		C-Filetes Rosca Hembra		<input checked="" type="checkbox"/>		D-Terminal Macho		<input checked="" type="checkbox"/>																					
E-Tuerca		<input checked="" type="checkbox"/>		F-Rosca Tuerca		<input checked="" type="checkbox"/>		G-Segmentos		<input checked="" type="checkbox"/>		H- A.R.S.		<input type="checkbox"/>																					
I- Pistas		<input checked="" type="checkbox"/>		J-Asientos		<input checked="" type="checkbox"/>		K-Sello Union a Martillo		<input checked="" type="checkbox"/>																									
Resultado:		Aprobado		<input checked="" type="checkbox"/>		Rechazado		<input type="checkbox"/>																											
<h4 style="margin: 0;">3-Medicion de Espesores</h4>																																			
Equipo Utilizado						DIGIMESS TG200						N° Interno						QTE 03						Probeta Patron N° Int						QTE 04					
A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	Ñ	O	P	Q	R	S	T	U	V	W	X	Y	Z									
A1	A2	A3	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D1	D2	D3	D4	E1	E2	E3	E4	F1	F2	F3	F4	G1	G2	G3									
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-										
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-										
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-										
Resultado:		Aprobado		<input type="checkbox"/>		Rechazado		<input type="checkbox"/>																											
<h4 style="margin: 0;">4-Ensayo No Destructivo</h4>																																			
Metodo:		LP		<input checked="" type="checkbox"/>		PM		<input type="checkbox"/>		UT		<input type="checkbox"/>		Videoscopia		<input type="checkbox"/>																			
Lote Limpiador				-		Lote LP		20700201		Lote Revelador		20700501																							
Lote PM				F027095		Secas		<input type="checkbox"/>		Humedas		<input type="checkbox"/>		Fluorescentes		<input type="checkbox"/>																			
Yugo N° Int				QTE 02		Bobina N° Int		QTE 06		Probeta N°Int																									
Luz Negra N°Int				QTE 01		Gaussimetro N°Int		QTE 07																											
Resultado:		Aprobado		<input checked="" type="checkbox"/>		Rechazado		<input type="checkbox"/>																											
<h4 style="margin: 0;">5-Prueba Hidrostatica</h4>																																			
Bomba N° Int		QTE 05		Registrador N° Int		QTE 08		Manometro N° Int		QTE 09																									
Presion de prueba:		5.000 PSI		<input type="checkbox"/>		6.000 PSI		<input checked="" type="checkbox"/>		10.000 PSI		<input type="checkbox"/>		15.000 PSI		<input type="checkbox"/>																			
Otras Presiones:																																			
Resultado:		Aprobado		<input checked="" type="checkbox"/>		Rechazado		<input type="checkbox"/>		Pierde		<input type="checkbox"/>		Otros		<input type="checkbox"/>																			
<h4 style="margin: 0;">6-Precintado</h4>																																			
Numeracion OMEGA				L059-R																															
Precinto Nuevo:				QT 557 - L059-R-AGO 18-LP																															
ITEM		DESCRIPCIÓN												APROB.		RECH.																			
16		Caño 4" - Brida 4" S-150												X		-																			
    																																			
INSPECCION / EVALUACION														CLIENTE																					
																																			

 INFORME FINAL DE ALTA PRESIÓN		Código: QTPO-LAP-00-F05 Fecha: NOV 2011 N° Rev.: 01
FECHA DE INGRESO: 28/08/2018		FECHA INSPECCION: 28/08/2018
CLIENTE: OMEGA	TRABAJO A REALIZAR: INSPECCION LINEA Y ACCESORIOS ALTA PRESION	
N° DE OT: OT 557	N° INFORME FINAL: QT - 557	
IDENTIFICACIÓN: N/A	BASE: NEUQUEN	
RESP. QUALITEST: J. Sisto	RESP. CLIENTE: Martin Gobich-Mauro Campetella	
NORMA/CÓDIGO EVALUACIÓN: ASME V.	VTO INSP: ago-19	Hoja N° 19

DESCRIPCIÓN DE PROCEDIMIENTO

1-Limpieza

Metodo: A- Mecanico ☒ B- Quimico ☐ C-Arenado ☐ D-Otros ☒

2-Inspeccion Visual

A-Externa	<input checked="" type="checkbox"/>	B-Interna	<input checked="" type="checkbox"/>	C-Filetes Rosca Hembra	<input checked="" type="checkbox"/>	D-Terminal Macho	<input checked="" type="checkbox"/>
E-Tuerca	<input checked="" type="checkbox"/>	F-Rosca Tuerca	<input checked="" type="checkbox"/>	G-Segmentos	<input checked="" type="checkbox"/>	H- A.R.S.	<input type="checkbox"/>
I- Pistas	<input checked="" type="checkbox"/>	J-Asientos	<input checked="" type="checkbox"/>	K-Sello Union a Martillo	<input checked="" type="checkbox"/>		

Resultado: Aprobado ☒ Rechazado ☐

3-Medicion de Espesores

Equipo Utilizado	DIGIMESS TG200	N° Interno	QTE 03	Probeta Patron N° Int	QTE 04
------------------	----------------	------------	--------	-----------------------	--------

Seccion I				Seccion II				Seccion III																			
A1	A2	A3	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D1	D2	D3	D4	E1	E2	E3	E4	F1	F2	F3	F4	G1	G2	G3	
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		

Resultado: Aprobado ☐ Rechazado ☐

4-Ensayo No Destructivo

Metodo: LP <input checked="" type="checkbox"/>	PM <input type="checkbox"/>	UT <input type="checkbox"/>	Videoscopia <input type="checkbox"/>
Lote Limpiador -	Lote LP 20700201	Lote Revelador 20700501	
Lote PM F027095	Secas <input type="checkbox"/>	Humedas <input type="checkbox"/>	Fluorescentes <input type="checkbox"/>
Yugo N° Int QTE 02	Bobina N° Int QTE 06	Probeta N°Int -	
Luz Negra N°Int QTE 01	Gaussimetro N°Int QTE 07		

Resultado: Aprobado ☒ Rechazado ☐

5-Prueba Hidrostatica

Bomba N° Int QTE 05	Registrador N° Int QTE 08	Manometro N° Int QTE 09
------------------------	------------------------------	----------------------------

Presion de prueba: 5.000 PSI ☐ 6.000 PSI ☒ 10.000 PSI ☐ 15.000 PSI ☐ 20.000 PSI ☐






Otras Presiones:


Resultado: Aprobado ☒ Rechazado ☐ Pierde ☐ Otros ☐








6-Precintado

Numeracion OMEGA: **L060-R**
 Precinto Nuevo: **QT 557 - L060-R-AGO 18-LP**





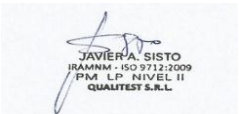
ITEM	DESCRIPCIÓN	APROB.	RECH.
17	Caño 4" - Brida 4" S-150	X	-





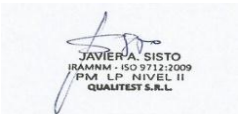







INSPECCION / EVALUACION 	CLIENTE
--	---------

 Qualitest <small>SERVICIOS INDUSTRIALES</small>		INFORME FINAL DE ALTA PRESIÓN										Código: QTPO-LAP-00-F05 Fecha: NOV 2011 N° Rev.: 01																							
FECHA DE INGRESO:		28/08/2018					FECHA INSPECCION		28/08/2018																										
CLIENTE:		OMEGA					TRABAJO A REALIZAR		INSPECCION LINEA Y ACCESORIOS ALTA PRESION																										
N° DE OT:		OT 557					N° INFORME FINAL:		QT - 557																										
IDENTIFICACIÓN:		N/A					BASE:		NEUQUEN																										
RESP. QUALITEST:		J. Sisto					RESP. CLIENTE:		Martin Gobich-Mauro Campetella																										
NORMA/CÓDIGO EVALUACIÓN:		ASME V.					VTO INSP		ago-19				Hoja N° 20																						
DESCRIPCIÓN DE PROCEDIMIENTO																																			
1-Limpieza																																			
Metodo:		A- Mecanico		<input checked="" type="checkbox"/>		B- Quimico		<input type="checkbox"/>		C-Arenado		<input type="checkbox"/>		D-Otros		<input checked="" type="checkbox"/>																			
2-Inspeccion Visual																																			
A-Externa		<input checked="" type="checkbox"/>		B-Interna		<input checked="" type="checkbox"/>		C-Filetes Rosca Hembra		<input checked="" type="checkbox"/>		D-Terminal Macho		<input checked="" type="checkbox"/>																					
E-Tuerca		<input checked="" type="checkbox"/>		F-Rosca Tuerca		<input checked="" type="checkbox"/>		G-Segmentos		<input checked="" type="checkbox"/>		H- A.R.S.		<input type="checkbox"/>																					
I- Pistas		<input checked="" type="checkbox"/>		J-Asientos		<input checked="" type="checkbox"/>		K-Sello Union a Martillo		<input checked="" type="checkbox"/>																									
Resultado:		Aprobado		<input checked="" type="checkbox"/>		Rechazado		<input type="checkbox"/>																											
3-Medicion de Espesores																																			
Equipo Utilizado						DIGIMESS TG200						N° Interno						QTE 03						Probeta Patron N° Int						QTE 04					
A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	Ñ	O	P	Q	R	S	T	U	V	W	X	Y	Z									
A1	A2	A3	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D1	D2	D3	D4	E1	E2	E3	E4	F1	F2	F3	F4	G1	G2	G3									
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-										
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-										
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-										
Resultado:		Aprobado		<input type="checkbox"/>		Rechazado		<input type="checkbox"/>																											
4-Ensayo No Destructivo																																			
Metodo:		LP		<input checked="" type="checkbox"/>		PM		<input type="checkbox"/>		UT		<input type="checkbox"/>		Videoscopia		<input type="checkbox"/>																			
Lote Limpiador				-		Lote LP		20700201		Lote Revelador		20700501																							
Lote PM				F027095		Secas		<input type="checkbox"/>		Humedas		<input type="checkbox"/>		Fluorescentes		<input type="checkbox"/>																			
Yugo N° Int				QTE 02		Bobina N° Int		QTE 06		Probeta N°Int																									
Luz Negra N°Int				QTE 01		Gaussimetro N°Int		QTE 07																											
Resultado:		Aprobado		<input checked="" type="checkbox"/>		Rechazado		<input type="checkbox"/>																											
5-Prueba Hidrostatica																																			
Bomba N° Int		QTE 05		Registrador N° Int		QTE 08		Manometro N° Int		QTE 09																									
Presion de prueba:		5.000 PSI		<input type="checkbox"/>		6.000 PSI		<input checked="" type="checkbox"/>		10.000 PSI		<input type="checkbox"/>		15.000 PSI		<input type="checkbox"/>																			
Otras Presiones:																																			
Resultado:		Aprobado		<input checked="" type="checkbox"/>		Rechazado		<input type="checkbox"/>		Pierde		<input type="checkbox"/>		Otros		<input type="checkbox"/>																			
6-Precintado																																			
Numeracion OMEGA						L061-R																													
Precinto Nuevo:						QT 557 - L061-R-AGO 18-LP																													
ITEM		DESCRIPCIÓN										APROB.		RECH.																					
18		Caño 4" - Brida 4" S-150										X		-																					
    																																			
INSPECCION / EVALUACION							CLIENTE																												
																																			

Qualitest <small>SERVICIOS INDUSTRIALES</small>		INFORME FINAL DE ALTA PRESIÓN										<small>Código: QTPO-LAP-00-F05 Fecha: NOV 2011 N° Rev.: 01</small>																																																																																																																																																	
FECHA DE INGRESO:		28/08/2018										FECHA INSPECCION		28/08/2018																																																																																																																																															
CLIENTE:		OMEGA										TRABAJO A REALIZAR		INSPECCION LINEA Y ACCESORIOS ALTA PRESION																																																																																																																																															
N° DE OT:		OT 557										N° INFORME FINAL:		QT - 557																																																																																																																																															
IDENTIFICACIÓN:		N/A										BASE:		NEUQUEN																																																																																																																																															
RESP. QUALITEST:		J. Sisto										RESP. CLIENTE:		Martin Gobich-Mauro Campetella																																																																																																																																															
NORMA/CÓDIGO EVALUACIÓN:		ASME V.										VTO INSP		ago-19 Hoja N° 21																																																																																																																																															
DESCRIPCIÓN DE PROCEDIMIENTO																																																																																																																																																													
1-Limpieza Metodo: A- Mecanico <input checked="" type="checkbox"/> B- Quimico <input type="checkbox"/> C-Arenado <input type="checkbox"/> D-Otros <input checked="" type="checkbox"/>																																																																																																																																																													
2-Inspeccion Visual <table style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width:25%;">A-Externa</td><td><input checked="" type="checkbox"/></td> <td style="width:25%;">B-Interna</td><td><input checked="" type="checkbox"/></td> <td style="width:25%;">C-Filetes Rosca Hembra</td><td><input checked="" type="checkbox"/></td> <td style="width:25%;">D-Terminal Macho</td><td><input checked="" type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td>E-Tuerca</td><td><input checked="" type="checkbox"/></td> <td>F-Rosca Tuerca</td><td><input checked="" type="checkbox"/></td> <td>G-Segmentos</td><td><input checked="" type="checkbox"/></td> <td>H- A.R.S.</td><td><input type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td>I- Pistas</td><td><input checked="" type="checkbox"/></td> <td>J-Asientos</td><td><input checked="" type="checkbox"/></td> <td>K-Sello Union a Martillo</td><td><input checked="" type="checkbox"/></td> <td></td><td></td> </tr> </table> Resultado: Aprobado <input checked="" type="checkbox"/> Rechazado <input type="checkbox"/>																										A-Externa	<input checked="" type="checkbox"/>	B-Interna	<input checked="" type="checkbox"/>	C-Filetes Rosca Hembra	<input checked="" type="checkbox"/>	D-Terminal Macho	<input checked="" type="checkbox"/>	E-Tuerca	<input checked="" type="checkbox"/>	F-Rosca Tuerca	<input checked="" type="checkbox"/>	G-Segmentos	<input checked="" type="checkbox"/>	H- A.R.S.	<input type="checkbox"/>	I- Pistas	<input checked="" type="checkbox"/>	J-Asientos	<input checked="" type="checkbox"/>	K-Sello Union a Martillo	<input checked="" type="checkbox"/>																																																																																																														
A-Externa	<input checked="" type="checkbox"/>	B-Interna	<input checked="" type="checkbox"/>	C-Filetes Rosca Hembra	<input checked="" type="checkbox"/>	D-Terminal Macho	<input checked="" type="checkbox"/>																																																																																																																																																						
E-Tuerca	<input checked="" type="checkbox"/>	F-Rosca Tuerca	<input checked="" type="checkbox"/>	G-Segmentos	<input checked="" type="checkbox"/>	H- A.R.S.	<input type="checkbox"/>																																																																																																																																																						
I- Pistas	<input checked="" type="checkbox"/>	J-Asientos	<input checked="" type="checkbox"/>	K-Sello Union a Martillo	<input checked="" type="checkbox"/>																																																																																																																																																								
3-Medicion de Espesores <div style="display: flex; justify-content: space-between;"> Equipo Utilizado DIGIMESS TG200 N° Interno QTE 03 Probeta Patron N° Int QTE 04 </div> <table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse; text-align: center; font-size: 0.8em;"> <tr> <th>A</th><th>B</th><th>C</th><th>D</th><th>E</th><th>F</th><th>G</th><th>H</th><th>I</th><th>J</th><th>K</th><th>L</th><th>M</th><th>N</th><th>Ñ</th><th>O</th><th>P</th><th>Q</th><th>R</th><th>S</th><th>T</th><th>U</th><th>V</th><th>W</th><th>X</th><th>Y</th><th>Z</th> </tr> <tr> <th>A1</th><th>A2</th><th>A3</th><th>A4</th><th>B1</th><th>B2</th><th>B3</th><th>B4</th><th>C1</th><th>C2</th><th>C3</th><th>C4</th><th>D1</th><th>D2</th><th>D3</th><th>D4</th><th>E1</th><th>E2</th><th>E3</th><th>E4</th><th>F1</th><th>F2</th><th>F3</th><th>F4</th><th>G1</th><th>G2</th><th>G3</th> </tr> <tr><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td></tr> <tr><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td></tr> <tr><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td></tr> </table> Resultado: Aprobado <input type="checkbox"/> Rechazado <input type="checkbox"/>																										A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	Ñ	O	P	Q	R	S	T	U	V	W	X	Y	Z	A1	A2	A3	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D1	D2	D3	D4	E1	E2	E3	E4	F1	F2	F3	F4	G1	G2	G3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	Ñ	O	P	Q	R	S	T	U	V	W	X	Y	Z																																																																																																																																			
A1	A2	A3	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D1	D2	D3	D4	E1	E2	E3	E4	F1	F2	F3	F4	G1	G2	G3																																																																																																																																			
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-																																																																																																																																				
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-																																																																																																																																				
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-																																																																																																																																				
4-Ensayo No Destructivo Metodo: LP <input checked="" type="checkbox"/> PM <input type="checkbox"/> UT <input type="checkbox"/> Videoscopia <input type="checkbox"/> Lote Limpiador - Lote LP 20700201 Lote Revelador 20700501 Lote PM F027095 Secas <input type="checkbox"/> Humedas <input type="checkbox"/> Fluorescentes <input type="checkbox"/> Yugo N° Int QTE 02 Bobina N° Int QTE 06 Probeta N°Int - Luz Negra N°Int QTE 01 Gaussimetro N°Int QTE 07 Resultado: Aprobado <input checked="" type="checkbox"/> Rechazado <input type="checkbox"/>																																																																																																																																																													
5-Prueba Hidrostatica Bomba N° Int QTE 05 Registrador N° Int QTE 08 Manometro N° Int QTE 09 Presion de prueba: 5.000 PSI <input type="checkbox"/> 6.000 PSI <input checked="" type="checkbox"/> 10.000 PSI <input type="checkbox"/> 15.000 PSI <input type="checkbox"/> 20.000 PSI <input type="checkbox"/> Otras Presiones: Resultado: Aprobado <input checked="" type="checkbox"/> Rechazado <input type="checkbox"/> Pierde <input type="checkbox"/> Otros <input type="checkbox"/>																																																																																																																																																													
6-Precintado Numeracion OMEGA L016-C Precinto Nuevo: QT 557 - L016-C-AGO 18-LP PH																																																																																																																																																													
ITEM	DESCRIPCIÓN																				APROB.	RECH.																																																																																																																																							
19	Codo M-H 3" Fig 602																				X	-																																																																																																																																							
<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> </div>																																																																																																																																																													
INSPECCION / EVALUACION													CLIENTE																																																																																																																																																
 <small>JAVIERA SISTO IRAMNM - ISO 9712:2009 PMA LP NIVEL II QUALITEST S.R.L.</small>																																																																																																																																																													

 INFORME FINAL DE ALTA PRESIÓN		Código: QTPO-LAP-00-F05 Fecha: NOV 2011 N° Rev.: 01																																																																																																																																									
FECHA DE INGRESO: 28/08/2018		FECHA INSPECCION: 28/08/2018																																																																																																																																									
CLIENTE: OMEGA	TRABAJO A REALIZAR: INSPECCION LINEA Y ACCESORIOS ALTA PRESION																																																																																																																																										
N° DE OT: OT 557	N° INFORME FINAL: QT - 557																																																																																																																																										
IDENTIFICACIÓN: N/A	BASE: NEUQUEN																																																																																																																																										
RESP. QUALITEST: J. Sisto	RESP. CLIENTE: Martin Gobich-Mauro Campetella																																																																																																																																										
NORMA/CÓDIGO EVALUACIÓN: ASME V.	VTO INSP: ago-19	Hoja N° 22																																																																																																																																									
DESCRIPCIÓN DE PROCEDIMIENTO																																																																																																																																											
1-Limpieza																																																																																																																																											
Metodo:	A- Mecanico <input checked="" type="checkbox"/>	B- Quimico <input type="checkbox"/>	C-Arenado <input type="checkbox"/> D-Otros <input checked="" type="checkbox"/>																																																																																																																																								
2-Inspeccion Visual																																																																																																																																											
A-Externa <input checked="" type="checkbox"/>	B-Interna <input checked="" type="checkbox"/>	C-Filetes Rosca Hembra <input checked="" type="checkbox"/>	D-Terminal Macho <input checked="" type="checkbox"/>																																																																																																																																								
E-Tuerca <input checked="" type="checkbox"/>	F-Rosca Tuerca <input checked="" type="checkbox"/>	G-Segmentos <input checked="" type="checkbox"/>	H- A.R.S. <input type="checkbox"/>																																																																																																																																								
I- Pistas <input checked="" type="checkbox"/>	J-Asientos <input checked="" type="checkbox"/>	K-Sello Union a Martillo <input checked="" type="checkbox"/>																																																																																																																																									
Resultado:	Aprobado <input checked="" type="checkbox"/>	Rechazado <input type="checkbox"/>																																																																																																																																									
3-Medicion de Espesores																																																																																																																																											
Equipo Utilizado: DIGIMESS TG200	N° Interno: QTE 03	Probeta Patron N° Int: QTE 04																																																																																																																																									
<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse; font-size: x-small;"> <thead> <tr> <th colspan="4">Seccion I</th> <th colspan="4">Seccion II</th> <th colspan="4">Seccion III</th> <th colspan="4"></th> <th colspan="4"></th> <th colspan="4"></th> <th colspan="4"></th> </tr> <tr> <th>A1</th><th>A2</th><th>A3</th><th>A4</th> <th>B1</th><th>B2</th><th>B3</th><th>B4</th> <th>C1</th><th>C2</th><th>C3</th><th>C4</th> <th>D1</th><th>D2</th><th>D3</th><th>D4</th> <th>E1</th><th>E2</th><th>E3</th><th>E4</th> <th>F1</th><th>F2</th><th>F3</th><th>F4</th> <th>G1</th><th>G2</th><th>G3</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td> </tr> <tr> <td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td> </tr> <tr> <td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td> </tr> </tbody> </table>				Seccion I				Seccion II				Seccion III																				A1	A2	A3	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D1	D2	D3	D4	E1	E2	E3	E4	F1	F2	F3	F4	G1	G2	G3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Seccion I				Seccion II				Seccion III																																																																																																																																			
A1	A2	A3	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D1	D2	D3	D4	E1	E2	E3	E4	F1	F2	F3	F4	G1	G2	G3																																																																																																																	
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-																																																																																																																	
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-																																																																																																																	
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-																																																																																																																	
Resultado:	Aprobado <input type="checkbox"/>	Rechazado <input type="checkbox"/>																																																																																																																																									
4-Ensayo No Destructivo																																																																																																																																											
Metodo:	LP <input checked="" type="checkbox"/>	PM <input type="checkbox"/>	UT <input type="checkbox"/> Videoscopia <input type="checkbox"/>																																																																																																																																								
Lote Limpiador: -	Lote LP: 20700201	Lote Revelador: 20700501																																																																																																																																									
Lote PM: F027095	Secas <input type="checkbox"/>	Humedas <input type="checkbox"/>	Fluorescentes <input type="checkbox"/>																																																																																																																																								
Yugo N° Int: QTE 02	Bobina N° Int: QTE 06	Probeta N°Int: -																																																																																																																																									
Luz Negra N°Int: QTE 01	Gaussimetro N°Int: QTE 07																																																																																																																																										
Resultado:	Aprobado <input checked="" type="checkbox"/>	Rechazado <input type="checkbox"/>																																																																																																																																									
5-Prueba Hidrostatica																																																																																																																																											
Bomba N° Int: QTE 05	Registrador N° Int: QTE 08	Manometro N° Int: QTE 09																																																																																																																																									
Presion de prueba: 5.000 PSI <input type="checkbox"/>	6.000 PSI <input checked="" type="checkbox"/>	10.000 PSI <input type="checkbox"/>	15.000 PSI <input type="checkbox"/> 20.000 PSI <input type="checkbox"/>																																																																																																																																								
Otras Presiones:																																																																																																																																											
Resultado:	Aprobado <input checked="" type="checkbox"/>	Rechazado <input type="checkbox"/>	Pierde <input type="checkbox"/> Otros <input type="checkbox"/>																																																																																																																																								
6-Precintado																																																																																																																																											
Numeracion OMEGA		L017-C																																																																																																																																									
Precinto Nuevo:		QT 557 - L017-C-AGO 18- PH																																																																																																																																									
ITEM	DESCRIPCIÓN	APROB.	RECH.																																																																																																																																								
20	Codo M-H 3" Fig 602	X	-																																																																																																																																								
<div style="display: flex; justify-content: space-around;">    </div>																																																																																																																																											
INSPECCION / EVALUACION		CLIENTE																																																																																																																																									
																																																																																																																																											

		<h2 style="margin:0;">INFORME FINAL DE ALTA PRESIÓN</h2>										Código: QTPO-LAP-00-F05 Fecha: NOV 2011 N° Rev.: 01														
FECHA DE INGRESO:		28/08/2018					FECHA INSPECCION		28/08/2018																	
CLIENTE:		OMEGA					TRABAJO A REALIZAR		INSPECCION LINEA Y ACCESORIOS ALTA PRESION																	
N° DE OT:		OT 557					N° INFORME FINAL:		QT - 557																	
IDENTIFICACIÓN:		N/A					BASE:		NEUQUEN																	
RESP. QUALITEST:		J. Sisto					RESP. CLIENTE:		Martin Gobich-Mauro Campetella																	
NORMA/CÓDIGO EVALUACIÓN:		ASME V.					VTO INSP		ago-19				Hoja N° 24													
<h3 style="margin:0;">DESCRIPCIÓN DE PROCEDIMIENTO</h3>																										
<h4 style="margin:0;">1-Limpieza</h4>																										
Metodo:		A- Mecanico <input checked="" type="checkbox"/>			B- Quimico <input type="checkbox"/>			C-Arenado <input type="checkbox"/>			D-Otros <input checked="" type="checkbox"/>															
<h4 style="margin:0;">2-Inspeccion Visual</h4>																										
A-Externa		<input checked="" type="checkbox"/>		B-Interna		<input checked="" type="checkbox"/>		C-Filetes Rosca Hembra		<input checked="" type="checkbox"/>		D-Terminal Macho		<input checked="" type="checkbox"/>												
E-Tuerca		<input checked="" type="checkbox"/>		F-Rosca Tuerca		<input checked="" type="checkbox"/>		G-Segmentos		<input checked="" type="checkbox"/>		H- A.R.S.		<input type="checkbox"/>												
I- Pistas		<input checked="" type="checkbox"/>		J-Asientos		<input checked="" type="checkbox"/>		K-Sello Union a Martillo		<input checked="" type="checkbox"/>																
Resultado:		Aprobado <input checked="" type="checkbox"/>			Rechazado <input type="checkbox"/>																					
<h4 style="margin:0;">3-Medicion de Espesores</h4>																										
Equipo Utilizado						DIGIMESS TG200						N° Interno		QTE 03		Probeta Patron N° Int						QTE 04				
A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	Ñ	O	P	Q	R	S	T	U	V	W	X	Y	Z
A1	A2	A3	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D1	D2	D3	D4	E1	E2	E3	E4	F1	F2	F3	F4	G1	G2	G3
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
Resultado:		Aprobado <input type="checkbox"/>			Rechazado <input type="checkbox"/>																					
<h4 style="margin:0;">4-Ensayo No Destructivo</h4>																										
Metodo:		LP <input checked="" type="checkbox"/>		PM <input type="checkbox"/>		UT <input type="checkbox"/>		Videoscopia		<input type="checkbox"/>																
Lote Limpiador		-		Lote LP		20700201		Lote Revelador		20700501																
Lote PM		F027095		Secas		<input type="checkbox"/>		Humedas		<input type="checkbox"/>		Fluorescentes		<input type="checkbox"/>												
Yugo N° Int		QTE 02		Bobina N° Int		QTE 06		Probeta N°Int																		
Luz Negra N°Int		QTE 01		Gaussimetro N°Int		QTE 07																				
Resultado:		Aprobado <input checked="" type="checkbox"/>			Rechazado <input type="checkbox"/>																					
<h4 style="margin:0;">5-Prueba Hidrostatica</h4>																										
Bomba N° Int		QTE 05		Registrador N° Int		QTE 08		Manometro N° Int		QTE 09																
Presion de prueba:		5.000 PSI <input type="checkbox"/>		6.000 PSI <input checked="" type="checkbox"/>		10.000 PSI <input type="checkbox"/>		15.000 PSI <input type="checkbox"/>		20.000 PSI <input type="checkbox"/>																
Otras Presiones:																										
Resultado:		Aprobado <input checked="" type="checkbox"/>			Rechazado <input type="checkbox"/>			Pierde <input type="checkbox"/>			Otros <input type="checkbox"/>															
<h4 style="margin:0;">6-Precintado</h4>																										
Numeracion OMEGA						L019-C																				
Precinto Nuevo:						QT 557 - L019-C-AGO 18- PH																				
ITEM		DESCRIPCIÓN										APROB.		RECH.												
22		Codo M-H 3" Fig 602										X		-												
<div style="display: flex; justify-content: space-around;">    </div>																										
INSPECCION / EVALUACION							CLIENTE																			
																										

 INFORME FINAL DE ALTA PRESIÓN		Código: QTPO-LAP-00-F05 Fecha: NOV 2011 N° Rev.: 01	
FECHA DE INGRESO: 28/08/2018		FECHA INSPECCION: 28/08/2018	
CLIENTE: OMEGA	TRABAJO A REALIZAR: INSPECCION LINEA Y ACCESORIOS ALTA PRESION		
N° DE OT: OT 557	N° INFORME FINAL: QT - 557		
IDENTIFICACIÓN: N/A	BASE: NEUQUEN		
RESP. QUALITEST: J. Sisto	RESP. CLIENTE: Martin Gobich-Mauro Campetella		
NORMA/CÓDIGO EVALUACIÓN: ASME V.	VTO INSP	ago-19	Hoja N° 25

DESCRIPCIÓN DE PROCEDIMIENTO

1-Limpieza
 Metodo: A- Mecanico ☒ B- Quimico ☐ C-Arenado ☐ D-Otros ☒

2-Inspeccion Visual

A-Externa	<input checked="" type="checkbox"/>	B-Interna	<input checked="" type="checkbox"/>	C-Filetes Rosca Hembra	<input checked="" type="checkbox"/>	D-Terminal Macho	<input checked="" type="checkbox"/>
E-Tuerca	<input checked="" type="checkbox"/>	F-Rosca Tuerca	<input checked="" type="checkbox"/>	G-Segmentos	<input checked="" type="checkbox"/>	H- A.R.S.	<input type="checkbox"/>
I- Pistas	<input checked="" type="checkbox"/>	J-Asientos	<input checked="" type="checkbox"/>	K-Sello Union a Martillo	<input checked="" type="checkbox"/>		

 Resultado: Aprobado ☒ Rechazado ☐

3-Medicion de Espesores

Equipo Utilizado	DIGIMESS TG200	N° Interno	QTE 03	Probeta Patron N° Int	QTE 04
------------------	----------------	------------	--------	-----------------------	--------

A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	Ñ	O	P	Q	R	S	T	U	V	W	X	Y	Z
A1	A2	A3	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D1	D2	D3	D4	E1	E2	E3	E4	F1	F2	F3	F4	G1	G2	G3
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	

 Resultado: Aprobado ☐ Rechazado ☐

4-Ensayo No Destructivo
 Metodo: LP ☒ PM ☐ UT ☐ Videoscopia ☐
 Lote Limpiador - Lote LP 20700201 Lote Revelador 20700501
 Lote PM F027095 Secas ☐ Humedas ☐ Fluorescentes ☐
 Yugo N° Int QTE 02 Bobina N° Int QTE 06 Probeta N°Int -
 Luz Negra N°Int QTE 01 Gaussimetro N°Int QTE 07
 Resultado: Aprobado ☒ Rechazado ☐

5-Prueba Hidrostatica




Bomba N° Int	QTE 05	Registrador N° Int	QTE 08	Manometro N° Int	QTE 09
--------------	--------	--------------------	--------	------------------	--------

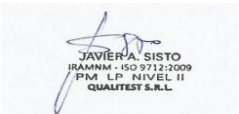
 Presion de prueba: 5.000 PSI ☐ 6.000 PSI ☒ 10.000 PSI ☐ 15.000 PSI ☐ 20.000 PSI ☐
 Otras Presiones:



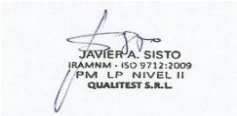
 Resultado: Aprobado ☒ Rechazado ☐ Pierde ☐ Otros ☐

6-Precintado
 Numeracion OMEGA **L020-C**
 Precinto Nuevo: **QT 557 - L020-C-AGO 18- PH**

ITEM	DESCRIPCIÓN	APROB.	RECH.
23	Codo M-H 3" Fig 602	X	-


INSPECCION / EVALUACION 	CLIENTE
--	---------

 INFORME FINAL DE ALTA PRESIÓN		Código: QTPO-LAP-00-F05 Fecha: NOV 2011 N° Rev.: 01																								
FECHA DE INGRESO: 28/08/2018		FECHA INSPECCION: 28/08/2018																								
CLIENTE: OMEGA	TRABAJO A REALIZAR: INSPECCION LINEA Y ACCESORIOS ALTA PRESION																									
N° DE OT: OT 557	N° INFORME FINAL: QT - 557																									
IDENTIFICACIÓN: N/A	BASE: NEUQUEN																									
RESP. QUALITEST: J. Sisto	RESP. CLIENTE: Martin Gobich-Mauro Campetella																									
NORMA/CÓDIGO EVALUACIÓN: ASME V.		VTO INSP: ago-19	Hoja N° 26																							
DESCRIPCIÓN DE PROCEDIMIENTO																										
1-Limpieza																										
Metodo:	A- Mecanico <input checked="" type="checkbox"/>	B- Quimico <input type="checkbox"/>	C-Arenado <input type="checkbox"/> D-Otros <input checked="" type="checkbox"/>																							
2-Inspeccion Visual																										
A-Externa <input checked="" type="checkbox"/>	B-Interna <input checked="" type="checkbox"/>	C-Filetes Rosca Hembra <input checked="" type="checkbox"/>	D-Terminal Macho <input checked="" type="checkbox"/>																							
E-Tuerca <input checked="" type="checkbox"/>	F-Rosca Tuerca <input checked="" type="checkbox"/>	G-Segmentos <input checked="" type="checkbox"/>	H- A.R.S. <input type="checkbox"/>																							
I- Pistas <input checked="" type="checkbox"/>	J-Asientos <input checked="" type="checkbox"/>	K-Sello Union a Martillo <input checked="" type="checkbox"/>																								
Resultado: Aprobado <input checked="" type="checkbox"/>		Rechazado <input type="checkbox"/>																								
3-Medicion de Espesores																										
Equipo Utilizado: DIGIMESS TG200		N° Interno: QTE 03	Probeta Patron N° Int: QTE 04																							
A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	Ñ	O	P	Q	R	S	T	U	V	W	X	Y	Z
A1	A2	A3	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D1	D2	D3	D4	E1	E2	E3	E4	F1	F2	F3	F4	G1	G2	G3
19.5	19.6	19.6	19.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
Resultado: Aprobado <input checked="" type="checkbox"/>		Rechazado <input type="checkbox"/>																								
4-Ensayo No Destructivo																										
Metodo: LP <input checked="" type="checkbox"/>	PM <input type="checkbox"/>	UT <input checked="" type="checkbox"/>	Videoscopia <input type="checkbox"/>																							
Lote Limpiador: -	Lote LP: 20700201	Lote Revelador: 20700501																								
Lote PM: F027095	Secas <input type="checkbox"/>	Humedas <input type="checkbox"/>	Fluorescentes <input type="checkbox"/>																							
Yugo N° Int: QTE 02	Bobina N° Int: QTE 06	Probeta N°Int: -																								
Luz Negra N°Int: QTE 01	Gaussimetro N°Int: QTE 07																									
Resultado: Aprobado <input checked="" type="checkbox"/>		Rechazado <input type="checkbox"/>																								
5-Prueba Hidrostatica																										
Bomba N° Int: QTE 05	Registrador N° Int: QTE 08	Manometro N° Int: QTE 09																								
Presion de prueba: 5.000 PSI <input type="checkbox"/>	6.000 PSI <input type="checkbox"/>	10.000 PSI <input checked="" type="checkbox"/>	15.000 PSI <input type="checkbox"/> 20.000 PSI <input type="checkbox"/>																							
Otras Presiones:																										
Resultado: Aprobado <input checked="" type="checkbox"/>	Rechazado <input type="checkbox"/>	Pierde <input type="checkbox"/>	Otros <input type="checkbox"/>																							
6-Precintado																										
Numeracion OMEGA		L018-V																								
Precinto Nuevo:		QT 557 - L018-V-AGO 18-ME- PH																								
ITEM	DESCRIPCIÓN	APROB.	RECH.																							
24	Crossover Brida 3 1/16 - M-FIG 1502	X	-																							
																										
INSPECCION / EVALUACION		CLIENTE																								
																										

Qualitest <small>SERVICIOS INDUSTRIALES</small>		INFORME FINAL DE ALTA PRESIÓN										Código: QTPO-LAP-00-F05 Fecha: NOV 2011 N° Rev.: 01																							
FECHA DE INGRESO:		28/08/2018					FECHA INSPECCION		28/08/2018																										
CLIENTE:		OMEGA					TRABAJO A REALIZAR		INSPECCION LINEA Y ACCESORIOS ALTA PRESION																										
N° DE OT:		OT 557					N° INFORME FINAL:		QT - 557																										
IDENTIFICACIÓN:		N/A					BASE:		NEUQUEN																										
RESP. QUALITEST:		J. Sisto					RESP. CLIENTE:		Martin Gobich-Mauro Campetella																										
NORMA/CÓDIGO EVALUACIÓN:		ASME V.					VTO INSP		ago-19				Hoja N° 27																						
DESCRIPCIÓN DE PROCEDIMIENTO																																			
1-Limpieza																																			
Metodo:		A- Mecanico		<input checked="" type="checkbox"/>		B- Quimico		<input type="checkbox"/>		C-Arenado		<input type="checkbox"/>		D-Otros		<input checked="" type="checkbox"/>																			
2-Inspeccion Visual																																			
A-Externa		<input checked="" type="checkbox"/>		B-Interna		<input checked="" type="checkbox"/>		C-Filetes Rosca Hembra		<input checked="" type="checkbox"/>		D-Terminal Macho		<input checked="" type="checkbox"/>																					
E-Tuerca		<input checked="" type="checkbox"/>		F-Rosca Tuerca		<input checked="" type="checkbox"/>		G-Segmentos		<input checked="" type="checkbox"/>		H- A.R.S.		<input type="checkbox"/>																					
I- Pistas		<input checked="" type="checkbox"/>		J-Asientos		<input checked="" type="checkbox"/>		K-Sello Union a Martillo		<input checked="" type="checkbox"/>																									
Resultado:		Aprobado					<input checked="" type="checkbox"/>		Rechazado					<input type="checkbox"/>																					
3-Medicion de Espesores																																			
Equipo Utilizado						DIGIMESS TG200						N° Interno						QTE 03						Probeta Patron N° Int						QTE 04					
A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	Ñ	O	P	Q	R	S	T	U	V	W	X	Y	Z									
A1	A2	A3	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D1	D2	D3	D4	E1	E2	E3	E4	F1	F2	F3	F4	G1	G2	G3									
19.6	19.6	19.7	19.6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-									
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-									
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-									
Resultado:		Aprobado					<input checked="" type="checkbox"/>		Rechazado					<input type="checkbox"/>																					
4-Ensayo No Destructivo																																			
Metodo:		LP		<input checked="" type="checkbox"/>		PM		<input type="checkbox"/>		UT		<input checked="" type="checkbox"/>		Videoscopia		<input type="checkbox"/>																			
Lote Limpiador		-		Lote LP		20700201		Lote Revelador		20700501																									
Lote PM		F027095		Secas		<input type="checkbox"/>		Humedas		<input type="checkbox"/>		Fluorescentes		<input type="checkbox"/>																					
Yugo N° Int		QTE 02		Bobina N° Int		QTE 06		Probeta N°Int																											
Luz Negra N°Int		QTE 01		Gaussimetro N°Int		QTE 07																													
Resultado:		Aprobado					<input checked="" type="checkbox"/>		Rechazado					<input type="checkbox"/>																					
5-Prueba Hidrostatica																																			
Bomba N° Int		QTE 05		Registrador N° Int		QTE 08		Manometro N° Int		QTE 09																									
Presion de prueba:		5.000 PSI		<input type="checkbox"/>		6.000 PSI		<input type="checkbox"/>		10.000 PSI		<input checked="" type="checkbox"/>		15.000 PSI		<input type="checkbox"/>		20.000 PSI		<input type="checkbox"/>															
Otras Presiones:																																			
Resultado:		Aprobado		<input checked="" type="checkbox"/>		Rechazado		<input type="checkbox"/>		Pierde		<input type="checkbox"/>		Otros		<input type="checkbox"/>																			
6-Precintado																																			
Numeracion OMEGA		L019-V																																	
Precinto Nuevo:		QT 557 - L019-V-AGO 18-ME- PH																																	
ITEM	DESCRIPCIÓN												APROB.	RECH.																					
25	Crossover Brida 3 1/16 - M-FIG 1502												X	-																					
INSPECCION / EVALUACION																																			
CLIENTE																																			
 JAVIERA SISTO <small>IRAMNM - ISO 9712:2009 (PMA, LP, NIVEL II) QUALITEST S.R.L.</small>																																			

Qualitest <small>SERVICIOS INDUSTRIALES</small>		INFORME FINAL DE ALTA PRESIÓN										Código: QTPO-LAP-00-F05 Fecha: NOV 2011 N° Rev.: 01																																																																																																																																																																																																				
FECHA DE INGRESO:		28/08/2018										FECHA INSPECCION		28/08/2018																																																																																																																																																																																																		
CLIENTE:		OMEGA										TRABAJO A REALIZAR		INSPECCION LINEA Y ACCESORIOS ALTA PRESION																																																																																																																																																																																																		
N° DE OT:		OT 557										N° INFORME FINAL:		QT - 557																																																																																																																																																																																																		
IDENTIFICACIÓN:		N/A										BASE:		NEUQUEN																																																																																																																																																																																																		
RESP. QUALITEST:		J. Sisto										RESP. CLIENTE:		Martin Gobich-Mauro Campetella																																																																																																																																																																																																		
NORMA/CÓDIGO EVALUACIÓN:		ASME V.										VTO INSP		ago-19 Hoja N° 28																																																																																																																																																																																																		
DESCRIPCIÓN DE PROCEDIMIENTO																																																																																																																																																																																																																
1-Limpieza Metodo: A- Mecanico <input checked="" type="checkbox"/> B- Quimico <input type="checkbox"/> C-Arenado <input type="checkbox"/> D-Otros <input checked="" type="checkbox"/>																																																																																																																																																																																																																
2-Inspeccion Visual <table style="width:100%; font-size: small;"> <tr> <td>A-Externa</td><td><input checked="" type="checkbox"/></td> <td>B-Interna</td><td><input checked="" type="checkbox"/></td> <td>C-Filetes Rosca Hembra</td><td><input checked="" type="checkbox"/></td> <td>D-Terminal Macho</td><td><input checked="" type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td>E-Tuerca</td><td><input checked="" type="checkbox"/></td> <td>F-Rosca Tuerca</td><td><input checked="" type="checkbox"/></td> <td>G-Segmentos</td><td><input checked="" type="checkbox"/></td> <td>H- A.R.S.</td><td><input type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td>I- Pistas</td><td><input checked="" type="checkbox"/></td> <td>J-Asientos</td><td><input checked="" type="checkbox"/></td> <td>K-Sello Union a Martillo</td><td><input checked="" type="checkbox"/></td> <td></td><td></td> </tr> </table> Resultado: Aprobado <input checked="" type="checkbox"/> Rechazado <input type="checkbox"/>																								A-Externa	<input checked="" type="checkbox"/>	B-Interna	<input checked="" type="checkbox"/>	C-Filetes Rosca Hembra	<input checked="" type="checkbox"/>	D-Terminal Macho	<input checked="" type="checkbox"/>	E-Tuerca	<input checked="" type="checkbox"/>	F-Rosca Tuerca	<input checked="" type="checkbox"/>	G-Segmentos	<input checked="" type="checkbox"/>	H- A.R.S.	<input type="checkbox"/>	I- Pistas	<input checked="" type="checkbox"/>	J-Asientos	<input checked="" type="checkbox"/>	K-Sello Union a Martillo	<input checked="" type="checkbox"/>																																																																																																																																																																			
A-Externa	<input checked="" type="checkbox"/>	B-Interna	<input checked="" type="checkbox"/>	C-Filetes Rosca Hembra	<input checked="" type="checkbox"/>	D-Terminal Macho	<input checked="" type="checkbox"/>																																																																																																																																																																																																									
E-Tuerca	<input checked="" type="checkbox"/>	F-Rosca Tuerca	<input checked="" type="checkbox"/>	G-Segmentos	<input checked="" type="checkbox"/>	H- A.R.S.	<input type="checkbox"/>																																																																																																																																																																																																									
I- Pistas	<input checked="" type="checkbox"/>	J-Asientos	<input checked="" type="checkbox"/>	K-Sello Union a Martillo	<input checked="" type="checkbox"/>																																																																																																																																																																																																											
3-Medicion de Espesores <table style="width:100%; font-size: x-small;"> <tr> <th colspan="10">Equipo Utilizado</th> <th colspan="10">N° Interno</th> <th colspan="10">QTE 03</th> <th colspan="10">Probeta Patron N° Int</th> <th colspan="10">QTE 04</th> </tr> <tr> <th>A</th><th>B</th><th>C</th><th>D</th><th>E</th><th>F</th><th>G</th><th>H</th><th>I</th><th>J</th> <th>K</th><th>L</th><th>M</th><th>N</th><th>Ñ</th><th>O</th><th>P</th><th>Q</th><th>R</th><th>S</th><th>T</th> <th>U</th><th>V</th><th>W</th><th>X</th><th>Y</th><th>Z</th> </tr> <tr> <th>A1</th><th>A2</th><th>A3</th><th>A4</th><th>B1</th><th>B2</th><th>B3</th><th>B4</th><th>C1</th><th>C2</th> <th>C3</th><th>C4</th><th>D1</th><th>D2</th><th>D3</th><th>D4</th><th>E1</th><th>E2</th><th>E3</th><th>E4</th> <th>F1</th><th>F2</th><th>F3</th><th>F4</th><th>G1</th><th>G2</th><th>G3</th> </tr> <tr> <td>28.6</td><td>28.5</td><td>28.6</td><td>28.7</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td> <td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td> <td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td> </tr> <tr> <td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td> <td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td> <td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td> </tr> <tr> <td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td> <td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td> <td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td> </tr> </table> Resultado: Aprobado <input checked="" type="checkbox"/> Rechazado <input type="checkbox"/>																								Equipo Utilizado										N° Interno										QTE 03										Probeta Patron N° Int										QTE 04										A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	Ñ	O	P	Q	R	S	T	U	V	W	X	Y	Z	A1	A2	A3	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D1	D2	D3	D4	E1	E2	E3	E4	F1	F2	F3	F4	G1	G2	G3	28.6	28.5	28.6	28.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Equipo Utilizado										N° Interno										QTE 03										Probeta Patron N° Int										QTE 04																																																																																																																																																																								
A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	Ñ	O	P	Q	R	S	T	U	V	W	X	Y	Z																																																																																																																																																																																						
A1	A2	A3	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D1	D2	D3	D4	E1	E2	E3	E4	F1	F2	F3	F4	G1	G2	G3																																																																																																																																																																																						
28.6	28.5	28.6	28.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-																																																																																																																																																																																						
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-																																																																																																																																																																																						
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-																																																																																																																																																																																						
4-Ensayo No Destructivo Metodo: LP <input checked="" type="checkbox"/> PM <input type="checkbox"/> UT <input checked="" type="checkbox"/> Videoscopia <input type="checkbox"/> Lote Limpiador - Lote LP 20700201 Lote Revelador 20700501 Lote PM F027095 Secas <input type="checkbox"/> Humedas <input type="checkbox"/> Fluorescentes <input type="checkbox"/> Yugo N° Int QTE 02 Bobina N° Int QTE 06 Probeta N°Int - Luz Negra N°Int QTE 01 Gaussimetro N°Int QTE 07 Resultado: Aprobado <input checked="" type="checkbox"/> Rechazado <input type="checkbox"/>																																																																																																																																																																																																																
5-Prueba Hidrostatica Bomba N° Int QTE 05 Registrador N° Int QTE 08 Manometro N° Int QTE 09 Presion de prueba: 5.000 PSI <input type="checkbox"/> 6.000 PSI <input type="checkbox"/> 10.000 PSI <input type="checkbox"/> 15.000 PSI <input type="checkbox"/> 20.000 PSI <input type="checkbox"/> Otras Presiones: Resultado: Aprobado <input type="checkbox"/> Rechazado <input type="checkbox"/> Pierde <input type="checkbox"/> Otros <input type="checkbox"/>																																																																																																																																																																																																																
6-Precintado Numeracion OMEGA L062-R Precinto Nuevo: QT 557 - L062-R-AGO 18-LP- PH																																																																																																																																																																																																																
ITEM	DESCRIPCIÓN																				APROB.	RECH.																																																																																																																																																																																										
26	Reduccion H-3" FIG 1502 a M-3" FIG 602																				X	-																																																																																																																																																																																										
<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> </div>																																																																																																																																																																																																																
INSPECCION / EVALUACION												CLIENTE																																																																																																																																																																																																				
 <small>JAVIER A. SISTO IRAMIN - ISO 9712:2009 PMA LP NIVEL II QUALITEST S.R.L.</small>																																																																																																																																																																																																																

		INFORME FINAL DE ALTA PRESIÓN										Código: QTPO-LAP-00-F05 Fecha: NOV 2011 N° Rev.: 01																																																																																																																																																										
FECHA DE INGRESO:		28/08/2018					FECHA INSPECCION		28/08/2018																																																																																																																																																													
CLIENTE:		OMEGA					TRABAJO A REALIZAR		INSPECCION LINEA Y ACCESORIOS ALTA PRESION																																																																																																																																																													
N° DE OT:		OT 557					N° INFORME FINAL:		QT - 557																																																																																																																																																													
IDENTIFICACIÓN:		N/A					BASE:		NEUQUEN																																																																																																																																																													
RESP. QUALITEST:		J. Sisto					RESP. CLIENTE:		Martin Gobich-Mauro Campetella																																																																																																																																																													
NORMA/CÓDIGO EVALUACIÓN:		ASME V.					VTO INSP		ago-19		Hoja N° 29																																																																																																																																																											
DESCRIPCIÓN DE PROCEDIMIENTO																																																																																																																																																																						
1-Limpieza Metodo: A- Mecanico <input checked="" type="checkbox"/> B- Quimico <input type="checkbox"/> C-Arenado <input type="checkbox"/> D-Otros <input checked="" type="checkbox"/>																																																																																																																																																																						
2-Inspeccion Visual <table style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width:25%;">A-Externa</td><td><input checked="" type="checkbox"/></td> <td style="width:25%;">B-Interna</td><td><input checked="" type="checkbox"/></td> <td style="width:25%;">C-Filetes Rosca Hembra</td><td><input checked="" type="checkbox"/></td> <td style="width:25%;">D-Terminal Macho</td><td><input checked="" type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td>E-Tuerca</td><td><input checked="" type="checkbox"/></td> <td>F-Rosca Tuerca</td><td><input checked="" type="checkbox"/></td> <td>G-Segmentos</td><td><input checked="" type="checkbox"/></td> <td>H- A.R.S.</td><td><input type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td>I- Pistas</td><td><input checked="" type="checkbox"/></td> <td>J-Asientos</td><td><input checked="" type="checkbox"/></td> <td>K-Sello Union a Martillo</td><td><input checked="" type="checkbox"/></td> <td></td><td></td> </tr> </table> Resultado: Aprobado <input checked="" type="checkbox"/> Rechazado <input type="checkbox"/>														A-Externa	<input checked="" type="checkbox"/>	B-Interna	<input checked="" type="checkbox"/>	C-Filetes Rosca Hembra	<input checked="" type="checkbox"/>	D-Terminal Macho	<input checked="" type="checkbox"/>	E-Tuerca	<input checked="" type="checkbox"/>	F-Rosca Tuerca	<input checked="" type="checkbox"/>	G-Segmentos	<input checked="" type="checkbox"/>	H- A.R.S.	<input type="checkbox"/>	I- Pistas	<input checked="" type="checkbox"/>	J-Asientos	<input checked="" type="checkbox"/>	K-Sello Union a Martillo	<input checked="" type="checkbox"/>																																																																																																																																			
A-Externa	<input checked="" type="checkbox"/>	B-Interna	<input checked="" type="checkbox"/>	C-Filetes Rosca Hembra	<input checked="" type="checkbox"/>	D-Terminal Macho	<input checked="" type="checkbox"/>																																																																																																																																																															
E-Tuerca	<input checked="" type="checkbox"/>	F-Rosca Tuerca	<input checked="" type="checkbox"/>	G-Segmentos	<input checked="" type="checkbox"/>	H- A.R.S.	<input type="checkbox"/>																																																																																																																																																															
I- Pistas	<input checked="" type="checkbox"/>	J-Asientos	<input checked="" type="checkbox"/>	K-Sello Union a Martillo	<input checked="" type="checkbox"/>																																																																																																																																																																	
3-Medicion de Espesores <table style="width:100%; border-collapse: collapse; font-size: x-small;"> <tr> <td colspan="10">Equipo Utilizado DIGIMESS TG200</td> <td colspan="4">N° Interno QTE 03</td> <td colspan="10">Probeta Patron N° Int QTE 04</td> </tr> <tr> <td>A</td><td>B</td><td>C</td><td>D</td><td>E</td><td>F</td><td>G</td><td>H</td><td>I</td><td>J</td> <td>K</td><td>L</td><td>M</td><td>N</td><td>Ñ</td><td>O</td><td>P</td><td>Q</td><td>R</td><td>S</td> <td>T</td><td>U</td><td>V</td><td>W</td><td>X</td><td>Y</td><td>Z</td> </tr> <tr> <td>A1</td><td>A2</td><td>A3</td><td>A4</td><td>B1</td><td>B2</td><td>B3</td><td>B4</td><td>C1</td><td>C2</td> <td>C3</td><td>C4</td><td>D1</td><td>D2</td><td>D3</td><td>D4</td><td>E1</td><td>E2</td><td>E3</td><td>E4</td> <td>F1</td><td>F2</td><td>F3</td><td>F4</td><td>G1</td><td>G2</td><td>G3</td> </tr> <tr><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td></tr> <tr><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td></tr> <tr><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td></tr> </table> Resultado: Aprobado <input type="checkbox"/> Rechazado <input type="checkbox"/>														Equipo Utilizado DIGIMESS TG200										N° Interno QTE 03				Probeta Patron N° Int QTE 04										A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	Ñ	O	P	Q	R	S	T	U	V	W	X	Y	Z	A1	A2	A3	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D1	D2	D3	D4	E1	E2	E3	E4	F1	F2	F3	F4	G1	G2	G3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Equipo Utilizado DIGIMESS TG200										N° Interno QTE 03				Probeta Patron N° Int QTE 04																																																																																																																																																								
A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	Ñ	O	P	Q	R	S	T	U	V	W	X	Y	Z																																																																																																																																												
A1	A2	A3	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D1	D2	D3	D4	E1	E2	E3	E4	F1	F2	F3	F4	G1	G2	G3																																																																																																																																												
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-																																																																																																																																														
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-																																																																																																																																														
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-																																																																																																																																														
4-Ensayo No Destructivo Metodo: LP <input type="checkbox"/> PM <input type="checkbox"/> UT <input checked="" type="checkbox"/> Videoscopia <input type="checkbox"/> Lote Limpiador - Lote LP 20700201 Lote Revelador 20700501 Lote PM F027095 Secas <input type="checkbox"/> Humedas <input type="checkbox"/> Fluorescentes <input type="checkbox"/> Yugo N° Int QTE 02 Bobina N° Int QTE 06 Probeta N°Int - Luz Negra N°Int QTE 01 Gaussimetro N°Int QTE 07 Resultado: Aprobado <input checked="" type="checkbox"/> Rechazado <input type="checkbox"/>																																																																																																																																																																						
5-Prueba Hidrostatica Bomba N° Int QTE 05 Registrador N° Int QTE 08 Manometro N° Int QTE 09 Presion de prueba: 3.000 PSI <input checked="" type="checkbox"/> 6.000 PSI <input type="checkbox"/> 10.000 PSI <input type="checkbox"/> 15.000 PSI <input type="checkbox"/> 20.000 PSI <input type="checkbox"/> Otras Presiones: Resultado: Aprobado <input checked="" type="checkbox"/> Rechazado <input type="checkbox"/> Pierde <input type="checkbox"/> Otros <input type="checkbox"/>																																																																																																																																																																						
6-Precintado Numeracion OMEGA L063-R Precinto Nuevo: QT 557 - L063-R-AGO 18-LP- PH																																																																																																																																																																						
ITEM	DESCRIPCIÓN												APROB.	RECH.																																																																																																																																																								
27	Reduccion M-2" FIG 1502 a H-2" FIG 602												X	-																																																																																																																																																								
<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> </div>																																																																																																																																																																						
INSPECCION / EVALUACION							CLIENTE																																																																																																																																																															
 <small>JAVIER A. SISTO IRAMNM - ISO 9712:2009 PMA LP NIVEL II QUALITEST S.R.L.</small>																																																																																																																																																																						

 INFORME FINAL DE ALTA PRESIÓN		Código: QTPO-LAP-00-F05 Fecha: NOV 2011 N° Rev.: 01	
FECHA DE INGRESO: 28/08/2018		FECHA INSPECCION: 28/08/2018	
CLIENTE: OMEGA	TRABAJO A REALIZAR: INSPECCION LINEA Y ACCESORIOS ALTA PRESION		
N° DE OT: OT 557	N° INFORME FINAL: QT - 557		
IDENTIFICACIÓN: N/A	BASE: NEUQUEN		
RESP. QUALITEST: J. Sisto	RESP. CLIENTE: Martin Gobich-Mauro Campetella		
NORMA/CÓDIGO EVALUACIÓN: ASME V.	VTO INSP: ago-19	Hoja N°	30

DESCRIPCIÓN DE PROCEDIMIENTO

1-Limpieza

Metodo: A- Mecanico ☒ B- Quimico ☐ C-Arenado ☐ D-Otros ☒

2-Inspeccion Visual

A-Externa	<input checked="" type="checkbox"/>	B-Interna	<input checked="" type="checkbox"/>	C-Filetes Rosca Hembra	<input checked="" type="checkbox"/>	D-Terminal Macho	<input checked="" type="checkbox"/>
E-Tuerca	<input checked="" type="checkbox"/>	F-Rosca Tuerca	<input checked="" type="checkbox"/>	G-Segmentos	<input checked="" type="checkbox"/>	H- A.R.S.	<input type="checkbox"/>
I- Pistas	<input checked="" type="checkbox"/>	J-Asientos	<input checked="" type="checkbox"/>	K-Sello Union a Martillo	<input checked="" type="checkbox"/>		

Resultado: Aprobado ☒ Rechazado ☐

3-Medicion de Espesores

Equipo Utilizado	DIGIMESS TG200	N° Interno	QTE 03	Probeta Patron N° Int	QTE 04
------------------	----------------	------------	--------	-----------------------	--------

A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	Ñ	O	P	Q	R	S	T	U	V	W	X	Y	Z
A1	A2	A3	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D1	D2	D3	D4	E1	E2	E3	E4	F1	F2	F3	F4	G1	G2	G3
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	

Resultado: Aprobado ☐ Rechazado ☐

4-Ensayo No Destructivo

Metodo: LP <input type="checkbox"/>	PM <input type="checkbox"/>	UT <input checked="" type="checkbox"/>	Videoscopia <input type="checkbox"/>
Lote Limpiador -	Lote LP 20700201	Lote Revelador 20700501	
Lote PM F027095	Secas <input type="checkbox"/>	Humedas <input type="checkbox"/>	Fluorescentes <input type="checkbox"/>
Yugo N° Int QTE 02	Bobina N° Int QTE 06	Probeta N°Int -	
Luz Negra N°Int QTE 01	Gaussimetro N°Int QTE 07		

Resultado: Aprobado ☒ Rechazado ☐

5-Prueba Hidrostatica

Bomba N° Int QTE 05	Registrador N° Int QTE 08	Manometro N° Int QTE 09
------------------------	------------------------------	----------------------------

Presion de prueba: 3.000 PSI ☒ 6.000 PSI ☐ 10.000 PSI ☐ 15.000 PSI ☐ 20.000 PSI ☐

Otras Presiones:



Resultado: Aprobado ☒ Rechazado ☐ Pierde ☐ Otros ☐


6-Precintado





Numeracion OMEGA **L020-V**

Precinto Nuevo: **QT 557 - L020-V-AGO 18-LP- PH**



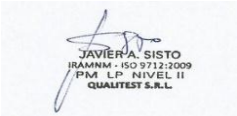
ITEM	DESCRIPCIÓN	APROB.	RECH.
28	Accesorio "T" H-FIG 602 - Brida	X	-



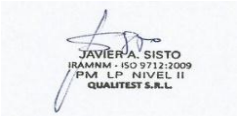



INSPECCION / EVALUACION	CLIENTE
	

		<h2 style="margin:0;">INFORME FINAL DE ALTA PRESIÓN</h2>										Código: QTPO-LAP-00-F05 Fecha: NOV 2011 N° Rev.: 01																							
FECHA DE INGRESO:		28/08/2018					FECHA INSPECCION		28/08/2018																										
CLIENTE:		OMEGA					TRABAJO A REALIZAR		INSPECCION LINEA Y ACCESORIOS ALTA PRESION																										
N° DE OT:		OT 557					N° INFORME FINAL:		QT - 557																										
IDENTIFICACIÓN:		N/A					BASE:		NEUQUEN																										
RESP. QUALITEST:		J. Sisto					RESP. CLIENTE:		Martin Gobich-Mauro Campetella																										
NORMA/CÓDIGO EVALUACIÓN:		ASME V.					VTO INSP		ago-19				Hoja N° 31																						
<h3 style="margin:0;">DESCRIPCIÓN DE PROCEDIMIENTO</h3>																																			
<h4 style="margin:0;">1-Limpieza</h4>																																			
Metodo:		A- Mecanico <input checked="" type="checkbox"/>			B- Quimico <input type="checkbox"/>			C-Arenado <input type="checkbox"/>			D-Otros <input checked="" type="checkbox"/>																								
<h4 style="margin:0;">2-Inspeccion Visual</h4>																																			
A-Externa <input checked="" type="checkbox"/>		B-Interna <input checked="" type="checkbox"/>		C-Filetes Rosca Hembra <input checked="" type="checkbox"/>				D-Terminal Macho <input checked="" type="checkbox"/>																											
E-Tuerca <input checked="" type="checkbox"/>		F-Rosca Tuerca <input checked="" type="checkbox"/>		G-Segmentos <input checked="" type="checkbox"/>				H- A.R.S. <input type="checkbox"/>																											
I- Pistas <input checked="" type="checkbox"/>		J-Asientos <input checked="" type="checkbox"/>		K-Sello Union a Martillo <input checked="" type="checkbox"/>																															
Resultado:		Aprobado <input checked="" type="checkbox"/>			Rechazado <input type="checkbox"/>																														
<h4 style="margin:0;">3-Medicion de Espesores</h4>																																			
Equipo Utilizado						DIGIMESS TG200						N° Interno						QTE 03						Probeta Patron N° Int						QTE 04					
A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	Ñ	O	P	Q	R	S	T	U	V	W	X	Y	Z									
A1	A2	A3	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D1	D2	D3	D4	E1	E2	E3	E4	F1	F2	F3	F4	G1	G2	G3									
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-										
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-										
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-										
Resultado:		Aprobado <input type="checkbox"/>			Rechazado <input type="checkbox"/>																														
<h4 style="margin:0;">4-Ensayo No Destructivo</h4>																																			
Metodo:		LP <input type="checkbox"/>			PM <input type="checkbox"/>			UT <input checked="" type="checkbox"/>			Videoscopia <input type="checkbox"/>																								
Lote Limpiador		-			Lote LP			20700201			Lote Revelador			20700501																					
Lote PM		F027095			Secas <input type="checkbox"/>						Humedas <input type="checkbox"/>			Fluorescentes <input type="checkbox"/>																					
Yugo N° Int		QTE 02			Bobina N° Int			QTE 06			Probeta N°Int			-																					
Luz Negra N°Int		QTE 01			Gaussimetro N°Int			QTE 07																											
Resultado:		Aprobado <input checked="" type="checkbox"/>			Rechazado <input type="checkbox"/>																														
<h4 style="margin:0;">5-Prueba Hidrostatica</h4>																																			
Bomba N° Int		QTE 05			Registrador N° Int			QTE 08			Manometro N° Int			QTE 09																					
Presion de prueba:		3.000 PSI <input checked="" type="checkbox"/>			6.000 PSI <input type="checkbox"/>			10.000 PSI <input type="checkbox"/>			15.000 PSI <input type="checkbox"/>			20.000 PSI <input type="checkbox"/>																					
Otras Presiones:																																			
Resultado:		Aprobado <input checked="" type="checkbox"/>			Rechazado <input type="checkbox"/>			Pierde <input type="checkbox"/>			Otros <input type="checkbox"/>																								
<h4 style="margin:0;">6-Precintado</h4>																																			
Numeracion OMEGA		L021-V																																	
Precinto Nuevo:		QT 557 - L021-V-AGO 18-LP- PH																																	
ITEM	DESCRIPCIÓN												APROB.	RECH.																					
29	Crossover Brida M-3" FIG 602												X	-																					
<div style="display: flex; justify-content: space-around;">   </div>																																			
INSPECCION / EVALUACION							CLIENTE																												
																																			



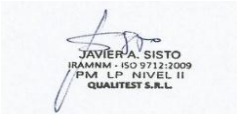
Qualitest <small>SERVICIOS INDUSTRIALES</small>		INFORME FINAL DE ALTA PRESIÓN										Código: QTPO-LAP-00-F05 Fecha: NOV 2011 N° Rev.: 01														
FECHA DE INGRESO:		28/08/2018					FECHA INSPECCION		28/08/2018																	
CLIENTE:		OMEGA					TRABAJO A REALIZAR		INSPECCION LINEA Y ACCESORIOS ALTA PRESION																	
N° DE OT:		OT 557					N° INFORME FINAL:		QT - 557																	
IDENTIFICACIÓN:		N/A					BASE:		NEUQUEN																	
RESP. QUALITEST:		J. Sisto					RESP. CLIENTE:		Martin Gobich-Mauro Campetella																	
NORMA/CÓDIGO EVALUACIÓN:		ASME V.					VTO INSP		ago-19				Hoja N° 32													
DESCRIPCIÓN DE PROCEDIMIENTO																										
1-Limpieza																										
Metodo:		A- Mecanico			<input checked="" type="checkbox"/>		B- Quimico			<input type="checkbox"/>		C-Arenado			<input type="checkbox"/>		D-Otros			<input checked="" type="checkbox"/>						
2-Inspeccion Visual																										
A-Externa		<input checked="" type="checkbox"/>		B-Interna		<input checked="" type="checkbox"/>		C-Filetes Rosca Hembra				<input checked="" type="checkbox"/>		D-Terminal Macho				<input checked="" type="checkbox"/>								
E-Tuerca		<input checked="" type="checkbox"/>		F-Rosca Tuerca		<input checked="" type="checkbox"/>		G-Segmentos				<input checked="" type="checkbox"/>		H- A.R.S.				<input type="checkbox"/>								
I- Pistas		<input checked="" type="checkbox"/>		J-Asientos		<input checked="" type="checkbox"/>		K-Sello Union a Martillo				<input checked="" type="checkbox"/>														
Resultado:		Aprobado					<input checked="" type="checkbox"/>		Rechazado					<input type="checkbox"/>												
3-Medicion de Espesores																										
Equipo Utilizado						DIGIMESS TG200						N° Interno		QTE 03		Probeta Patron N° Int						QTE 04				
A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	Ñ	O	P	Q	R	S	T	U	V	W	X	Y	Z
A1	A2	A3	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D1	D2	D3	D4	E1	E2	E3	E4	F1	F2	F3	F4	G1	G2	G3
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
Resultado:		Aprobado					<input type="checkbox"/>		Rechazado					<input type="checkbox"/>												
4-Ensayo No Destructivo																										
Metodo:		LP		<input type="checkbox"/>		PM		<input type="checkbox"/>		UT		<input checked="" type="checkbox"/>		Videoscopia		<input type="checkbox"/>										
Lote Limpiador				-		Lote LP		20700201		Lote Revelador		20700501														
Lote PM				F027095		Secas		<input type="checkbox"/>		Humedas		<input type="checkbox"/>		Fluorescentes		<input type="checkbox"/>										
Yugo N° Int				QTE 02		Bobina N° Int		QTE 06		Probeta N°Int																
Luz Negra N°Int				QTE 01		Gaussimetro N°Int		QTE 07																		
Resultado:		Aprobado					<input checked="" type="checkbox"/>		Rechazado					<input type="checkbox"/>												
5-Prueba Hidrostatica																										
Bomba N° Int		QTE 05		Registrador N° Int		QTE 08		Manometro N° Int		QTE 09																
Presion de prueba:		3.000 PSI		<input checked="" type="checkbox"/>		6.000 PSI		<input type="checkbox"/>		10.000 PSI		<input type="checkbox"/>		15.000 PSI		<input type="checkbox"/>		20.000 PSI		<input type="checkbox"/>						
Otras Presiones:																										
Resultado:		Aprobado		<input checked="" type="checkbox"/>		Rechazado		<input type="checkbox"/>		Pierde		<input type="checkbox"/>		Otros		<input type="checkbox"/>										
6-Precintado																										
Numeracion OMEGA						L022-V																				
Precinto Nuevo:						QT 557 - L022-V-AGO 18-LP- PH																				
ITEM		DESCRIPCIÓN										APROB.		RECH.												
30		Crossover Brida M-3" FIG 602										X		-												
<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> </div>																										
INSPECCION / EVALUACION 										CLIENTE																





		<h2 style="margin:0;">INFORME FINAL DE ALTA PRESIÓN</h2>										Código: QTPO-LAP-00-F05 Fecha: NOV 2011 N° Rev.: 01														
FECHA DE INGRESO:		28/08/2018					FECHA INSPECCION		28/08/2018																	
CLIENTE:		OMEGA					TRABAJO A REALIZAR		INSPECCION LINEA Y ACCESORIOS ALTA PRESION																	
N° DE OT:		OT 557					N° INFORME FINAL:		QT - 557																	
IDENTIFICACIÓN:		N/A					BASE:		NEUQUEN																	
RESP. QUALITEST:		J. Sisto					RESP. CLIENTE:		Martin Gobich-Mauro Campetella																	
NORMA/CÓDIGO EVALUACIÓN:		ASME V.					VTO INSP		ago-19				Hoja N° 33													
<h3 style="margin:0;">DESCRIPCIÓN DE PROCEDIMIENTO</h3>																										
<h4 style="margin:0;">1-Limpieza</h4>																										
Metodo:		A- Mecanico		<input checked="" type="checkbox"/>		B- Quimico		<input type="checkbox"/>		C-Arenado		<input type="checkbox"/>		D-Otros		<input checked="" type="checkbox"/>										
<h4 style="margin:0;">2-Inspeccion Visual</h4>																										
A-Externa		<input checked="" type="checkbox"/>		B-Interna		<input checked="" type="checkbox"/>		C-Filetes Rosca Hembra		<input checked="" type="checkbox"/>		D-Terminal Macho		<input checked="" type="checkbox"/>												
E-Tuerca		<input checked="" type="checkbox"/>		F-Rosca Tuerca		<input checked="" type="checkbox"/>		G-Segmentos		<input checked="" type="checkbox"/>		H- A.R.S.		<input type="checkbox"/>												
I- Pistas		<input checked="" type="checkbox"/>		J-Asientos		<input checked="" type="checkbox"/>		K-Sello Union a Martillo		<input checked="" type="checkbox"/>																
Resultado:		Aprobado					<input checked="" type="checkbox"/>		Rechazado					<input type="checkbox"/>												
<h4 style="margin:0;">3-Medicion de Espesores</h4>																										
Equipo Utilizado						DIGIMESS TG200						N° Interno		QTE 03		Probeta Patron N° Int						QTE 04				
A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	Ñ	O	P	Q	R	S	T	U	V	W	X	Y	Z
A1	A2	A3	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D1	D2	D3	D4	E1	E2	E3	E4	F1	F2	F3	F4	G1	G2	G3
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
Resultado:		Aprobado					<input type="checkbox"/>		Rechazado					<input type="checkbox"/>												
<h4 style="margin:0;">4-Ensayo No Destructivo</h4>																										
Metodo:		LP		<input type="checkbox"/>		PM		<input type="checkbox"/>		UT		<input checked="" type="checkbox"/>		Videoscopia		<input type="checkbox"/>										
Lote Limpiador				-		Lote LP		20700201		Lote Revelador		20700501														
Lote PM				F027095		Secas		<input type="checkbox"/>		Humedas		<input type="checkbox"/>		Fluorescentes		<input type="checkbox"/>										
Yugo N° Int				QTE 02		Bobina N° Int		QTE 06		Probeta N°Int																
Luz Negra N°Int				QTE 01		Gaussimetro N°Int		QTE 07																		
Resultado:		Aprobado					<input checked="" type="checkbox"/>		Rechazado					<input type="checkbox"/>												
<h4 style="margin:0;">5-Prueba Hidrostatica</h4>																										
Bomba N° Int		QTE 05		Registrador N° Int		QTE 08		Manometro N° Int		QTE 09																
Presion de prueba:		3.000 PSI		<input checked="" type="checkbox"/>		6.000 PSI		<input type="checkbox"/>		10.000 PSI		<input type="checkbox"/>		15.000 PSI		<input type="checkbox"/>		20.000 PSI		<input type="checkbox"/>						
Otras Presiones:																										
Resultado:		Aprobado		<input checked="" type="checkbox"/>		Rechazado		<input type="checkbox"/>		Pierde		<input type="checkbox"/>		Otros		<input type="checkbox"/>										
<h4 style="margin:0;">6-Precintado</h4>																										
Numeracion OMEGA				L021-C																						
Precinto Nuevo:				QT 557 - L021-C-AGO 18-LP- PH																						
ITEM	DESCRIPCIÓN												APROB.	RECH.												
31	Codo M-H 2" Fig 602												X	-												
																										
INSPECCION / EVALUACION										CLIENTE																
																										

		<h2 style="margin:0;">INFORME FINAL DE ALTA PRESIÓN</h2>										Código: QTPO-LAP-00-F05 Fecha: NOV 2011 N° Rev.: 01																							
FECHA DE INGRESO:		28/08/2018					FECHA INSPECCION		28/08/2018																										
CLIENTE:		OMEGA					TRABAJO A REALIZAR		INSPECCION LINEA Y ACCESORIOS ALTA PRESION																										
N° DE OT:		OT 557					N° INFORME FINAL:		QT - 557																										
IDENTIFICACIÓN:		N/A					BASE:		NEUQUEN																										
RESP. QUALITEST:		J. Sisto					RESP. CLIENTE:		Martin Gobich-Mauro Campetella																										
NORMA/CÓDIGO EVALUACIÓN:		ASME V.					VTO INSP		ago-19				Hoja N° 34																						
<h3 style="margin:0;">DESCRIPCIÓN DE PROCEDIMIENTO</h3>																																			
<h4 style="margin:0;">1-Limpieza</h4>																																			
Metodo:		A- Mecanico		<input checked="" type="checkbox"/>		B- Quimico		<input type="checkbox"/>		C-Arenado		<input type="checkbox"/>		D-Otros		<input checked="" type="checkbox"/>																			
<h4 style="margin:0;">2-Inspeccion Visual</h4>																																			
A-Externa		<input checked="" type="checkbox"/>		B-Interna		<input checked="" type="checkbox"/>		C-Filetes Rosca Hembra		<input checked="" type="checkbox"/>		D-Terminal Macho		<input checked="" type="checkbox"/>																					
E-Tuerca		<input checked="" type="checkbox"/>		F-Rosca Tuerca		<input checked="" type="checkbox"/>		G-Segmentos		<input checked="" type="checkbox"/>		H- A.R.S.		<input type="checkbox"/>																					
I- Pistas		<input checked="" type="checkbox"/>		J-Asientos		<input checked="" type="checkbox"/>		K-Sello Union a Martillo		<input checked="" type="checkbox"/>																									
Resultado:		Aprobado		<input checked="" type="checkbox"/>		Rechazado		<input type="checkbox"/>																											
<h4 style="margin:0;">3-Medicion de Espesores</h4>																																			
Equipo Utilizado						DIGIMESS TG200						N° Interno						QTE 03						Probeta Patron N° Int						QTE 04					
A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	Ñ	O	P	Q	R	S	T	U	V	W	X	Y	Z									
A1	A2	A3	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D1	D2	D3	D4	E1	E2	E3	E4	F1	F2	F3	F4	G1	G2	G3									
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-										
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-										
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-										
Resultado:		Aprobado		<input type="checkbox"/>		Rechazado		<input type="checkbox"/>																											
<h4 style="margin:0;">4-Ensayo No Destructivo</h4>																																			
Metodo:		LP		<input type="checkbox"/>		PM		<input type="checkbox"/>		UT		<input checked="" type="checkbox"/>		Videoscopia		<input type="checkbox"/>																			
Lote Limpiador				-		Lote LP		20700201		Lote Revelador		20700501																							
Lote PM				F027095		Secas		<input type="checkbox"/>		Humedas		<input type="checkbox"/>		Fluorescentes		<input type="checkbox"/>																			
Yugo N° Int				QTE 02		Bobina N° Int		QTE 06		Probeta N°Int																									
Luz Negra N°Int				QTE 01		Gaussimetro N°Int		QTE 07																											
Resultado:		Aprobado		<input checked="" type="checkbox"/>		Rechazado		<input type="checkbox"/>																											
<h4 style="margin:0;">5-Prueba Hidrostatica</h4>																																			
Bomba N° Int		QTE 05		Registrador N° Int		QTE 08		Manometro N° Int		QTE 09																									
Presion de prueba:		3.000 PSI		<input checked="" type="checkbox"/>		6.000 PSI		<input type="checkbox"/>		10.000 PSI		<input type="checkbox"/>		15.000 PSI		<input type="checkbox"/>																			
Otras Presiones:																																			
Resultado:		Aprobado		<input checked="" type="checkbox"/>		Rechazado		<input type="checkbox"/>		Pierde		<input type="checkbox"/>		Otros		<input type="checkbox"/>																			
<h4 style="margin:0;">6-Precintado</h4>																																			
Numeracion OMEGA				L022-C																															
Precinto Nuevo:				QT 557 - L022-C-AGO 18-LP- PH																															
ITEM	DESCRIPCIÓN												APROB.	RECH.																					
32	Codo M-H 2" Fig 602												X	-																					
																																			
INSPECCION / EVALUACION										CLIENTE																									
																																			

Qualitest SERVICIOS INDUSTRIALES		INFORME FINAL DE ALTA PRESIÓN										Código: QTPO-LAP-00-F05 Fecha: NOV 2011 N° Rev.: 01																							
FECHA DE INGRESO:		28/08/2018					FECHA INSPECCION		28/08/2018																										
CLIENTE:		OMEGA					TRABAJO A REALIZAR		INSPECCION LINEA Y ACCESORIOS ALTA PRESION																										
N° DE OT:		OT 557					N° INFORME FINAL:		QT - 557																										
IDENTIFICACIÓN:		N/A					BASE:		NEUQUEN																										
RESP. QUALITEST:		J. Sisto					RESP. CLIENTE:		Martin Gobich-Mauro Campetella																										
NORMA/CÓDIGO EVALUACIÓN:		ASME V.					VTO INSP		ago-19				Hoja N° 35																						
DESCRIPCIÓN DE PROCEDIMIENTO																																			
1-Limpieza																																			
Metodo:		A- Mecanico		<input checked="" type="checkbox"/>		B- Quimico		<input type="checkbox"/>		C-Arenado		<input type="checkbox"/>		D-Otros		<input checked="" type="checkbox"/>																			
2-Inspeccion Visual																																			
A-Externa		<input checked="" type="checkbox"/>		B-Interna		<input checked="" type="checkbox"/>		C-Filetes Rosca Hembra		<input checked="" type="checkbox"/>		D-Terminal Macho		<input checked="" type="checkbox"/>																					
E-Tuerca		<input checked="" type="checkbox"/>		F-Rosca Tuerca		<input checked="" type="checkbox"/>		G-Segmentos		<input checked="" type="checkbox"/>		H- A.R.S.		<input type="checkbox"/>																					
I- Pistas		<input checked="" type="checkbox"/>		J-Asientos		<input checked="" type="checkbox"/>		K-Sello Union a Martillo		<input checked="" type="checkbox"/>																									
Resultado:		Aprobado					<input checked="" type="checkbox"/>		Rechazado					<input type="checkbox"/>																					
3-Medicion de Espesores																																			
Equipo Utilizado						DIGIMESS TG200						N° Interno						QTE 03						Probeta Patron N° Int						QTE 04					
A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	Ñ	O	P	Q	R	S	T	U	V	W	X	Y	Z									
A1	A2	A3	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D1	D2	D3	D4	E1	E2	E3	E4	F1	F2	F3	F4	G1	G2	G3									
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-										
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-										
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-										
Resultado:		Aprobado					<input type="checkbox"/>		Rechazado					<input type="checkbox"/>																					
4-Ensayo No Destructivo																																			
Metodo:		LP		<input type="checkbox"/>		PM		<input type="checkbox"/>		UT		<input checked="" type="checkbox"/>		Videoscopia		<input type="checkbox"/>																			
Lote Limpiador				-		Lote LP		20700201		Lote Revelador		20700501																							
Lote PM				F027095		Secas		<input type="checkbox"/>		Humedas		<input type="checkbox"/>		Fluorescentes		<input type="checkbox"/>																			
Yugo N° Int				QTE 02		Bobina N° Int		QTE 06				Probeta N°Int																							
Luz Negra N°Int				QTE 01		Gaussimetro N°Int		QTE 07																											
Resultado:		Aprobado					<input checked="" type="checkbox"/>		Rechazado					<input type="checkbox"/>																					
5-Prueba Hidrostatica																																			
Bomba N° Int		QTE 05		Registrador N° Int		QTE 08		Manometro N° Int		QTE 09																									
Presion de prueba:		3.000 PSI		<input checked="" type="checkbox"/>		6.000 PSI		<input type="checkbox"/>		10.000 PSI		<input type="checkbox"/>		15.000 PSI		<input type="checkbox"/>																			
Otras Presiones:																																			
Resultado:		Aprobado		<input checked="" type="checkbox"/>		Rechazado		<input type="checkbox"/>		Pierde		<input type="checkbox"/>		Otros		<input type="checkbox"/>																			
6-Precintado																																			
Numeracion OMEGA		L023-C																																	
Precinto Nuevo:		QT 557 - L023-C-AGO 18-LP- PH																																	
ITEM	DESCRIPCIÓN												APROB.	RECH.																					
33	Codo M-H 2" Fig 602												X	-																					
INSPECCION / EVALUACION							CLIENTE																												
 JAVIERE A. SISTO IRAMNM - ISO 9712:2009 PMA LP NIVEL II QUALITEST S.R.L.																																			

		INFORME FINAL DE ALTA PRESIÓN										Código: QTPO-LAP-00-F05 Fecha: NOV 2011 N° Rev.: 01																							
FECHA DE INGRESO:		28/08/2018					FECHA INSPECCION		28/08/2018																										
CLIENTE:		OMEGA					TRABAJO A REALIZAR		INSPECCION LINEA Y ACCESORIOS ALTA PRESION																										
N° DE OT:		OT 557					N° INFORME FINAL:		QT - 557																										
IDENTIFICACIÓN:		N/A					BASE:		NEUQUEN																										
RESP. QUALITEST:		J. Sisto					RESP. CLIENTE:		Martin Gobich-Mauro Campetella																										
NORMA/CÓDIGO EVALUACIÓN:		ASME V.					VTO INSP		ago-19				Hoja N° 36																						
DESCRIPCIÓN DE PROCEDIMIENTO																																			
1-Limpieza																																			
Metodo:		A- Mecanico		<input checked="" type="checkbox"/>		B- Quimico		<input type="checkbox"/>		C-Arenado		<input type="checkbox"/>		D-Otros		<input checked="" type="checkbox"/>																			
2-Inspeccion Visual																																			
A-Externa		<input checked="" type="checkbox"/>		B-Interna		<input checked="" type="checkbox"/>		C-Filetes Rosca Hembra		<input checked="" type="checkbox"/>		D-Terminal Macho		<input checked="" type="checkbox"/>																					
E-Tuerca		<input checked="" type="checkbox"/>		F-Rosca Tuerca		<input checked="" type="checkbox"/>		G-Segmentos		<input checked="" type="checkbox"/>		H- A.R.S.		<input type="checkbox"/>																					
I- Pistas		<input checked="" type="checkbox"/>		J-Asientos		<input checked="" type="checkbox"/>		K-Sello Union a Martillo		<input checked="" type="checkbox"/>																									
Resultado:		Aprobado		<input checked="" type="checkbox"/>		Rechazado		<input type="checkbox"/>																											
3-Medicion de Espesores																																			
Equipo Utilizado						DIGIMESS TG200						N° Interno						QTE 03						Probeta Patron N° Int						QTE 04					
A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	Ñ	O	P	Q	R	S	T	U	V	W	X	Y	Z									
A1	A2	A3	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D1	D2	D3	D4	E1	E2	E3	E4	F1	F2	F3	F4	G1	G2	G3									
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-										
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-										
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-										
Resultado:		Aprobado		<input type="checkbox"/>		Rechazado		<input type="checkbox"/>																											
4-Ensayo No Destructivo																																			
Metodo:		LP		<input type="checkbox"/>		PM		<input type="checkbox"/>		UT		<input checked="" type="checkbox"/>		Videoscopia		<input type="checkbox"/>																			
Lote Limpiador				-		Lote LP		20700201		Lote Revelador		20700501																							
Lote PM				F027095		Secas		<input type="checkbox"/>		Humedas		<input type="checkbox"/>		Fluorescentes		<input type="checkbox"/>																			
Yugo N° Int				QTE 02		Bobina N° Int		QTE 06		Probeta N°Int																									
Luz Negra N°Int				QTE 01		Gaussimetro N°Int		QTE 07																											
Resultado:		Aprobado		<input checked="" type="checkbox"/>		Rechazado		<input type="checkbox"/>																											
5-Prueba Hidrostatica																																			
Bomba N° Int		QTE 05		Registrador N° Int		QTE 08		Manometro N° Int		QTE 09																									
Presion de prueba:		3.000 PSI		<input checked="" type="checkbox"/>		6.000 PSI		<input type="checkbox"/>		10.000 PSI		<input type="checkbox"/>		15.000 PSI		<input type="checkbox"/>																			
Otras Presiones:																																			
Resultado:		Aprobado		<input checked="" type="checkbox"/>		Rechazado		<input type="checkbox"/>		Pierde		<input type="checkbox"/>		Otros		<input type="checkbox"/>																			
6-Precintado																																			
Numeracion OMEGA				L024-C																															
Precinto Nuevo:				QT 557 - L024-C-AGO 18-LP- PH																															
ITEM	DESCRIPCIÓN												APROB.	RECH.																					
34	Codo M-H 2" Fig 602												X	-																					
INSPECCION / EVALUACION										CLIENTE																									

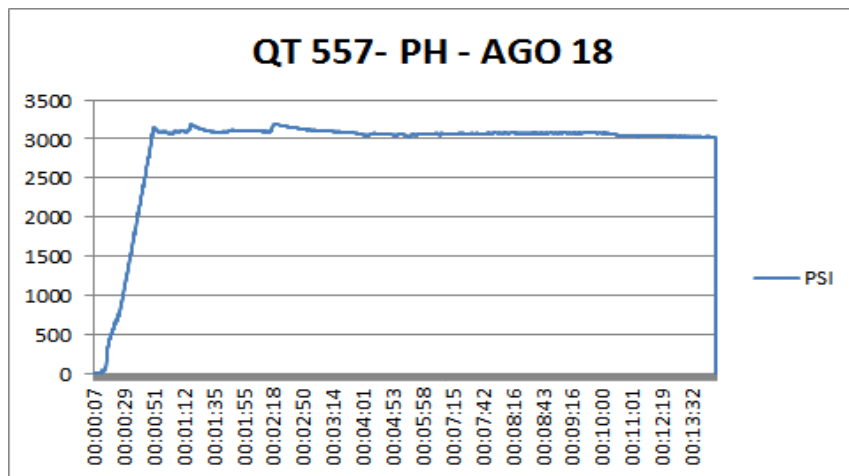
 Qualitest SERVICIOS INDUSTRIALES		INFORME FINAL DE ALTA PRESIÓN										Código: QTPO-LAP-00-F05 Fecha: NOV 2011 N° Rev.: 01																							
FECHA DE INGRESO:		28/08/2018					FECHA INSPECCION		28/08/2018																										
CLIENTE:		OMEGA					TRABAJO A REALIZAR		INSPECCION LINEA Y ACCESORIOS ALTA PRESION																										
N° DE OT:		OT 557					N° INFORME FINAL:		QT - 557																										
IDENTIFICACIÓN:		N/A					BASE:		NEUQUEN																										
RESP. QUALITEST:		J. Sisto					RESP. CLIENTE:		Martin Gobich-Mauro Campetella																										
NORMA/CÓDIGO EVALUACIÓN:		ASME V.					VTO INSP		ago-19				Hoja N° 37																						
DESCRIPCIÓN DE PROCEDIMIENTO																																			
1-Limpieza																																			
Metodo:		A- Mecanico		<input checked="" type="checkbox"/>		B- Quimico		<input type="checkbox"/>		C-Arenado		<input type="checkbox"/>		D-Otros		<input checked="" type="checkbox"/>																			
2-Inspeccion Visual																																			
A-Externa		<input checked="" type="checkbox"/>		B-Interna		<input checked="" type="checkbox"/>		C-Filetes Rosca Hembra		<input checked="" type="checkbox"/>		D-Terminal Macho		<input checked="" type="checkbox"/>																					
E-Tuerca		<input checked="" type="checkbox"/>		F-Rosca Tuerca		<input checked="" type="checkbox"/>		G-Segmentos		<input checked="" type="checkbox"/>		H- A.R.S.		<input type="checkbox"/>																					
I- Pistas		<input checked="" type="checkbox"/>		J-Asientos		<input checked="" type="checkbox"/>		K-Sello Union a Martillo		<input checked="" type="checkbox"/>																									
Resultado:		Aprobado		<input checked="" type="checkbox"/>		Rechazado		<input type="checkbox"/>																											
3-Medicion de Espesores																																			
Equipo Utilizado						DIGIMESS TG200						N° Interno						QTE 03						Probeta Patron N° Int						QTE 04					
A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	Ñ	O	P	Q	R	S	T	U	V	W	X	Y	Z									
A1	A2	A3	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D1	D2	D3	D4	E1	E2	E3	E4	F1	F2	F3	F4	G1	G2	G3									
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-										
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-										
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-										
Resultado:		Aprobado		<input type="checkbox"/>		Rechazado		<input type="checkbox"/>																											
4-Ensayo No Destructivo																																			
Metodo:		LP		<input type="checkbox"/>		PM		<input type="checkbox"/>		UT		<input checked="" type="checkbox"/>		Videoscopia		<input type="checkbox"/>																			
Lote Limpiador				-		Lote LP		20700201		Lote Revelador		20700501																							
Lote PM				F027095		Secas		<input type="checkbox"/>		Humedas		<input type="checkbox"/>		Fluorescentes		<input type="checkbox"/>																			
Yugo N° Int				QTE 02		Bobina N° Int		QTE 06		Probeta N°Int																									
Luz Negra N°Int				QTE 01		Gaussimetro N°Int		QTE 07																											
Resultado:		Aprobado		<input checked="" type="checkbox"/>		Rechazado		<input type="checkbox"/>																											
5-Prueba Hidrostatica																																			
Bomba N° Int		QTE 05		Registrador N° Int		QTE 08		Manometro N° Int		QTE 09																									
Presion de prueba:		3.000 PSI		<input checked="" type="checkbox"/>		6.000 PSI		<input type="checkbox"/>		10.000 PSI		<input type="checkbox"/>		15.000 PSI		<input type="checkbox"/>																			
Otras Presiones:																																			
Resultado:		Aprobado		<input checked="" type="checkbox"/>		Rechazado		<input type="checkbox"/>		Pierde		<input type="checkbox"/>		Otros		<input type="checkbox"/>																			
6-Precintado																																			
Numeracion OMEGA				L025-C																															
Precinto Nuevo:				QT 557 - L025-C-AGO 18-LP- PH																															
ITEM	DESCRIPCIÓN												APROB.	RECH.																					
35	Codo M-H 2" Fig 602												X	-																					
																																			
INSPECCION / EVALUACION										CLIENTE																									
																																			

 INFORME FINAL DE ALTA PRESIÓN		Código: QTPO-LAP-00-F05 Fecha: NOV 2011 N° Rev.: 01																											
FECHA DE INGRESO: 28/08/2018		FECHA INSPECCION: 28/08/2018																											
CLIENTE: OMEGA	TRABAJO A REALIZAR: INSPECCION LINEA Y ACCESORIOS ALTA PRESION																												
N° DE OT: OT 557	N° INFORME FINAL: QT - 557																												
IDENTIFICACIÓN: N/A	BASE: NEUQUEN																												
RESP. QUALITEST: J. Sisto	RESP. CLIENTE: Martin Gobich-Mauro Campetella																												
NORMA/CÓDIGO EVALUACIÓN: ASME V.	VTO INSP: ago-19	Hoja N° 38																											
DESCRIPCIÓN DE PROCEDIMIENTO																													
1-Limpieza																													
Metodo:	A- Mecanico <input checked="" type="checkbox"/>	B- Quimico <input type="checkbox"/>	C-Arenado <input type="checkbox"/> D-Otros <input checked="" type="checkbox"/>																										
2-Inspeccion Visual																													
A-Externa <input checked="" type="checkbox"/>	B-Interna <input checked="" type="checkbox"/>	C-Filetes Rosca Hembra <input checked="" type="checkbox"/>	D-Terminal Macho <input checked="" type="checkbox"/>																										
E-Tuerca <input checked="" type="checkbox"/>	F-Rosca Tuerca <input checked="" type="checkbox"/>	G-Segmentos <input checked="" type="checkbox"/>	H- A.R.S. <input type="checkbox"/>																										
I- Pistas <input checked="" type="checkbox"/>	J-Asientos <input checked="" type="checkbox"/>	K-Sello Union a Martillo <input checked="" type="checkbox"/>																											
Resultado:	Aprobado <input checked="" type="checkbox"/>	Rechazado <input type="checkbox"/>																											
3-Medicion de Espesores																													
Equipo Utilizado: DIGIMESS TG200	N° Interno: QTE 03	Probeta Patron N° Int: QTE 04																											
A B C D E F G H I J K L M N Ñ O P Q R S T U V W X Y Z																													
A1 A2 A3 A4 B1 B2 B3 B4 C1 C2 C3 C4 D1 D2 D3 D4 E1 E2 E3 E4 F1 F2 F3 F4 G1 G2 G3																													
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Resultado:	Aprobado <input type="checkbox"/>	Rechazado <input type="checkbox"/>																											
4-Ensayo No Destructivo																													
Metodo: LP <input type="checkbox"/>	PM <input type="checkbox"/>	UT <input checked="" type="checkbox"/>	Videoscopia <input type="checkbox"/>																										
Lote Limpiador: -	Lote LP: 20700201	Lote Revelador: 20700501																											
Lote PM: F027095	Secas <input type="checkbox"/>	Humedas <input type="checkbox"/>	Fluorescentes <input type="checkbox"/>																										
Yugo N° Int: QTE 02	Bobina N° Int: QTE 06	Probeta N°Int: -																											
Luz Negra N°Int: QTE 01	Gaussimetro N°Int: QTE 07																												
Resultado:	Aprobado <input checked="" type="checkbox"/>	Rechazado <input type="checkbox"/>																											
5-Prueba Hidrostatica																													
Bomba N° Int: QTE 05	Registrador N° Int: QTE 08	Manometro N° Int: QTE 09																											
Presion de prueba: 3.000 PSI <input checked="" type="checkbox"/>	6.000 PSI <input type="checkbox"/>	10.000 PSI <input type="checkbox"/>	15.000 PSI <input type="checkbox"/> 20.000 PSI <input type="checkbox"/>																										
Otras Presiones:																													
Resultado:	Aprobado <input checked="" type="checkbox"/>	Rechazado <input type="checkbox"/>	Pierde <input type="checkbox"/> Otros <input type="checkbox"/>																										
6-Precintado																													
Numeracion OMEGA: L023-V																													
Precinto Nuevo: QT 557 - L023-V-AGO 18-LP- PH																													
ITEM	DESCRIPCIÓN	APROB.	RECH.																										
36	Reduccion M-3" FIG 602- H-2" FIG 602	X	-																										
																													
INSPECCION / EVALUACION		CLIENTE																											
																													

FECHA DE LIMPIEZA:	-	FECHA DE INSPECCION:	28/08/2018
CLIENTE:	OMEGA	OBRA:	LINEA Y ACCESORIOS 3" FIG 602
Nº DE OT:	OT-557	Nº INFORME FINAL:	QT-557
IDENTIFICACIÓN:	QT557- AGO 18	BASE:	OMEGA
TIPO DE MATERIAL:	ACERO	RESPONSABLE CLIENTE:	M-GOBICH- M.CAMPETELLA
NORMA/CÓDIGO EVALUACIÓN:	ASME V & VIII	PROCEDIMIENTO ENSAYO:	ASME VIII

GRAFICO DE PRUEBA

SE REALIZAN ENSAYOS EN CONJUNTO A LAS PIEZAS.



Tiempo Inicio	Tiempo Final	Duración de la Prueba
11:47:15 a.m.	12:01:49 p.m.	00:14:39

Fecha: 28/08/2018

Cliente: OMEGA

Nro.P./O.T.: QT 557

Operador: SISTO JAVIER

Pieza/Herramienta: LINEA DE 3"FIG 602

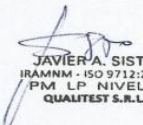
Transmisor/Rango: Transmisor de Presión ADZ NAGANO 0 - 1000 BAR

EQUIPO UTILIZADO PARA LA INSPECCIÓN

EQUIPO	DETALLE
BOMBA HIDRAULICA- 3000 Y 15000 PSI	QTE 05 (BOMBA UDOR) 3000 PSI -
BOMBA HIDRONEUMATICA 15.000 PSI	QTE 06 BOMBA HIDRONEUMATICA DE TESTEO (TNI) 15000 PSI
MANOMETROS CERTIFICADOS	QTE 09 MANOMETROS 3000 ,5000 Y 20000 PSI
Transmisor/Rango	Transmisor de Presión ADZ NAGANO 0 - 1000 BAR

OPERADOR / INSPECCION

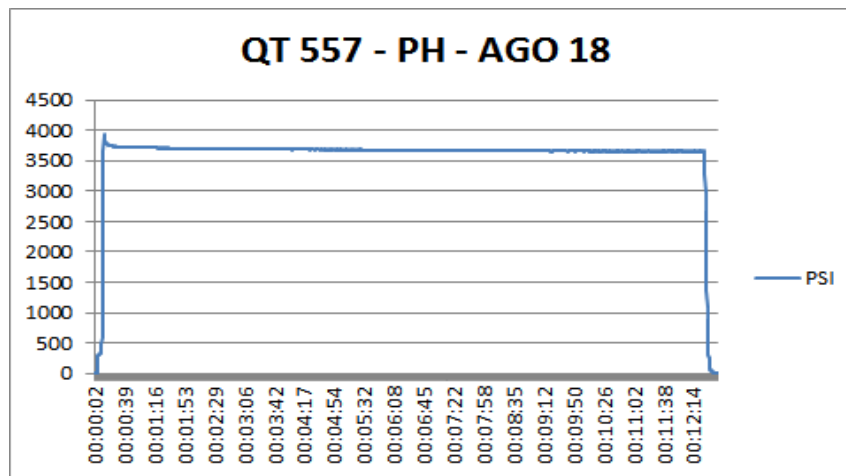
CLIENTE


JAVIER A. SISTO
IRAMNM - ISO 9712:2009
PM LP NIVEL II
QUALITEST S.R.L.

FECHA DE LIMPIEZA:	-	FECHA DE INSPECCION:	28/08/2018
CLIENTE:	OMEGA	OBRA:	LINEA Y ACCESORIOS 3" FIG 602
Nº DE OT:	OT-557	Nº INFORME FINAL:	QT-557
IDENTIFICACIÓN:	QT557- AGO 18	BASE:	OMEGA
TIPO DE MATERIAL:	ACERO	RESPONSABLE CLIENTE:	M-GOBICH- M.CAMPETELLA
NORMA/CÓDIGO EVALUACIÓN:	ASME V & VIII	PROCEDIMIENTO ENSAYO:	ASME VIII

GRAFICO DE PRUEBA

SE REALIZAN ENSAYOS EN CONJUNTO A LAS PIEZAS.



Tiempo Inicio **Tiempo Final** **Duración de la Prueba**
12:26:45 p.m. 12:39:30 p.m. 00:12:46

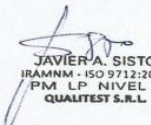
Fecha: 29/08/2018
Cliente: OMEGA
Nro.P./O.T.: QT 557
Operador: SISTO JAVIER
Pieza/Herramienta: LINEA DE 3"FIG 602
Transmisor/Rango: Transmisor de Presión ADZ NAGANO 0 - 1000 BAR

EQUIPO UTILIZADO PARA LA INSPECCIÓN

EQUIPO	DETALLE
BOMBA HIDRAULICA- 3000 Y 15000 PSI	QTE 05 (BOMBA UDOR) 3000 PSI -
BOMBA HIDRONEUMATICA 15.000 PSI	QTE 06 BOMBA HIDRONEUMATICA DE TESTEO (TNI) 15000 PSI
MANOMETROS CERTIFICADOS	QTE 09 MANOMETROS 3000 ,5000 Y 20000 PSI
Transmisor/Rango	Transmisor de Presión ADZ NAGANO 0 - 1000 BAR

OPERADOR / INSPECCION

CLIENTE


JAVIER A. SISTO
IRAMNM - ISO 9712:2009
PM LP NIVEL II
QUALITEST S.R.L.