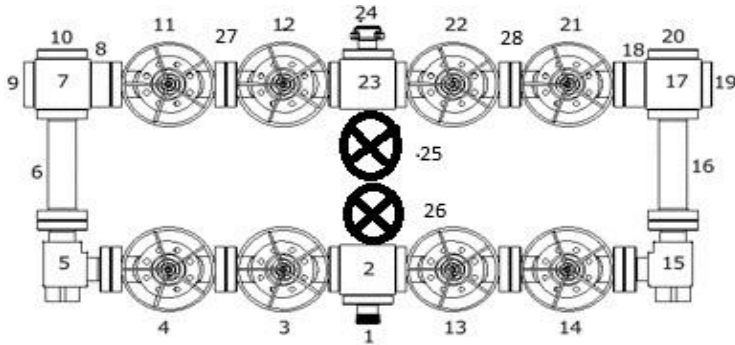




Descripción Manifold:	Manifold cerrado 3 1/16" 10 kpsi con doble barrera de valvulas esclusa 3 1/16" 10 kpsi		
Trabajo Realizado:	MANTENIMIENTO Y CERTIFICACION.		
Cliente:	TETRA	Fecha:	20/2/2026



CONSUMIBLES		
Ítem	Descripción	Cantidad
1	KIT BLANDO	10
2	GRAPODINAS	8
3	GRASA	30 KG
4		
5		
6		
7		

DESPIECE				
Ítem	Descripción	Presión	Nro Serie	Fabricante
1	Crossover 3 1/16" 10 kpsi fig 1502 hembra	10 KPSI	250725-17	
2	Cubo de 3 1/16" 10 kpsi	10 KPSI	250725-16	
3	Valvula esclusa 3 1/16" 10 kpsi manual	10 KPSI	250725-14	MMA
4	Valvula esclusa 3 1/16" 10 kpsi manual	10 KPSI	250725-12	MMA
5	CPO 3 1/16" 10 kpsi	10 KPSI	R390511	
6	Spool 3 1/16" 10 kpsi	10 KPSI	250725-9	
7	Cubo de 3 1/16" 10 kpsi	10 KPSI	250725-4	
8	Espaciador 3 1/16" 10 kpsi	10 KPSI		
9	Brida ciega 3 1/16" 10 kpsi	10 KPSI	250725-5	
10	Crossover 3 1/16" 10 kpsi bowen 4"	10 KPSI	250725-6	
11	Valvula esclusa 3 1/16" 10 kpsi manual	10 KPSI	36765-1	MMA
12	Valvula esclusa 3 1/16" 10 kpsi manual	10 KPSI	36763-2	MMA
13	Valvula esclusa 3 1/16" 10 kpsi manual	10 KPSI	250725-15	MMA
14	Valvula esclusa 3 1/16" 10 kpsi manual	10 KPSI	250725-13	MMA
15	CPO 3 1/16" 10 kpsi	10 KPSI	250725-10	
16	Spool 3 1/16" 10 kpsi	10 KPSI	250725-8	
17	Cubo de 3 1/16" 10 kpsi	10 KPSI	250725.3	
18	Espaciador 3 1/16" 10 kpsi	10 KPSI	RAM260201	
19	Brida ciega 3 1/16" 10 kpsi	10 KPSI	250725-7	
20		10 KPSI		
21	Valvula esclusa 3 1/16" 10 kpsi manual	10 KPSI	33733-1	MMA
22	Valvula esclusa 3 1/16" 10 kpsi manual	10 KPSI	36763-1	MMA
23	Cubo de 3 1/16" 10 kpsi	10 KPSI	250725-19	
24	Crossover 3 1/16" 10 kpsi fig 1502 Macho	10 KPSI	250725-18	
25	Valvula esclusa 3 1/16" 10 kpsi manual	10 KPSI	250725-2	MMA
26	Valvula esclusa 3 1/16" 10 kpsi manual	10 KPSI	250725-11	MMA
27	Espaciador 3 1/16" 10 kpsi	10 KPSI	RAM260203	
28	Espaciador 3 1/16" 10 kpsi	10 KPSI	RAM260202	

CERTIFICADO DE INSPECCIÓN
TCK202602034



000	20/02/2026	BASE RAM NEUQUÉN	RAM	CERTIFICADO INSP.	M.LOZANO	M.ANACHURI
Revisión	Fecha Insp.	Lugar	Cliente	Detalle	Revisó	Aprobó



MANIFOLD 3 1/16" 10K





CERTIFICADO DE INSPECCIÓN

CERTIFICADO: TCK202602034

Fecha Inspec.: 20/02/2026

Nueva Inspec.: 20/02/2027

(RESUMEN) 1

DATOS GENERALES

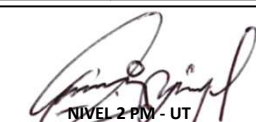
CLIENTE RAM	LUGAR BASE RAM	EQUIPO / UNIDAD / IDENTIFICACIÓN MANIFOLD 3 1/16" 10K
PROCEDIMIENTO N° TCK-PGUT-001	NORMA REFERENCIA API RP 1110 - API 579/570/6A - ASME B16.34 - API 598- API RP53	NORMA APLICADA ASME V ART9 / ASTM E977

DETALLE DE PIEZAS

ITEM	PAG	DESCRIPCION / PIEZA	N°SERIE	DETALLE / TRABAJO	PRESIÓN DE PRUEBA	OBSERVACIÓN	RESULTADO
1	4	VALV. ESCLUSA 3 1/16" 10K	250725.12.12	IV-CD-ME F INSP. 02/26	N/A	Los espesores se encuentran dentro de la tolerancia min admisible. No se obs. fisuras ni indicaciones relevantes.	APTO
2	5	VALV. ESCLUSA 3 1/16" 10K	250725.14.12	IV-CD-ME F INSP. 02/26	N/A	Los espesores se encuentran dentro de la tolerancia min admisible. No se obs. fisuras ni indicaciones relevantes.	APTO
3	6	VALV. ESCLUSA 3 1/16" 10K	250725.15.12	IV-CD-ME F INSP. 02/26	N/A	Los espesores se encuentran dentro de la tolerancia min admisible. No se obs. fisuras ni indicaciones relevantes.	APTO
4	7	VALV. ESCLUSA 3 1/16" 10K	250725.13.12	IV-CD-ME F INSP. 02/26	N/A	Los espesores se encuentran dentro de la tolerancia min admisible. No se obs. fisuras ni indicaciones relevantes.	APTO
5	8	VALV. ESCLUSA 3 1/16" 10K	33733.1.12	IV-CD-ME F INSP. 02/26	N/A	Los espesores se encuentran dentro de la tolerancia min admisible. No se obs. fisuras ni indicaciones relevantes.	APTO
6	9	VALV. ESCLUSA 3 1/16" 10K	36763.1.12	IV-CD-ME F INSP. 02/26	N/A	Los espesores se encuentran dentro de la tolerancia min admisible. No se obs. fisuras ni indicaciones relevantes.	APTO
7	10	VALV. ESCLUSA 3 1/16" 10K	36763.2.12	IV-CD-ME F INSP. 02/26	N/A	Los espesores se encuentran dentro de la tolerancia min admisible. No se obs. fisuras ni indicaciones relevantes.	APTO
8	11	VALV. ESCLUSA 3 1/16" 10K	36765.1.12	IV-CD-ME F INSP. 02/26	N/A	Los espesores se encuentran dentro de la tolerancia min admisible. No se obs. fisuras ni indicaciones relevantes.	APTO
9	12	VALV. ESCLUSA 3 1/16" 10K	25025.11.12	IV-CD-ME F INSP. 02/26	N/A	Los espesores se encuentran dentro de la tolerancia min admisible. No se obs. fisuras ni indicaciones relevantes.	APTO
10	13	VALV. ESCLUSA 3 1/16" 10K	250725.2.12	IV-CD-ME F INSP. 02/26	N/A	Los espesores se encuentran dentro de la tolerancia min admisible. No se obs. fisuras ni indicaciones relevantes.	APTO
11	14	CPO 3 1/16" 10K	R390511.12	IV-CD-ME F INSP. 02/26	N/A	Los espesores se encuentran dentro de la tolerancia min admisible. No se obs. fisuras ni indicaciones relevantes.	APTO
12	15	CPO 3 1/16" 10K	250725.10.12	IV-CD-ME F INSP. 02/26	N/A	Los espesores se encuentran dentro de la tolerancia min admisible. No se obs. fisuras ni indicaciones relevantes.	APTO
13	16	SPOOL 3 1/16" 10K x 1,08m SOLDADO	250725.9.12	IV-CD-ME F INSP. 02/26	N/A	Los espesores se encuentran dentro de la tolerancia min admisible. No se obs. fisuras ni indicaciones relevantes.	APTO
14	17	SPOOL 3 1/16" 10K x 1,00m SOLDADO	250725.8.12	IV-CD-ME F INSP. 02/26	N/A	Los espesores se encuentran dentro de la tolerancia min admisible. No se obs. fisuras ni indicaciones relevantes.	APTO
15	18	CUBO 3 1/16" 10K (x4)	250725.16.12	IV-CD-ME F INSP. 02/26	N/A	Los espesores se encuentran dentro de la tolerancia min admisible. No se obs. fisuras ni indicaciones relevantes.	APTO
16	19	CUBO 3 1/16" 10K (x3)	250725.3.12	IV-CD-ME F INSP. 02/26	N/A	Los espesores se encuentran dentro de la tolerancia min admisible. No se obs. fisuras ni indicaciones relevantes.	APTO
17	20	CUBO 3 1/16" 10K (x4)	250725.19.12	IV-CD-ME F INSP. 02/26	N/A	Los espesores se encuentran dentro de la tolerancia min admisible. No se obs. fisuras ni indicaciones relevantes.	APTO
18	21	CUBO 3 1/16" 10K (x4)	250725.4.12	IV-CD-ME F INSP. 02/26	N/A	Los espesores se encuentran dentro de la tolerancia min admisible. No se obs. fisuras ni indicaciones relevantes.	APTO
19	22	BRIDA XOVER 3 1/16" 10K x 3" FIG 1502 H x 0,19m	250725.17.12	IV-CD-ME F INSP. 02/26	N/A	Los espesores se encuentran dentro de la tolerancia min admisible. No se obs. fisuras ni indicaciones relevantes.	APTO
20	23	BRIDA XOVER 3 1/16" 10K x 3" FIG 1502 M x 0,24m	250725.18.12	IV-CD-ME F INSP. 02/26	N/A	Los espesores se encuentran dentro de la tolerancia min admisible. No se obs. fisuras ni indicaciones relevantes.	APTO
21	24	BRIDA XOVER 3 1/16" 10K x 4" BOWEN H	250725.6.12	IV-CD-ME F INSP. 02/26	N/A	Los espesores se encuentran dentro de la tolerancia min admisible. No se obs. fisuras ni indicaciones relevantes.	APTO
22	25	BRIDA 3 1/16" 10K SALIDA 1/2" NPT	250725.7.12	IV-CD-ME F INSP. 02/26	N/A	Los espesores se encuentran dentro de la tolerancia min admisible. No se obs. fisuras ni indicaciones relevantes.	APTO
23	26	BRIDA CIEGA 3 1/16" 10K	250725.5.12	IV-CD-ME F INSP. 02/26	N/A	Los espesores se encuentran dentro de la tolerancia min admisible. No se obs. fisuras ni indicaciones relevantes.	APTO
24	27	BRIDA ESPACIADORA 3 1/16" 10K	RAM260201BRI	IV-CD-ME F INSP. 02/26	N/A	Los espesores se encuentran dentro de la tolerancia min admisible. No se obs. fisuras ni indicaciones relevantes.	APTO

OPERADOR

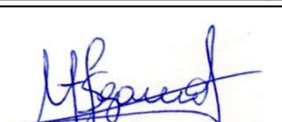
LUGAR:
NEUQUÉN
FECHA:
20/2/2026


NIVEL 2 PM - UT
Cert. N° 005-PM/2/1205
OP.END M.ANACHURI

FIRMA / ACLARACIÓN:

CONTROLO

LUGAR:
NEUQUÉN
FECHA:
20/2/2026


Control de Calidad y Operaciones
Ing. M.Lozano

FIRMA / ACLARACIÓN:



CERTIFICADO DE INSPECCIÓN

CERTIFICADO: TCK202602034

Fecha Inspec.: 20/02/2026

Nueva Inspec.: 20/02/2027

(RESUMEN) 1

DATOS GENERALES

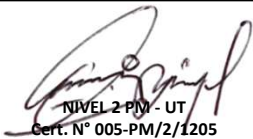
CLIENTE RAM	LUGAR BASE RAM	EQUIPO / UNIDAD / IDENTIFICACIÓN MANIFOLD 3 1/16" 10K
PROCEDIMIENTO N° TCK-PGUT-001	NORMA REFERENCIA API RP 1110 - API 579/570/6A - ASME B16.34 - API 598- API RP53	NORMA APLICADA ASME V ART9 / ASTM E797

DETALLE DE PIEZAS

ITEM	PAG	DESCRIPCION / PIEZA	N°SERIE	DETALLE / TRABAJO	PRESIÓN DE PRUEBA	OBSERVACIÓN	RESULTADO
25	28	BRIDA ESPACIADORA 3 1/16" 10K	RAM260202BRI	IV-CD-ME F INSP. 02/26	N/A	Los espesores se encuentran dentro de la tolerancia min admisible. No se obs. fisuras ni indicaciones relevantes.	<u>APTO</u>
26	29	BRIDA ESPACIADORA 3 1/16" 10K	RAM260203BRI	IV-CD-ME F INSP. 02/26	N/A	Los espesores se encuentran dentro de la tolerancia min admisible. No se obs. fisuras ni indicaciones relevantes.	<u>APTO</u>
27	30	BRIDA ESPACIADORA 3 1/16" 10K	RAM260204BRI	IV-CD-ME F INSP. 02/26	N/A	Los espesores se encuentran dentro de la tolerancia min admisible. No se obs. fisuras ni indicaciones relevantes.	<u>APTO</u>
28	31	TAPÓN 4" BOWEN M x 1/2" NPT	RAM260205TPN	IV-CD-ME F INSP. 02/26	N/A	Los espesores se encuentran dentro de la tolerancia min admisible. No se obs. fisuras ni indicaciones relevantes.	<u>APTO</u>

OPERADOR

LUGAR:
NEUQUÉN
FECHA:
20/2/2026


NIVEL 2 PM - UT
Cert. N° 005-PM/2/1205
OP.END M.ANACHURI

FIRMA / ACLARACIÓN:

CONTROLO

LUGAR:
NEUQUÉN
FECHA:
20/2/2026


Control de Calidad y Operaciones
Ing. M.Lozano

FIRMA / ACLARACIÓN:

		CERTIFICADO DE INSPECCIÓN		CERTIFICADO: TCK202602034										
				N° SERIE: 250725.12.12										
				Fecha Inspección: 20/02/2026										
				Nueva Inspección: 20/02/2027										
DATOS GENERALES														
CLIENTE RAM		LUGAR BASE RAM		EQUIPO / UNIDAD / IDENTIFICACIÓN MANIFOLD 3 1/16" 10K										
PROCEDIMIENTO N° TCK-PGUT-001		NORMA REFERENCIA API RP 1110 - API 579/570 - API 598 - API SPEC 6D-API 6A		NORMA APLICADA ASME V ART9 - ASTM E797										
EQUIPOS / PATRONES UTILIZADOS														
TIPO DE EQUIPO UTILIZADO	MARCA / MODELO	N° CERTIFICADO / LOTE	CAL. / VEN. DEL INSTRUMENTO											
MEDIDOR DE ESPESORES	PANAMATRICS-MG2-DL	MAC GROUP N°66539	17/12/2025 - 17/12/2028											
PATRÓN ESCALONADO	DEMEQ-QSR-005	MAC GROUP N°50335	22/02/2024 - 22/02/2027											
CALIBRE MECÁNICO	MITUTOYO	TCK.C.260203	15/02/26 - 15/08/2026											
IDENTIFICACIÓN														
ITEM	PIEZA	N° SERIE	TRABAJO REALIZADO	EVALUACIÓN / OBSERVACIONES	RESULT.									
1	VALV. ESCLUSA 3 1/16" 10K	250725.12.12	INSPECCIÓN VISUAL	NO SE OBS. CORROSIÓN, DEFORMACIONES, GOLPES, DESGASTES CONSIDERABLES.	APTO									
			MEDICIÓN DE ESPESORES	4 PUNTOS (RADIAL) - VALORES MEDIDOS POR ENCIMA DEL NOMINAL.										
			CONTROL DIMENSIONAL	NO SE OBS.DEFORMACIONES IRREGULAR, APLASTAMIENTO.										
			PRECINTADO	TCK202602034 250725.12.12 VGA. 1 IV-CD-ME F INSP. 02/26										
RELEVAMIENTO														
POSICIÓN (Croqui)	MEDICION DE ESPESORES (mm)									Espesor Mínimo Medido (mm)	Espesor Nominal (mm)	Espesor Mínimo Admisible (mm)	Obs. Preliminar	
A (ME)	B (ME)	C (ME)	D (ME)	E (ME)	F (ME)	G (ME)	M (Cal)	H (Cal)	(Cal)					
1	32,44	34,09									32,44	18,14	15,88	Apto
2	33,07	32,49									32,49			Apto
3	32,77	32,44									32,44			Apto
4	32,46	32,54									32,46			Apto
REGISTRO FOTOGRAFICO - CROQUIS														
REGISTRO FOTOGRAFICO														
PRECINTO DE IDENTIFICACIÓN														
Referencias														
valores por debajo de minimo admisibles														
valores por debajo del nominal														
valores por encima del nominal														
OBSERVACIONES														
Se realiza limpieza mecánica (solvente y cepillo) e inspección, control dimensional de las conexiones sin encontrarse deformaciones ni desgaste considerables. Se procede con las mediciones de espesores por ultrasonido de los extremos de la válvula, las mismas se encuentran dentro de los parametros admisibles y aceptables, libre de corrosión o lavadura (erosión) según norma API579/570-API 598.														
Resultado Satisfactorio.														
OPERADOR							CONTROLO							
LUGAR: NEUQUÉN							LUGAR: NEUQUÉN							
FECHA: 20/02/2026							FECHA: 20/02/2026							
FIRMA / ACLARACIÓN:							FIRMA / ACLARACIÓN:							
QUEDA TERMINANTEMENTE PROHIBIDO LA REPRODUCCION PARCIAL O TOTAL DEL PRESENTE DOCUMENTO SIN SU PREVIA AUTORIZACION ESCRITA														
Pag. 4 de 31														

		CERTIFICADO DE INSPECCIÓN		CERTIFICADO: TCK202602034											
				N° SERIE: 250725.14.12											
				Fecha Inspección: 20/02/2026											
				Nueva Inspección: 20/02/2027											
DATOS GENERALES															
CLIENTE RAM		LUGAR BASE RAM		EQUIPO / UNIDAD / IDENTIFICACIÓN MANIFOLD 3 1/16" 10K											
PROCEDIMIENTO N° TCK-PGUT-001		NORMA REFERENCIA API RP 1110 - API 579/570 - API 598 - API SPEC 6D-API 6A		NORMA APLICADA ASME V ART9 - ASTM E797											
EQUIPOS / PATRONES UTILIZADOS															
TIPO DE EQUIPO UTILIZADO	MARCA / MODELO	N° CERTIFICADO / LOTE	CAL. / VEN. DEL INSTRUMENTO												
MEDIDOR DE ESPESORES	PANAMATRICS-MG2-DL	MAC GROUP N°66539	17/12/2025 - 17/12/2028												
PATRÓN ESCALONADO	DEMEQ-QSR-005	MAC GROUP N°50335	22/02/2024 - 22/02/2027												
CALIBRE MECÁNICO	MITUTOYO	TCK.C.260203	15/02/26 - 15/08/2026												
IDENTIFICACIÓN															
ITEM	PIEZA	N° SERIE	TRABAJO REALIZADO	EVALUACIÓN / OBSERVACIONES	RESULT.										
2	VALV. ESCLUSA 3 1/16" 10K	250725.14.12	INSPECCIÓN VISUAL	NO SE OBS. CORROSIÓN, DEFORMACIONES, GOLPES, DESGASTES CONSIDERABLES.	APTO										
			MEDICIÓN DE ESPESORES	4 PUNTOS (RADIAL) - VALORES MEDIDOS POR ENCIMA DEL NOMINAL.											
			CONTROL DIMENSIONAL	NO SE OBS.DEFORMACIONES IRREGULAR, APLASTAMIENTO.											
			PRECINTADO	TCK202602034 250725.14.12 /VGA. 2 IV-CD-ME F INSP. 02/26											
RELEVAMIENTO															
POSICIÓN (Croqui)	MEDICION DE ESPESORES (mm)									Espesor Mínimo Medido (mm)	Espesor Nominal (mm)	Espesor Mínimo Admisible (mm)	Obs. Preliminar		
1	A (ME)	B (ME)	C (ME)	D (ME)	E (ME)	F (ME)	G (ME)	M (Cal)	H (Cal)	(Cal)	18,14	15,88	Apto		
2	32,61	33,35												32,61	Apto
3	32,21	33,86												32,21	Apto
4	32,51	32,54												32,51	Apto
5	32,28	32,44									32,28		Apto		
REGISTRO FOTOGRAFICO - CROQUIS															
REGISTRO FOTOGRAFICO															
PRECINTO DE IDENTIFICACIÓN															
Referencias															
valores por debajo de minimo admisibles valores por debajo del nominal valores por encima del nominal															
OBSERVACIONES															
Se realiza limpieza mecánica (solvente y cepillo) e inspección, control dimensional de las conexiones sin encontrarse deformaciones ni desgaste considerables. Se procede con las mediciones de espesores por ultrasonido de los extremos de la válvula, las mismas se encuentran dentro de los parametros admisibles y aceptables, libre de corrosión o lavadura (erosión) según norma API579/570-API 598.															
Resultado Satisfactorio.															
OPERADOR							CONTROLO								
LUGAR: NEUQUÉN							LUGAR: NEUQUÉN								
FECHA: 20/02/2026							FECHA: 20/02/2026								
FIRMA / ACLARACIÓN:							FIRMA / ACLARACIÓN:								
QUEDA TERMINANTEMENTE PROHIBIDO LA REPRODUCCION PARCIAL O TOTAL DEL PRESENTE DOCUMENTO SIN SU PREVIA AUTORIZACION ESCRITA															
Pag. 5 de 31															

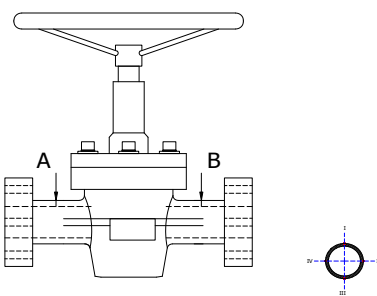
DATOS GENERALES		
CLIENTE RAM	LUGAR BASE RAM	EQUIPO / UNIDAD / IDENTIFICACIÓN MANIFOLD 3 1/16" 10K
PROCEDIMIENTO N° TCK-PGUT-001	NORMA REFERENCIA API RP 1110 - API 579/570 - API 598 - API SPEC 6D-API 6A	NORMA APLICADA ASME V ART9 - ASTM E797

EQUIPOS / PATRONES UTILIZADOS			
TIPO DE EQUIPO UTILIZADO	MARCA / MODELO	N° CERTIFICADO / LOTE	CAL. / VEN. DEL INSTRUMENTO
MEDIDOR DE ESPESORES	PANAMATRICS-MG2-DL	MAC GROUP N°66539	17/12/2025 - 17/12/2028
PATRÓN ESCALONADO	DEMEQ-QSR-005	MAC GROUP N°50335	22/02/2024 - 22/02/2027
CALIBRE MECÁNICO	MITUTOYO	TCK.C.260203	15/02/26 - 15/08/2026

IDENTIFICACIÓN					
ITEM	PIEZA	N° SERIE	TRABAJO REALIZADO	EVALUACIÓN / OBSERVACIONES	RESULT.
3	VALV. ESCLUSA 3 1/16" 10K	250725.15.12	INSPECCIÓN VISUAL	NO SE OBS. CORROSIÓN, DEFORMACIONES, GOLPES, DESGASTES CONSIDERABLES.	APTO
			MEDICIÓN DE ESPESORES	4 PUNTOS (RADIAL) - VALORES MEDIDOS POR ENCIMA DEL NOMINAL.	
			CONTROL DIMENSIONAL	NO SE OBS.DEFORMACIONES IRREGULAR, APLASTAMIENTO.	
			PRECINTADO	TCK202602034 250725.15.12 VGA. 3 IV-CD-ME F INSP. 02/26	

RELEVAMIENTO											Espesor Mínimo Medido (mm)	Espesor Nominal (mm)	Espesor Mínimo Admisible (mm)	Obs. Preliminar
POSICIÓN (Croqui)	A (ME)	B (ME)	C (ME)	D (ME)	E (ME)	F (ME)	G (ME)	M (Cal)	H (Cal)	(Cal)				
1	32,84	32,41									32,41	18,14	15,88	Apto
2	32,41	32,36									32,36			Apto
3	32,26	32,46									32,26			Apto
4	32,18	32,18									32,18			Apto

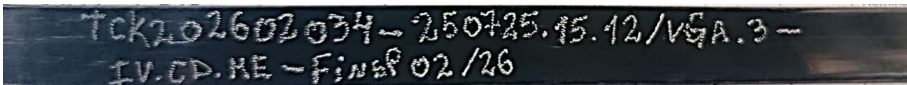
REGISTRO FOTOGRAFICO - CROQUIS



REGISTRO FOTOGRAFICO



PRECINTO DE IDENTIFICACIÓN



Referencias

valores por debajo de minimo admisibles

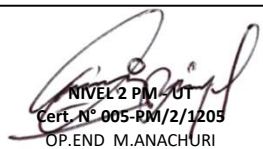
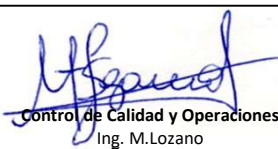
valores por debajo del nominal

valores por encima del nominal

OBSERVACIONES

Se realiza limpieza mecánica (solvente y cepillo) e inspección, control dimensional de las conexiones sin encontrarse deformaciones ni desgaste considerables. Se procede con las mediciones de espesores por ultrasonido de los extremos de la válvula, las mismas se encuentran dentro de los parametros admisibles y aceptables, libre de corrosión o lavadura (erosión) según norma API579/570-API 598.

Resultado Satisfactorio.

OPERADOR	CONTRÓLO
LUGAR: NEUQUÉN	LUGAR: NEUQUÉN
FECHA: 20/02/2026	FECHA: 20/02/2026
 NIVEL 2 PM/OT Cert. N° 005-PM/2/1203 OP.END M.ANACHURI FIRMA / ACLARACIÓN:	 Control de Calidad y Operaciones Ing. M.Lozano FIRMA / ACLARACIÓN:

		CERTIFICADO DE INSPECCIÓN		CERTIFICADO: TCK202602034										
				N° SERIE: 250725.13.12										
				Fecha Inspección: 20/02/2026										
				Nueva Inspección: 20/02/2027										
DATOS GENERALES														
CLIENTE RAM		LUGAR BASE RAM		EQUIPO / UNIDAD / IDENTIFICACIÓN MANIFOLD 3 1/16" 10K										
PROCEDIMIENTO N° TCK-PGUT-001		NORMA REFERENCIA API RP 1110 - API 579/570 - API 598 - API SPEC 6D-API 6A		NORMA APLICADA ASME V ART9 - ASTM E797										
EQUIPOS / PATRONES UTILIZADOS														
TIPO DE EQUIPO UTILIZADO	MARCA / MODELO	N° CERTIFICADO / LOTE	CAL. / VEN. DEL INSTRUMENTO											
MEDIDOR DE ESPESORES	PANAMATRICS-MG2-DL	MAC GROUP N°66539	17/12/2025 - 17/12/2028											
PATRÓN ESCALONADO	DEMEQ-QSR-005	MAC GROUP N°50335	22/02/2024 - 22/02/2027											
CALIBRE MECÁNICO	MITUTOYO	TCK.C.260203	15/02/26 - 15/08/2026											
IDENTIFICACIÓN														
ITEM	PIEZA	N° SERIE	TRABAJO REALIZADO	EVALUACIÓN / OBSERVACIONES	RESULT.									
4	VALV. ESCLUSA 3 1/16" 10K	250725.13.12	INSPECCIÓN VISUAL	NO SE OBS. CORROSIÓN, DEFORMACIONES, GOLPES, DESGASTES CONSIDERABLES.	APTO									
			MEDICIÓN DE ESPESORES	4 PUNTOS (RADIAL) - VALORES MEDIDOS POR ENCIMA DEL NOMINAL.										
			CONTROL DIMENSIONAL	NO SE OBS.DEFORMACIONES IRREGULAR, APLASTAMIENTO.										
			PRECINTADO	TCK202602034 250725.13.12 VGA. 4 IV-CD-ME F INSP. 02/26										
RELEVAMIENTO														
POSICIÓN (Croqui)	MEDICION DE ESPESORES (mm)									Espesor Mínimo Medido (mm)	Espesor Nominal (mm)	Espesor Mínimo Admisible (mm)	Obs. Preliminar	
A (ME)	B (ME)	C (ME)	D (ME)	E (ME)	F (ME)	G (ME)	M (Cal)	H (Cal)	(Cal)					
1	32,77	32,49									32,49	18,14	15,88	Apto
2	32,44	32,54									32,44			Apto
3	32,41	32,64									32,41			Apto
4	32,64	32,69									32,64			Apto
REGISTRO FOTOGRAFICO - CROQUIS														
REGISTRO FOTOGRAFICO														
PRECINTO DE IDENTIFICACIÓN														
Referencias valores por debajo de mínimo admisibles valores por debajo del nominal valores por encima del nominal														
OBSERVACIONES														
Se realiza limpieza mecánica (solvente y cepillo) e inspección, control dimensional de las conexiones sin encontrarse deformaciones ni desgaste considerables. Se procede con las mediciones de espesores por ultrasonido de los extremos de la válvula, las mismas se encuentran dentro de los parametros admisibles y aceptables, libre de corrosión o lavadura (erosión) según norma API579/570-API 598. Resultado Satisfactorio.														
OPERADOR							CONTROLO							
LUGAR: NEUQUÉN FECHA: 20/02/2026							LUGAR: NEUQUÉN FECHA: 20/02/2026							
 NIVEL 2 PM/OT Cert. N° 005-PM/2/1203 OP.END M.ANACHURI FIRMA / ACLARACIÓN:							 Control de Calidad y Operaciones Ing. M.Lozano FIRMA / ACLARACIÓN:							
QUEDA TERMINANTEMENTE PROHIBIDO LA REPRODUCCION PARCIAL O TOTAL DEL PRESENTE DOCUMENTO SIN SU PREVIA AUTORIZACION ESCRITA														
Pag. 7 de 31														

		CERTIFICADO DE INSPECCIÓN		CERTIFICADO: TCK202602034										
				N° SERIE: 33733.1.12										
				Fecha Inspección: 20/02/2026										
				Nueva Inspección: 20/02/2027										
DATOS GENERALES														
CLIENTE RAM		LUGAR BASE RAM		EQUIPO / UNIDAD / IDENTIFICACIÓN MANIFOLD 3 1/16" 10K										
PROCEDIMIENTO N° TCK-PGUT-001		NORMA REFERENCIA API RP 1110 - API 579/570 - API 598 - API SPEC 6D-API 6A		NORMA APLICADA ASME V ART9 - ASTM E797										
EQUIPOS / PATRONES UTILIZADOS														
TIPO DE EQUIPO UTILIZADO	MARCA / MODELO	N° CERTIFICADO / LOTE	CAL. / VEN. DEL INSTRUMENTO											
MEDIDOR DE ESPESORES	PANAMATRICS-MG2-DL	MAC GROUP N°66539	17/12/2025 - 17/12/2028											
PATRÓN ESCALONADO	DEMEQ-QSR-005	MAC GROUP N°50335	22/02/2024 - 22/02/2027											
CALIBRE MECÁNICO	MITUTOYO	TCK.C.260203	15/02/26 - 15/08/2026											
IDENTIFICACIÓN														
ITEM	PIEZA	N° SERIE	TRABAJO REALIZADO	EVALUACIÓN / OBSERVACIONES	RESULT.									
5	VALV. ESCLUSA 3 1/16" 10K	33733.1.12	INSPECCIÓN VISUAL	NO SE OBS. CORROSIÓN, DEFORMACIONES, GOLPES, DESGASTES CONSIDERABLES.	APTO									
			MEDICIÓN DE ESPESORES	4 PUNTOS (RADIAL) - VALORES MEDIDOS POR ENCIMA DEL NOMINAL.										
			CONTROL DIMENSIONAL	NO SE OBS.DEFORMACIONES IRREGULAR, APLASTAMIENTO.										
			PRECINTADO	TCK202602034 33733.1.12 VGA. 5 IV-CD-ME F INSP. 02/26										
RELEVAMIENTO														
POSICIÓN (Croqui)	MEDICION DE ESPESORES (mm)									Espesor Mínimo Medido (mm)	Espesor Nominal (mm)	Espesor Mínimo Admisible (mm)	Obs. Preliminar	
1	A (ME)	B (ME)	C (ME)	D (ME)	E (ME)	F (ME)	G (ME)	M (Cal)	H (Cal)	(Cal)	32,18	18,14	15,88	Apto
2	32,18	32,51												
3	32,69	32,39												
4	32,21	32,44												
5	32,74	32,18									32,18			Apto
REGISTRO FOTOGRAFICO - CROQUIS														
REGISTRO FOTOGRAFICO														
PRECINTO DE IDENTIFICACIÓN														
Referencias valores por debajo de minimo admisibles valores por debajo del nominal valores por encima del nominal														
OBSERVACIONES														
Se realiza limpieza mecánica (solvente y cepillo) e inspección, control dimensional de las conexiones sin encontrarse deformaciones ni desgaste considerables. Se procede con las mediciones de espesores por ultrasonido de los extremos de la válvula, las mismas se encuentran dentro de los parametros admisibles y aceptables, libre de corrosión o lavadura (erosión) según norma API579/570-API 598. Resultado Satisfactorio.														
OPERADOR							CONTROLO							
LUGAR: NEUQUÉN FECHA: 20/02/2026							LUGAR: NEUQUÉN FECHA: 20/02/2026							
FIRMA / ACLARACIÓN:							FIRMA / ACLARACIÓN:							
QUEDA TERMINANTEMENTE PROHIBIDO LA REPRODUCCION PARCIAL O TOTAL DEL PRESENTE DOCUMENTO SIN SU PREVIA AUTORIZACION ESCRITA														
Pag. 8 de 31														

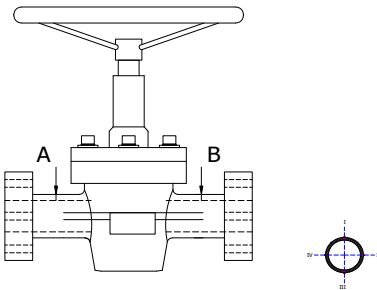
DATOS GENERALES		
CLIENTE RAM	LUGAR BASE RAM	EQUIPO / UNIDAD / IDENTIFICACIÓN MANIFOLD 3 1/16" 10K
PROCEDIMIENTO N° TCK-PGUT-001	NORMA REFERENCIA API RP 1110 - API 579/570 - API 598 - API SPEC 6D-API 6A	NORMA APLICADA ASME V ART9 - ASTM E797

EQUIPOS / PATRONES UTILIZADOS			
TIPO DE EQUIPO UTILIZADO	MARCA / MODELO	N° CERTIFICADO / LOTE	CAL. / VEN. DEL INSTRUMENTO
MEDIDOR DE ESPESORES	PANAMATRICS-MG2-DL	MAC GROUP N°66539	17/12/2025 - 17/12/2028
PATRÓN ESCALONADO	DEMEQ-QSR-005	MAC GROUP N°50335	22/02/2024 - 22/02/2027
CALIBRE MECÁNICO	MITUTOYO	TCK.C.260203	15/02/26 - 15/08/2026

IDENTIFICACIÓN					
ITEM	PIEZA	N° SERIE	TRABAJO REALIZADO	EVALUACIÓN / OBSERVACIONES	RESULT.
6	VALV. ESCLUSA 3 1/16" 10K	<u>36763.1.12</u>	INSPECCIÓN VISUAL	NO SE OBS. CORROSIÓN, DEFORMACIONES, GOLPES, DESGASTES CONSIDERABLES.	<u>APTO</u>
			MEDICIÓN DE ESPESORES	4 PUNTOS (RADIAL) - VALORES MEDIDOS POR ENCIMA DEL NOMINAL.	
			CONTROL DIMENSIONAL	NO SE OBS.DEFORMACIONES IRREGULAR, APLASTAMIENTO.	
			PRECINTADO	TCK202602034 36763.1.12 /VGA. 6 IV-CD-ME F INSP. 02/26	

RELEVAMIENTO											Espesor Mínimo Medido (mm)	Espesor Nominal (mm)	Espesor Mínimo Admisible (mm)	Obs. Preliminar
POSICIÓN (Croqui)	A (ME)	B (ME)	C (ME)	D (ME)	E (ME)	F (ME)	G (ME)	M (Cal)	H (Cal)	(Cal)				
1	32,39	32,46									32,39	18,14	15,88	Apto
2	32,46	32,61									32,46			Apto
3	32,36	32,66									32,36			Apto
4	32,31	32,41									32,31			Apto

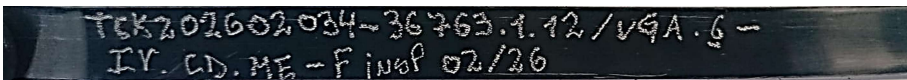
REGISTRO FOTOGRAFICO - CROQUIS



REGISTRO FOTOGRAFICO



PRECINTO DE IDENTIFICACIÓN

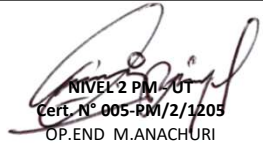
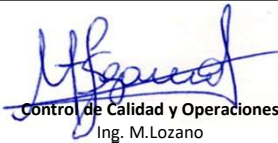


Referencias	valores por debajo de minimo admisibles	valores por debajo del nominal	valores por encima del nominal
-------------	---	--------------------------------	--------------------------------

OBSERVACIONES

Se realiza limpieza mecánica (solvente y cepillo) e inspección, control dimensional de las conexiones sin encontrarse deformaciones ni desgaste considerables. Se procede con las mediciones de espesores por ultrasonido de los extremos de la válvula, las mismas se encuentran dentro de los parametros admisibles y aceptables, libre de corrosión o lavadura (erosión) según norma API579/570-API 598.

Resultado Satisfactorio.

OPERADOR	CONTRÓLO
LUGAR: NEUQUÉN FECHA: 20/02/2026	LUGAR: NEUQUÉN FECHA: 20/02/2026
 NIVEL 2 PM / UT Cert. N° 005-PM/2/1203 OP.END M.ANACHURI FIRMA / ACLARACIÓN:	 Control de Calidad y Operaciones Ing. M.Lozano FIRMA / ACLARACIÓN:

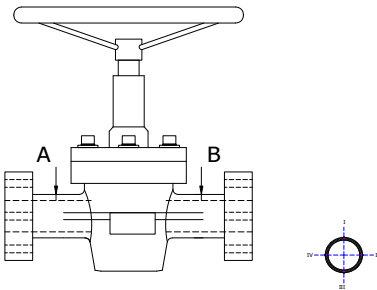
DATOS GENERALES		
CLIENTE RAM	LUGAR BASE RAM	EQUIPO / UNIDAD / IDENTIFICACIÓN MANIFOLD 3 1/16" 10K
PROCEDIMIENTO N° TCK-PGUT-001	NORMA REFERENCIA API RP 1110 - API 579/570 - API 598 - API SPEC 6D-API 6A	NORMA APLICADA ASME V ART9 - ASTM E797

EQUIPOS / PATRONES UTILIZADOS			
TIPO DE EQUIPO UTILIZADO	MARCA / MODELO	N° CERTIFICADO / LOTE	CAL. / VEN. DEL INSTRUMENTO
MEDIDOR DE ESPESORES	PANAMATRICS-MG2-DL	MAC GROUP N°66539	17/12/2025 - 17/12/2028
PATRÓN ESCALONADO	DEMEQ-QSR-005	MAC GROUP N°50335	22/02/2024 - 22/02/2027
CALIBRE MECÁNICO	MITUTOYO	TCK.C.260203	15/02/26 - 15/08/2026

IDENTIFICACIÓN					
ITEM	PIEZA	N° SERIE	TRABAJO REALIZADO	EVALUACIÓN / OBSERVACIONES	RESULT.
7	VALV. ESCLUSA 3 1/16" 10K	36763.2.12	INSPECCIÓN VISUAL	NO SE OBS. CORROSIÓN, DEFORMACIONES, GOLPES, DESGASTES CONSIDERABLES.	APTO
			MEDICIÓN DE ESPESORES	4 PUNTOS (RADIAL) - VALORES MEDIDOS POR ENCIMA DEL NOMINAL.	
			CONTROL DIMENSIONAL	NO SE OBS.DEFORMACIONES IRREGULAR, APLASTAMIENTO.	
			PRECINTADO	TCK202602034 36763.2.12 VGA. 7 IV-CD-ME F INSP. 02/26	

RELEVAMIENTO											Espesor Mínimo Medido (mm)	Espesor Nominal (mm)	Espesor Mínimo Admisible (mm)	Obs. Preliminar
POSICIÓN (Croqui)	A (ME)	B (ME)	C (ME)	D (ME)	E (ME)	F (ME)	G (ME)	M (Cal)	H (Cal)	(Cal)				
1	32,26	32,41									32,26	18,14	15,88	Apto
2	32,23	32,54									32,23			Apto
3	32,39	32,26									32,26			Apto
4	32,44	32,11									32,11			Apto

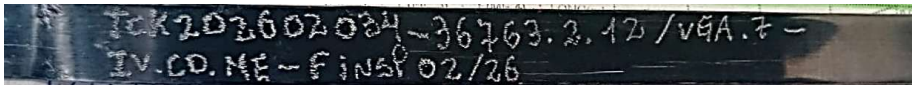
REGISTRO FOTOGRAFICO - CROQUIS



REGISTRO FOTOGRAFICO



PRECINTO DE IDENTIFICACIÓN

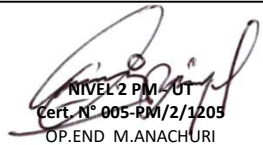
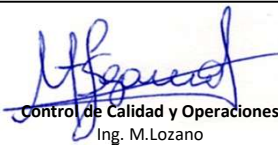


Referencias	valores por debajo de minimo admisibles	valores por debajo del nominal	valores por encima del nominal
-------------	---	--------------------------------	--------------------------------

OBSERVACIONES

Se realiza limpieza mecánica (solvente y cepillo) e inspección, control dimensional de las conexiones sin encontrarse deformaciones ni desgaste considerables. Se procede con las mediciones de espesores por ultrasonido de los extremos de la válvula, las mismas se encuentran dentro de los parametros admisibles y aceptables, libre de corrosión o lavadura (erosión) según norma API579/570-API 598.

Resultado Satisfactorio.

OPERADOR	CONTRÓLO
LUGAR: NEUQUÉN FECHA: 20/02/2026	LUGAR: NEUQUÉN FECHA: 20/02/2026
 NIVEL 2 PM/OT Cert. N° 005-PM/2/1209 OP.END M.ANACHURI FIRMA / ACLARACIÓN:	 Control de Calidad y Operaciones Ing. M.Lozano FIRMA / ACLARACIÓN:

	CERTIFICADO DE INSPECCIÓN		CERTIFICADO: TCK202602034 N° SERIE: 36765.1.12 Fecha Inspe.: 20/02/2026 Nueva Inspe.: 20/02/2027											
DATOS GENERALES														
CLIENTE RAM		LUGAR BASE RAM		EQUIPO / UNIDAD / IDENTIFICACIÓN MANIFOLD 3 1/16" 10K										
PROCEDIMIENTO N° TCK-PGUT-001		NORMA REFERENCIA API RP 1110 - API 579/570 - API 598 - API SPEC 6D-API 6A		NORMA APLICADA ASME V ART9 - ASTM E797										
EQUIPOS / PATRONES UTILIZADOS														
TIPO DE EQUIPO UTILIZADO	MARCA / MODELO	N° CERTIFICADO / LOTE	CAL. / VEN. DEL INSTRUMENTO											
MEDIDOR DE ESPESORES	PANAMATRICS-MG2-DL	MAC GROUP N°66539	17/12/2025 - 17/12/2028											
PATRÓN ESCALONADO	DEMEQ-QSR-005	MAC GROUP N°50335	22/02/2024 - 22/02/2027											
CALIBRE MECÁNICO	MITUTOYO	TCK.C.260203	15/02/26 - 15/08/2026											
IDENTIFICACIÓN														
ITEM	PIEZA	N° SERIE	TRABAJO REALIZADO	EVALUACIÓN / OBSERVACIONES	RESULT.									
8	VALV. ESCLUSA 3 1/16" 10K	36765.1.12	INSPECCIÓN VISUAL	NO SE OBS. CORROSIÓN, DEFORMACIONES, GOLPES, DESGASTES CONSIDERABLES.	APTO									
			MEDICIÓN DE ESPESORES	4 PUNTOS (RADIAL) - VALORES MEDIDOS POR ENCIMA DEL NOMINAL.										
			CONTROL DIMENSIONAL	NO SE OBS.DEFORMACIONES IRREGULAR, APLASTAMIENTO.										
			PRECINTADO	TCK202602034 36765.1.12 VGA. 8 IV-CD-ME F INSP. 02/26										
RELEVAMIENTO														
POSICIÓN (Croqui)	MEDICION DE ESPESORES (mm)									Espesor Mínimo Medido (mm)	Espesor Nominal (mm)	Espesor Mínimo Admisible (mm)	Obs. Preliminar	
A (ME)	B (ME)	C (ME)	D (ME)	E (ME)	F (ME)	G (ME)	M (Cal)	H (Cal)	(Cal)					
1	32,16	32,33									32,16	18,14	15,88	Apto
2	32,31	32,26									32,26			Apto
3	32,36	32,41									32,36			Apto
4	32,11	32,31									32,11			Apto
REGISTRO FOTOGRAFICO - CROQUIS														
REGISTRO FOTOGRAFICO														
PRECINTO DE IDENTIFICACIÓN														
Referencias valores por debajo de minimo admisibles valores por debajo del nominal valores por encima del nominal														
OBSERVACIONES														
Se realiza limpieza mecánica (solvente y cepillo) e inspección, control dimensional de las conexiones sin encontrarse deformaciones ni desgaste considerables. Se procede con las mediciones de espesores por ultrasonido de los extremos de la válvula, las mismas se encuentran dentro de los parametros admisibles y aceptables, libre de corrosión o lavadura (erosión) según norma API579/570-API 598. Resultado Satisfactorio.														
OPERADOR							CONTROLO							
LUGAR: NEUQUÉN FECHA: 20/02/2026							LUGAR: NEUQUÉN FECHA: 20/02/2026							
 NIVEL 2 PM/OT Cert. N° 005-PM/2/1203 OP.END M.ANACHURI FIRMA / ACLARACIÓN:							 Control de Calidad y Operaciones Ing. M.Lozano FIRMA / ACLARACIÓN:							
QUEDA TERMINANTEMENTE PROHIBIDO LA REPRODUCCION PARCIAL O TOTAL DEL PRESENTE DOCUMENTO SIN SU PREVIA AUTORIZACION ESCRITA														
Pag. 11 de 31														

Pag. 12 de 31

		CERTIFICADO DE INSPECCIÓN		CERTIFICADO: TCK202602034									
				N° SERIE: 250725.2.12									
				Fecha Inspección: 20/02/2026									
				Nueva Inspección: 20/02/2027									
DATOS GENERALES													
CLIENTE RAM		LUGAR BASE RAM		EQUIPO / UNIDAD / IDENTIFICACIÓN MANIFOLD 3 1/16" 10K									
PROCEDIMIENTO N° TCK-PGUT-001		NORMA REFERENCIA API RP 1110 - API 579/570 - API 598 - API SPEC 6D-API 6A		NORMA APLICADA ASME V ART9 - ASTM E797									
EQUIPOS / PATRONES UTILIZADOS													
TIPO DE EQUIPO UTILIZADO	MARCA / MODELO	N° CERTIFICADO / LOTE	CAL. / VEN. DEL INSTRUMENTO										
MEDIDOR DE ESPESORES	PANAMATRICS-MG2-DL	MAC GROUP N°66539	17/12/2025 - 17/12/2028										
PATRÓN ESCALONADO	DEMEQ-QSR-005	MAC GROUP N°50335	22/02/2024 - 22/02/2027										
CALIBRE MECÁNICO	MITUTOYO	TCK.C.260203	15/02/26 - 15/08/2026										
IDENTIFICACIÓN													
ITEM	PIEZA	N° SERIE	TRABAJO REALIZADO	EVALUACIÓN / OBSERVACIONES									
10	VALV. ESCLUSA 3 1/16" 10K	250725.2.12	INSPECCIÓN VISUAL	NO SE OBS. CORROSIÓN, DEFORMACIONES, GOLPES, DESGASTES CONSIDERABLES.									
			MEDICIÓN DE ESPESORES	4 PUNTOS (RADIAL) - VALORES MEDIDOS POR ENCIMA DEL NOMINAL.									
			CONTROL DIMENSIONAL	NO SE OBS.DEFORMACIONES IRREGULAR, APLASTAMIENTO.									
			PRECINTADO	TCK202602034 250725.2.12 /VGA. 10 IV-CD-ME F INSP. 02/26									
RESULT. APTO													
RELEVAMIENTO													
POSICIÓN (Croquis)	MEDICIÓN DE ESPESORES (mm)									Espesor Mínimo Medido (mm)	Espesor Nominal (mm)	Espesor Mínimo Admisible (mm)	Obs. Preliminar
A (ME)	B (ME)	C (ME)	D (ME)	E (ME)	F (ME)	G (ME)	M (Cal)	H (Cal)	(Cal)				
1	32,51	32,36								32,36	18,14	15,88	Apto
2	32,46	32,51								32,46			Apto
3	32,79	32,49								32,49			Apto
4	32,23	32,69								32,23			Apto
REGISTRO FOTOGRAFICO - CROQUIS													
REGISTRO FOTOGRAFICO													
PRECINTO DE IDENTIFICACIÓN													
Referencias													
valores por debajo de mínimo admisibles													
valores por debajo del nominal													
valores por encima del nominal													
OBSERVACIONES													
Se realiza limpieza mecánica (solvente y cepillo) e inspección, control dimensional de las conexiones sin encontrarse deformaciones ni desgaste considerables. Se procede con las mediciones de espesores por ultrasonido de los extremos de la válvula, las mismas se encuentran dentro de los parametros admisibles y aceptables, libre de corrosión o lavadura (erosión) según norma API579/570-API 598.													
Resultado Satisfactorio.													
OPERADOR							CONTROLO						
LUGAR: NEUQUÉN							LUGAR: NEUQUÉN						
FECHA: 20/02/2026							FECHA: 20/02/2026						
FIRMA / ACLARACIÓN:							FIRMA / ACLARACIÓN:						
QUEDA TERMINANTEMENTE PROHIBIDO LA REPRODUCCION PARCIAL O TOTAL DEL PRESENTE DOCUMENTO SIN SU PREVIA AUTORIZACION ESCRITA													
Pag. 13 de 31													

DATOS GENERALES

CLIENTE RAM	LUGAR BASE RAM	EQUIPO / UNIDAD / IDENTIFICACIÓN MANIFOLD 3 1/16" 10K
PROCEDIMIENTO N° TCK-PGUT-001	NORMA REFERENCIA API RP 1110 - API 579/570 - ASME B31.3 - ASME B16.34	NORMA APLICADA ASME V ART9 - ASTM E797

EQUIPOS / PATRONES UTILIZADOS

TIPO DE EQUIPO UTILIZADO	MARCA / MODELO	N° CERTIFICADO / LOTE	CAL. / VEN. DEL INSTRUMENTO
MEDIDOR DE ESPESORES	PANAMATRICS-MG2-DL	MAC GROUP N°66539	17/12/2025 - 17/12/2028
PATRÓN ESCALONADO	DEMEQ-QSR-005	MAC GROUP N°50335	22/02/2024 - 22/02/2027
CALIBRE MECÁNICO	MITUTOYO	TCK.C.260203	15/02/26 - 15/08/2026

IDENTIFICACIÓN

ITEM	PIEZA	N° SERIE	TRABAJO REALIZADO	EVALUACIÓN / OBSERVACIONES	RESULT.
11	CPO 3 1/16" 10K	R390511.12	INSPECCIÓN VISUAL	NO SE OBS. CORROSIÓN, DEFORMACIONES, GOLPES, DESGASTES CONSIDERABLES.	APTO
			MEDICIÓN DE ESPESORES	4 PUNTOS (RADIAL) - VALORES MEDIDOS POR ENCIMA DEL NOMINAL.	
			CONTROL DIMENSIONAL	NO SE OBS.DEFORMACIONES IRREGULAR, APLASTAMIENTO.	
			PRECINTADO	TCK202602034 R390511.12 /CPO. 11 IV-CD-ME F INSP. 02/26	

RELEVAMIENTO

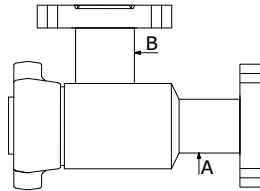
POSICIÓN (Croqui)	MEDICIÓN DE ESPESORES (mm)										Espesor Mínimo Medido (mm)	Espesor Nominal (mm)	Espesor Mínimo Admisible (mm)	Obs. Preliminar
	A (ME)	B (ME)	C (ME)	D (ME)	E (ME)	F (ME)	G (ME)	M (Cal)	H1 (Cal)	(Cal)				
1	35,18	35,76									35,18	18,14	15,88	<u>Apto</u>
2	34,09	35,64									34,09			<u>Apto</u>
3	34,90	34,42									34,42			<u>Apto</u>
4	34,87	35,38									34,87			<u>Apto</u>

ANÁLISIS DE ESPESORES - CALCULO DE VIDA UTIL REMANENTE

DIAM. (PULG)	TIPO/SCH	Espesor Mínimo Reportado Crítico (mm)	Espesor Nominal (mm)	Espesor Mínimo Admisible (mm)	Espesor Teórico (mm)	Perdida de Esesor (mm)	Espesor Remanente (mm)	Perdida de Esesor (%)	Vida Util Remanente (%)	Resultado
3 1/16"	10K	34,09	18,14	15,88	2,27	0	18,21	0	803	Acceptable

Observación: El análisis esta basado en el Espesor Minino Crítico Reportado y su criterio de aceptacion según norma API 579 - ASME B31.3

REGISTRO FOTOGRAFICO - CROQUIS



REGISTRO FOTOGRAFICO



PRECINTO DE IDENTIFICACIÓN

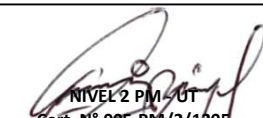


OBSERVACIONES

Se realiza limpieza mecánica (solvente y cepillo) e inspección, control dimensional de las conexiones sin encontrarse deformaciones ni desgaste considerables. Se procede con las mediciones de espesores por ultrasonido, las mismas se encuentran dentro de los parametros admisibles y aceptables, libre de corrosión o daño según norma API579/570-ASME B16.34.
Resultado Satisfactorio.

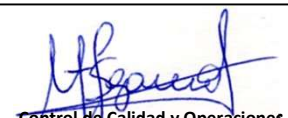
OPERADOR

LUGAR:
NEUQUÉN
FECHA:
20/02/2026


NIVEL 2 PM-UT
Cert. N° 005-PM/2/1205
OP.END M.ANACHURI
FIRMA / ACLARACIÓN:

CONTRÓLO

LUGAR:
NEUQUÉN
FECHA:
20/02/2026


Control de Calidad y Operaciones
Ing. M.Lozano
FIRMA / ACLARACIÓN:

DATOS GENERALES

CLIENTE RAM	LUGAR BASE RAM	EQUIPO / UNIDAD / IDENTIFICACIÓN MANIFOLD 3 1/16" 10K
PROCEDIMIENTO N° TCK-PGUT-001	NORMA REFERENCIA API RP 1110 - API 579/570 - ASME B31.3 - ASME B16.34	NORMA APLICADA ASME V ART9 - ASTM E797

EQUIPOS / PATRONES UTILIZADOS

TIPO DE EQUIPO UTILIZADO	MARCA / MODELO	N° CERTIFICADO / LOTE	CAL. / VEN. DEL INSTRUMENTO
MEDIDOR DE ESPESORES	PANAMATRICS-MG2-DL	MAC GROUP N°66539	17/12/2025 - 17/12/2028
PATRÓN ESCALONADO	DEMEQ-QSR-005	MAC GROUP N°50335	22/02/2024 - 22/02/2027
CALIBRE MECÁNICO	MITUTOYO	TCK.C.260203	15/02/26 - 15/08/2026

IDENTIFICACIÓN

ITEM	PIEZA	N° SERIE	TRABAJO REALIZADO	EVALUACIÓN / OBSERVACIONES	RESULT.
12	CPO 3 1/16" 10K	250725.10.12	INSPECCIÓN VISUAL	NO SE OBS. CORROSIÓN, DEFORMACIONES, GOLPES, DESGASTES CONSIDERABLES.	APTO
			MEDICIÓN DE ESPESORES	4 PUNTOS (RADIAL) - VALORES MEDIDOS POR ENCIMA DEL NOMINAL.	
			CONTROL DIMENSIONAL	NO SE OBS.DEFORMACIONES IRREGULAR, APLASTAMIENTO.	
			PRECINTADO	TCK202602034 250725.10.12 /CPO. 12 IV-CD-ME F INSP. 02/26	

RELEVAMIENTO

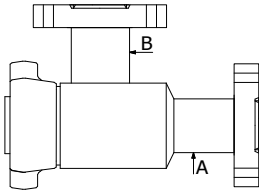
POSICIÓN (Croqui)	MEDICION DE ESPESORES (mm)									Espesor Mínimo Medido (mm)	Espesor Nominal (mm)	Espesor Mínimo Admisible (mm)	Obs. Preliminar
	A (ME)	B (ME)	C (ME)	D (ME)	E (ME)	F (ME)	G (ME)	M (Cal)	H1 (Cal)	(Cal)			
1	34,70	29,92									29,92	18,14	15,88
2	32,56	29,69									29,69		
3	34,49	29,97									29,97		
4	33,22	30,33									30,33		

ANÁLISIS DE ESPESORES - CALCULO DE VIDA UTIL REMANENTE

DIAM. (PULG)	TIPO/SCH	Espesor Mínimo Reportado Crítico (mm)	Espesor Nominal (mm)	Espesor Mínimo Admisible (mm)	Espesor Teórico (mm)	Pérdida de Espesor (mm)	Espesor Remanente (mm)	Pérdida de Espesor (%)	Vida Util Remanente (%)	Resultado
3 1/16"	10K	29,69	18,14	15,88	2,27	0	13,82	0	609	Acceptable

Observación: El análisis esta basado en el Espesor Minino Critico Reportado y su criterio de aceptacion según norma API 579 - ASME B31.3

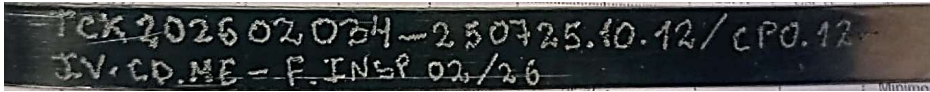
REGISTRO FOTOGRAFICO - CROQUIS



REGISTRO FOTOGRAFICO



PRECINTO DE IDENTIFICACIÓN



OBSERVACIONES

Se realiza limpieza mecánica (solvente y cepillo) e inspección, control dimensional de las conexiones sin encontrarse deformaciones ni desgaste considerables. Se procede con las mediciones de espesores por ultrasonido, las mismas se encuentran dentro de los parametros admisibles y aceptables, libre de corrosión o daño según norma API579/570-ASME B16.34.
Resultado Satisfactorio.

OPERADOR

LUGAR:
NEUQUÉN
FECHA:
20/02/2026

NIVEL 2 PM-UT
Cert. N° 005-PM/2/1205
OP.END M.ANACHURI
FIRMA / ACLARACIÓN:

CONTRÓLO

LUGAR:
NEUQUÉN
FECHA:
20/02/2026

Control de Calidad y Operaciones
Ing. M.Lozano
FIRMA / ACLARACIÓN:

DATOS GENERALES

CLIENTE RAM	LUGAR BASE RAM	EQUIPO / UNIDAD / IDENTIFICACIÓN MANIFOLD 3 1/16" 10K
PROCEDIMIENTO N° TCK-PGUT-001	NORMA REFERENCIA API RP 1110 - API 579/570 - ASME B31.3 - ASME B16.34	NORMA APLICADA ASME V ART9 - ASTM E797

EQUIPOS / PATRONES UTILIZADOS

TIPO DE EQUIPO UTILIZADO	MARCA / MODELO	N° CERTIFICADO / LOTE	CAL. / VEN. DEL INSTRUMENTO
MEDIDOR DE ESPESORES	PANAMATRICS-MG2-DL	MAC GROUP N°66539	17/12/2025 - 17/12/2028
PATRÓN ESCALONADO	DEMEQ-QSR-005	MAC GROUP N°50335	22/02/2024 - 22/02/2027
CALIBRE MECÁNICO	MITUTOYO	TCK.C.260203	15/02/26 - 15/08/2026

IDENTIFICACIÓN

ITEM	PIEZA	N° SERIE	TRABAJO REALIZADO	EVALUACIÓN / OBSERVACIONES	RESULT.
13	SPOOL 3 1/16" 10K x 1,08m SOLDADO	250725.9.12	INSPECCIÓN VISUAL	NO SE OBS. CORROSIÓN, DEFORMACIONES, GOLPES, DESGASTES CONSIDERABLES.	APTO
			MEDICIÓN DE ESPESORES	4 PUNTOS (RADIAL) - VALORES MEDIDOS POR ENCIMA DEL NOMINAL.	
			CONTROL DIMENSIONAL	NO SE OBS.DEFORMACIONES IRREGULAR, APLASTAMIENTO.	
			PRECINTADO	TCK202602034 250725.9.12 /SPO. 13 IV-CD-ME F INSP. 02/26	

RELEVAMIENTO

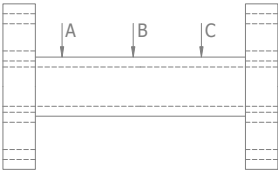
POSICIÓN (Croqui)	MEDICION DE ESPESORES (mm)									Espesor Mínimo Medido (mm)	Espesor Nominal (mm)	Espesor Mínimo Admisible (mm)	Obs. Preliminar
	A (ME)	B (ME)	C (ME)	D (ME)	E (ME)	F (ME)	G (ME)	M (Cal)	H1 (Cal)	(Cal)			
1	12,67	12,95	12,98								12,67	12,83	11,23
2	12,70	14,40	13,06								12,70		
3	12,73	13,06	13,00								12,73		
4	12,62	13,26	13,46								12,62		

ANÁLISIS DE ESPESORES - CALCULO DE VIDA UTIL REMANENTE

DIAM. (PULG.)	TIPO/SCH	Espesor Mínimo Reportado Crítico (mm)	Espesor Nominal (mm)	Espesor Mínimo Admisible (mm)	Espesor Teórico (mm)	Pérdida de Espesor (mm)	Espesor Remanente (mm)	Pérdida de Espesor (%)	Vida Util Remanente (%)	Resultado
3	INT-1502	12,62	12,83	11,23	1,60	0,21	1,40	13	87	Aceptable

Observación: El análisis esta basado en el Espesor Minino Crítico Reportado y su criterio de aceptacion según norma API 579 - ASME B31.3

REGISTRO FOTOGRAFICO - CROQUIS



REGISTRO FOTOGRAFICO



PRECINTO DE IDENTIFICACIÓN



OBSERVACIONES

Se realiza limpieza mecánica (solvente y cepillo) e inspección, control dimensional de las conexiones sin encontrarse deformaciones ni desgaste considerables. Se procede con las mediciones de espesores por ultrasonido, las mismas se encuentran dentro de los parametros admisibles y aceptables, libre de corrosión o daño según norma API579/570-ASME B16.34.
Resultado Satisfactorio.

OPERADOR

LUGAR:
NEUQUÉN
FECHA:
20/02/2026

NIVEL 2 PM-UT
Cert. N° 005-PM/2/1205
OP.END M.ANACHURI
FIRMA / ACLARACIÓN:

CONTRÓLO

LUGAR:
NEUQUÉN
FECHA:
20/02/2026

Control de Calidad y Operaciones
Ing. M.Lozano
FIRMA / ACLARACIÓN:

DATOS GENERALES

CLIENTE RAM	LUGAR BASE RAM	EQUIPO / UNIDAD / IDENTIFICACIÓN MANIFOLD 3 1/16" 10K
PROCEDIMIENTO N° TCK-PGUT-001	NORMA REFERENCIA API RP 1110 - API 579/570 - ASME B31.3 - ASME B16.34	NORMA APLICADA ASME V ART9 - ASTM E797

EQUIPOS / PATRONES UTILIZADOS

TIPO DE EQUIPO UTILIZADO	MARCA / MODELO	N° CERTIFICADO / LOTE	CAL. / VEN. DEL INSTRUMENTO
MEDIDOR DE ESPESORES	PANAMATRICS-MG2-DL	MAC GROUP N°66539	17/12/2025 - 17/12/2028
PATRÓN ESCALONADO	DEMEQ-QSR-005	MAC GROUP N°50335	22/02/2024 - 22/02/2027
CALIBRE MECÁNICO	MITUTOYO	TCK.C.260203	15/02/26 - 15/08/2026

IDENTIFICACIÓN

ITEM	PIEZA	N° SERIE	TRABAJO REALIZADO	EVALUACIÓN / OBSERVACIONES	RESULT.
14	SPOOL 3 1/16" 10K x 1,00m SOLDADO	250725.8.12	INSPECCIÓN VISUAL MEDICIÓN DE ESPESORES CONTROL DIMENSIONAL PRECINTADO	NO SE OBS. CORROSIÓN, DEFORMACIONES, GOLPES, DESGASTES CONSIDERABLES. 4 PUNTOS (RADIAL) - VALORES MEDIDOS POR ENCIMA DEL NOMINAL. NO SE OBS.DEFORMACIONES IRREGULAR, APLASTAMIENTO. TCK202602034 250725.8.12 /SPO. 14 IV-CD-ME F INSP. 02/26	APTO

RELEVAMIENTO

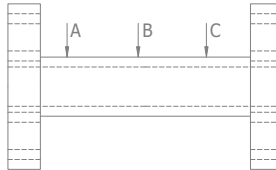
POSICIÓN (Croqui)	MEDICIÓN DE ESPESORES (mm)								Espesor Mínimo Medido (mm)	Espesor Nominal (mm)	Espesor Mínimo Admisible (mm)	Obs. Preliminar
	A (ME)	B (ME)	C (ME)	D (ME)	E (ME)	F (ME)	G (ME)	H1 (Cal)				
1	12,83	13,21	13,23						12,83	12,83	11,23	Apto
2	12,65	13,11	13,08						12,65			Apto
3	12,88	13,54	13,06						12,88			Apto
4	12,65	13,03	13,18						12,65			Apto

ANÁLISIS DE ESPESORES - CALCULO DE VIDA UTIL REMANENTE

DIAM. (PULG)	TIPO/SCH	Espesor Mínimo Reportado Crítico (mm)	Espesor Nominal (mm)	Espesor Mínimo Admisible (mm)	Espesor Teórico (mm)	Perdida de Espesor (mm)	Espesor Remanente (mm)	Perdida de Espesor (%)	Vida Util Remanente (%)	Resultado
3	INT-1502	12,65	12,83	11,23	1,60	0,18	1,42	11	89	Aceptable

Observación: El análisis esta basado en el Espesor Minino Crítico Reportado y su criterio de aceptacion según norma API 579 - ASME B31.3

REGISTRO FOTOGRAFICO - CROQUIS



REGISTRO FOTOGRAFICO



PRECINTO DE IDENTIFICACIÓN



OBSERVACIONES

Se realiza limpieza mecánica (solvente y cepillo) e inspección, control dimensional de las conexiones sin encontrarse deformaciones ni desgaste considerables. Se procede con las mediciones de espesores por ultrasonido, las mismas se encuentran dentro de los parametros admisibles y aceptables, libre de corrosión o daño según norma API579/570-ASME B16.34.
Resultado Satisfactorio.

OPERADOR

LUGAR:
NEUQUÉN
FECHA:
20/02/2026

[Signature]
NIVEL 2 PM-UT
Cert. N° 005-PM/2/1205
OP.END M.ANACHURI
FIRMA / ACLARACIÓN:

CONTRÓLO

LUGAR:
NEUQUÉN
FECHA:
20/02/2026

[Signature]
Control de Calidad y Operaciones
Ing. M.Lozano
FIRMA / ACLARACIÓN:

		CERTIFICADO DE INSPECCIÓN		CERTIFICADO: TCK202602034										
				N°Serie 250725.16.12										
				Fecha Inspec.: 20/02/2026										
				Nueva Inspec.: 20/02/2027										
DATOS GENERALES														
CLIENTE RAM		LUGAR BASE RAM		EQUIPO / UNIDAD / IDENTIFICACIÓN MANIFOLD 3 1/16" 10K										
PROCEDIMIENTO N° TCK-PGUT-001		NORMA REFERENCIA API RP 1110 - API 579/570 - ASME B31.3 - ASME B16.34		NORMA APLICADA ASME V ART9 - ASTM E797										
EQUIPOS / PATRONES UTILIZADOS														
TIPO DE EQUIPO UTILIZADO		MARCA / MODELO		N° CERTIFICADO / LOTE										
MEDIDOR DE ESPESORES		PANAMATRICS-MG2-DL		MAC GROUP N°66539										
PATRÓN ESCALONADO		DEMEQ-QSR-005		MAC GROUP N°50335										
CALIBRE MECÁNICO		MITUTOYO		TCK.C.260203										
				CAL. / VEN. DEL INSTRUMENTO										
				17/12/2025 - 17/12/2028										
				22/02/2024 - 22/02/2027										
				15/02/26 - 15/08/2026										
IDENTIFICACIÓN														
ITEM	PIEZA	N° SERIE	TRABAJO REALIZADO	EVALUACIÓN / OBSERVACIONES	RESULT.									
15	CUBO 3 1/16" 10K (x4)	250725.16.12	INSPECCIÓN VISUAL	NO SE OBS. CORROSIÓN, DEFORMACIONES, GOLPES, DESGASTES CONSIDERABLES.	APTO									
			MEDICIÓN DE ESPESORES	4 PUNTOS (RADIAL) - VALORES MEDIDOS POR ENCIMA DEL NOMINAL.										
			CONTROL DIMENSIONAL	NO SE OBS.DEFORMACIONES IRREGULAR, APLASTAMIENTO.										
			PRECINTADO	TCK202602034 250725.16.12 /CUB. 15 IV-CD-ME F INSP. 02/26										
RELEVAMIENTO														
POSICIÓN (Croquis)	A (ME)	B (ME)	C (ME)	D (ME)	E (ME)	F (ME)	G (ME)	M (Cal)	H (Cal)	(Cal)	Espesor Mínimo Medido (mm)	Espesor Nominal (mm)	Espesor Mínimo Admisible (mm)	Obs. Preliminar
1	N/A										N/A	N/A	N/A	N/A
2	N/A													
3	N/A													
4	N/A													
ANÁLISIS DE ESPESORES - CÁLCULO DE VIDA ÚTIL REMANENTE														
DIAM. (PULG)	SCH	Espesor Mínimo Reportado Crítico (mm)	Espesor Nominal (mm)	Espesor Mínimo Admisible (mm)	Espesor Teórico (mm)	Pérdida de Espesor (mm)	Espesor Remanente (mm)	Pérdida de Espesor (%)	Vida Útil Remanente (%)	Resultado				
N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A				
Observación: El análisis está basado en el espesor mínimo crítico reportado y su criterio de aceptación según norma API 579 - ASME B31.3														
REGISTRO FOTOGRÁFICO - CROQUIS														
REGISTRO FOTOGRÁFICO														
PRECINTO DE IDENTIFICACIÓN														
Referencias valores por debajo de mínimo admisibles valores por debajo del nominal valores por encima del nominal														
OBSERVACIONES														
Se realiza limpieza mecánica (solvente y cepillo) e inspección, control dimensional de las conexiones sin encontrarse deformaciones ni desgaste considerable. Se procede con las mediciones de espesores por ultrasonido, las mismas se encuentran dentro de los parámetros admisibles y aceptables, libre de corrosión o daño según norma API 579/570-ASME B16.34. Resultado Satisfactorio.														
OPERADOR														
LUGAR: NEUQUÉN														
FECHA: 20/02/2026														
NIVEL 2 PM - UT Cert. N° 005-PM/2/1205 OP.END M.ANACHURI FIRMA / ACLARACIÓN:														
CONTROLO														
LUGAR: NEUQUÉN														
FECHA: 20/02/2026														
Control de Calidad y Operaciones Ing. M.Lozano FIRMA / ACLARACIÓN:														
QUEDA TERMINANTEMENTE PROHIBIDO LA REPRODUCCION PARCIAL O TOTAL DEL PRESENTE DOCUMENTO SIN SU PREVIA AUTORIZACION ESCRITA														
Pag. 18 de 31														

		CERTIFICADO DE INSPECCIÓN		CERTIFICADO: TCK202602034										
				N°Serie 250725.3.12										
				Fecha Inspec.: 20/02/2026										
				Nueva Inspec.: 20/02/2027										
DATOS GENERALES														
CLIENTE RAM		LUGAR BASE RAM		EQUIPO / UNIDAD / IDENTIFICACIÓN MANIFOLD 3 1/16" 10K										
PROCEDIMIENTO N° TCK-PGUT-001		NORMA REFERENCIA API RP 1110 - API 579/570 - ASME B31.3 - ASME B16.34		NORMA APLICADA ASME V ART9 - ASTM E797										
EQUIPOS / PATRONES UTILIZADOS														
TIPO DE EQUIPO UTILIZADO		MARCA / MODELO		N° CERTIFICADO / LOTE										
MEDIDOR DE ESPESORES		PANAMETRICS-MG2-DL		MAC GROUP N°66539										
PATRÓN ESCALONADO		DEMEQ-QSR-005		MAC GROUP N°50335										
CALIBRE MECÁNICO		MITUTOYO		TCK.C.250806										
IDENTIFICACIÓN														
ITEM	PIEZA	N° SERIE	TRABAJO REALIZADO	EVALUACIÓN / OBSERVACIONES	RESULT.									
16	CUBO 3 1/16" 10K (x3)	250725.3.12	INSPECCIÓN VISUAL	NO SE OBS. CORROSIÓN, DEFORMACIONES, GOLPES, DESGASTES CONSIDERABLES.	APTO									
			MEDICIÓN DE ESPESORES	4 PUNTOS (RADIAL) - VALORES MEDIDOS POR ENCIMA DEL NOMINAL.										
			CONTROL DIMENSIONAL	NO SE OBS.DEFORMACIONES IRREGULAR, APLASTAMIENTO.										
			PRECINTADO	TCK202602034 250725.3.12 /CUB. 16 IV-CD-ME F INSP. 02/26										
RELEVAMIENTO														
POSICIÓN (Croquis)	A (ME)	B (ME)	C (ME)	D (ME)	E (ME)	F (ME)	G (ME)	M (Cal)	H (Cal)	(Cal)	Espesor Mínimo Medido (mm)	Espesor Nominal (mm)	Espesor Mínimo Admisible (mm)	Obs. Preliminar
1	N/A										N/A	N/A	N/A	N/A
2	N/A													
3	N/A													
4	N/A													
ANÁLISIS DE ESPESORES - CÁLCULO DE VIDA ÚTIL REMANENTE														
DIAM. (PULG)	SCH	Espesor Mínimo Reportado Crítico (mm)	Espesor Nominal (mm)	Espesor Mínimo Admisible (mm)	Espesor Teórico (mm)	Pérdida de Espesor (mm)	Espesor Remanente (mm)	Pérdida de Espesor (%)	Vida Útil Remanente (%)	Resultado				
N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A				
Observación: El análisis está basado en el espesor mínimo crítico reportado y su criterio de aceptación según norma API 579 - ASME B31.3														
REGISTRO FOTOGRÁFICO - CROQUIS														
REGISTRO FOTOGRÁFICO														
PRECINTO DE IDENTIFICACIÓN														
Referencias valores por debajo de mínimo admisibles valores por debajo del nominal valores por encima del nominal														
OBSERVACIONES														
Se realiza limpieza mecánica (solvente y cepillo) e inspección, control dimensional de las conexiones sin encontrarse deformaciones ni desgaste considerable. Se procede con las mediciones de espesores por ultrasonido, las mismas se encuentran dentro de los parámetros admisibles y aceptables, libre de corrosión o daño según norma API 579/570-ASME B16.34. Resultado Satisfactorio.														
OPERADOR					CONTROLO									
LUGAR: NEUQUÉN FECHA: 20/02/2026					LUGAR: NEUQUÉN FECHA: 20/02/2026									
FIRMA / ACLARACIÓN:					FIRMA / ACLARACIÓN:									
QUEDA TERMINANTEMENTE PROHIBIDO LA REPRODUCCION PARCIAL O TOTAL DEL PRESENTE DOCUMENTO SIN SU PREVIA AUTORIZACION ESCRITA														
Pag. 19 de 31														

		CERTIFICADO DE INSPECCIÓN		CERTIFICADO: TCK202602034										
				N°Serie 250725.19.12										
				Fecha Inspec.: 20/02/2026										
				Nueva Inspec.: 20/02/2027										
DATOS GENERALES														
CLIENTE RAM		LUGAR BASE RAM		EQUIPO / UNIDAD / IDENTIFICACIÓN MANIFOLD 3 1/16" 10K										
PROCEDIMIENTO N° TCK-PGUT-001		NORMA REFERENCIA API RP 1110 - API 579/570 - ASME B31.3 - ASME B16.34		NORMA APLICADA ASME V ART9 - ASTM E797										
EQUIPOS / PATRONES UTILIZADOS														
TIPO DE EQUIPO UTILIZADO		MARCA / MODELO		N° CERTIFICADO / LOTE										
MEDIDOR DE ESPESORES		PANAMETRICS-MG2-DL		MAC GROUP N°66539										
PATRÓN ESCALONADO		DEMEQ-QSR-005		MAC GROUP N°50335										
CALIBRE MECÁNICO		MITUTOYO		TCK.C.250806										
IDENTIFICACIÓN														
ITEM	PIEZA	N° SERIE	TRABAJO REALIZADO	EVALUACIÓN / OBSERVACIONES	RESULT.									
17	CUBO 3 1/16" 10K (x4)	250725.19.12	INSPECCIÓN VISUAL	NO SE OBS. CORROSIÓN, DEFORMACIONES, GOLPES, DESGASTES CONSIDERABLES.	APTO									
			MEDICIÓN DE ESPESORES	4 PUNTOS (RADIAL) - VALORES MEDIDOS POR ENCIMA DEL NOMINAL.										
			CONTROL DIMENSIONAL	NO SE OBS.DEFORMACIONES IRREGULAR, APLASTAMIENTO.										
			PRECINTADO	TCK202602034 250725.19.12 /CUB. 17 IV-CD-ME F INSP. 02/26										
RELEVAMIENTO														
POSICIÓN (Croquis)	A (ME)	B (ME)	C (ME)	D (ME)	E (ME)	F (ME)	G (ME)	M (Cal)	H (Cal)	(Cal)	Espesor Mínimo Medido (mm)	Espesor Nominal (mm)	Espesor Mínimo Admisible (mm)	Obs. Preliminar
1	N/A										N/A	N/A	N/A	N/A
2	N/A													
3	N/A													
4	N/A													
ANÁLISIS DE ESPESORES - CÁLCULO DE VIDA ÚTIL REMANENTE														
DIAM. (PULG)	SCH	Espesor Mínimo Reportado Crítico (mm)	Espesor Nominal (mm)	Espesor Mínimo Admisible (mm)	Espesor Teórico (mm)	Pérdida de Espesor (mm)	Espesor Remanente (mm)	Pérdida de Espesor (%)	Vida Útil Remanente (%)	Resultado				
N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A				
Observación: El análisis está basado en el espesor mínimo crítico reportado y su criterio de aceptación según norma API 579 - ASME B31.3														
REGISTRO FOTOGRÁFICO - CROQUIS														
REGISTRO FOTOGRÁFICO														
PRECINTO DE IDENTIFICACIÓN														
Referencias valores por debajo de mínimo admisibles valores por debajo del nominal valores por encima del nominal														
OBSERVACIONES														
Se realiza limpieza mecánica (solvente y cepillo) e inspección, control dimensional de las conexiones sin encontrarse deformaciones ni desgaste considerable. Se procede con las mediciones de espesores por ultrasonido, las mismas se encuentran dentro de los parámetros admisibles y aceptables, libre de corrosión o daño según norma API 579/570-ASME B16.34. Resultado Satisfactorio.														
OPERADOR														
LUGAR: NEUQUÉN														
FECHA: 20/02/2026														
NIVEL 2 PM - UT Cert. N° 005-PM/2/1205 OP.END M.ANACHURI FIRMA / ACLARACIÓN:														
CONTROLO														
LUGAR: NEUQUÉN														
FECHA: 20/02/2026														
Control de Calidad y Operaciones Ing. M.Lozano FIRMA / ACLARACIÓN:														
QUEDA TERMINANTEMENTE PROHIBIDO LA REPRODUCCION PARCIAL O TOTAL DEL PRESENTE DOCUMENTO SIN SU PREVIA AUTORIZACION ESCRITA														
Pag. 20 de 31														

		CERTIFICADO DE INSPECCIÓN		CERTIFICADO: TCK202602034										
				N°Serie 250725.4.12										
				Fecha Inspec.: 20/02/2026										
				Nueva Inspec.: 20/02/2027										
DATOS GENERALES														
CLIENTE RAM		LUGAR BASE RAM		EQUIPO / UNIDAD / IDENTIFICACIÓN MANIFOLD 3 1/16" 10K										
PROCEDIMIENTO N° TCK-PGUT-001		NORMA REFERENCIA API RP 1110 - API 579/570 - ASME B31.3 - ASME B16.34		NORMA APLICADA ASME V ART9 - ASTM E797										
EQUIPOS / PATRONES UTILIZADOS														
TIPO DE EQUIPO UTILIZADO		MARCA / MODELO		N° CERTIFICADO / LOTE										
MEDIDOR DE ESPESORES		PANAMETRICS-MG2-DL		MAC GROUP N°66539										
PATRÓN ESCALONADO		DEMEQ-QSR-005		MAC GROUP N°50335										
CALIBRE MECÁNICO		MITUTOYO		TCK.C.250806										
IDENTIFICACIÓN														
ITEM	PIEZA	N° SERIE	TRABAJO REALIZADO	EVALUACIÓN / OBSERVACIONES	RESULT.									
18	CUBO 3 1/16" 10K (x4)	250725.4.12	INSPECCIÓN VISUAL	NO SE OBS. CORROSIÓN, DEFORMACIONES, GOLPES, DESGASTES CONSIDERABLES.	APTO									
			MEDICIÓN DE ESPESORES	4 PUNTOS (RADIAL) - VALORES MEDIDOS POR ENCIMA DEL NOMINAL.										
			CONTROL DIMENSIONAL	NO SE OBS.DEFORMACIONES IRREGULAR, APLASTAMIENTO.										
			PRECINTADO	TCK202602034 250725.4.12 /CUB. 18 IV-CD-ME F INSP. 02/26										
RELEVAMIENTO														
POSICIÓN (Croquis)	A (ME)	B (ME)	C (ME)	D (ME)	E (ME)	F (ME)	G (ME)	M (Cal)	H (Cal)	(Cal)	Espesor Mínimo Medido (mm)	Espesor Nominal (mm)	Espesor Mínimo Admisible (mm)	Obs. Preliminar
1	N/A										N/A	N/A	N/A	N/A
2	N/A													
3	N/A													
4	N/A													
ANÁLISIS DE ESPESORES - CÁLCULO DE VIDA ÚTIL REMANENTE														
DIAM. (PULG)	SCH	Espesor Mínimo Reportado Crítico (mm)	Espesor Nominal (mm)	Espesor Mínimo Admisible (mm)	Espesor Teórico (mm)	Pérdida de Espesor (mm)	Espesor Remanente (mm)	Pérdida de Espesor (%)	Vida Útil Remanente (%)	Resultado				
N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A				
Observación: El análisis está basado en el espesor mínimo crítico reportado y su criterio de aceptación según norma API 579 - ASME B31.3														
REGISTRO FOTOGRÁFICO - CROQUIS														
REGISTRO FOTOGRÁFICO														
PRECINTO DE IDENTIFICACIÓN														
Referencias valores por debajo de mínimo admisibles valores por debajo del nominal valores por encima del nominal														
OBSERVACIONES														
Se realiza limpieza mecánica (solvente y cepillo) e inspección, control dimensional de las conexiones sin encontrarse deformaciones ni desgaste considerables. Se procede con las mediciones de espesores por ultrasonido, las mismas se encuentran dentro de los parámetros admisibles y aceptables, libre de corrosión o daño según norma API 579/570-ASME B16.34. Resultado Satisfactorio.														
OPERADOR														
LUGAR: NEUQUÉN														
FECHA: 20/02/2026														
NIVEL 2 PM-UT Cert. N° 005-PM/2/1205 OP.END M.ANACHURI FIRMA / ACLARACIÓN:														
CONTROLO														
LUGAR: NEUQUÉN														
FECHA: 20/02/2026														
Control de Calidad y Operaciones Ing. M.Lozano FIRMA / ACLARACIÓN:														
QUEDA TERMINANTEMENTE PROHIBIDO LA REPRODUCCION PARCIAL O TOTAL DEL PRESENTE DOCUMENTO SIN SU PREVIA AUTORIZACION ESCRITA														
Pag. 21 de 31														



CERTIFICADO DE INSPECCIÓN

CERTIFICADO:	TCK202602034
N° SERIE:	250725.17.12
Fecha Inspec.:	20/02/2026
Nueva Inspec.:	20/02/2027

CLIENTE RAM	DATOS GENERALES LUGAR BASE RAM	EQUIPO / UNIDAD / IDENTIFICACIÓN MANIFOLD 3 1/16" 10K
PROCEDIMIENTO N° TCK-PGUT-001	NORMA REFERENCIA API RP 1110 - API 579/570 - ASME B31.3 - ASME B16.34	NORMA APLICADA ASME V ART9 - ASTM E797

TIPO DE EQUIPO UTILIZADO	MARCA / MODELO	N° CERTIFICADO / LOTE	CAL. / VEN. DEL INSTRUMENTO
MEDIDOR DE ESPESORES	PANAMATRICS-MG2-DL	MAC GROUP N°66539	17/12/2025 - 17/12/2028
PATRÓN ESCALONADO	DEMEQ-QSR-005	MAC GROUP N°50335	22/02/2024 - 22/02/2027
CALIBRE MECÁNICO	MITUTOYO	TCK.C.260203	15/02/26 - 15/08/2026

IDENTIFICACIÓN					
ITEM	PIEZA	N° SERIE	TRABAJO REALIZADO	EVALUACIÓN / OBSERVACIONES	RESULT.
19	BRIDA XOVER 3 1/16" 10K x 3" FIG 1502 H x 0,19m	250725.17.12	INSPECCIÓN VISUAL	NO SE OBS. CORROSIÓN, DEFORMACIONES, GOLPES, DESGASTES CONSIDERABLES.	APTO
			MEDICIÓN DE ESPESORES	4 PUNTOS (RADIAL) - VALORES MEDIDOS POR ENCIMA DEL NOMINAL.	
			CONTROL DIMENSIONAL	NO SE OBS.DEFORMACIONES IRREGULAR, APLASTAMIENTO.	
			PRECINTADO	TCK202602034 250725.17.12 /BRX. 19 IV-CD-ME F INSP. 02/26	

RELEVAMIENTO															
POSICIÓN (Croqui)	MEDICION DE ESPESORES (mm)										Espesor Mínimo Medido (mm)	Espesor Nominal (mm)	Espesor Mínimo Admisible (mm)	Obs. Preliminar	
	A (ME)	B (ME)	C (ME)	L (ME)	E (ME)	F (ME)	G (ME)	M (Cal)	H (Cal)	(Cal)					
	1	22,17							18,20						22,17
	2	21,06							18,18						21,06
	3	21,77							18,20						21,77
4	22,00								18,22		22,00				
											14,51	12,70	Apto		
													Apto		
													Apto		
													Apto		

ANÁLISIS DE ESPESORES - CÁLCULO DE VIDA ÚTIL REMANENTE										
DIAM. (PULG.)	TIPO/SCH	Espesor Mínimo Reportado Crítico (mm)	Espesor Nominal (mm)	Espesor Mínimo Admisible (mm)	Espesor Teórico (mm)	Pérdida de Espesor (mm)	Espesor Remanente (mm)	Pérdida de Espesor (%)	Vida Útil Remanente (%)	Resultado
3	INT-1502	21,06	14,51	12,70	1,81	0	8,36	0	461	Acceptable

Observación: El análisis esta basado en el Espesor Minimo Critico Reportado y su criterio de aceptacion según norma API 579 - ASME B31.3

REGISTRO FOTOGRAFICO - CROQUIS	

REGISTRO FOTOGRAFICO	

PRECINTO DE IDENTIFICACIÓN	

Referencias	valores por debajo de minimo admisibles	valores por debajo del nominal	valores por encima del nominal
-------------	---	--------------------------------	--------------------------------

OBSERVACIONES
Se realiza limpieza mecánica (solvente y cepillo), control dimensional e inspección visual de la brida-conex sin encontrar deformación, golpes ni desgaste considerables, sin encontrar fisuras ni indicaciones relevantes, se procede con las mediciones de espesores por ultrasonido en el cuerpo, las mismas se encuentran dentro de los parámetros admisibles y aceptables según norma API579/570-ASME B16.34. Resultado Satisfactorio.

OPERADOR	CONTOLEO
LUGAR: NEUQUÉN FECHA: 20/02/2026	LUGAR: NEUQUÉN FECHA: 20/02/2026
 NIVEL 2 PM-UT Cert. N° 005-PM/2/1205 OP.END M.ANACHURI FIRMA / ACLARACIÓN:	 Control de Calidad y Operaciones Ing. M.Lozano FIRMA / ACLARACIÓN:

CLIENTE	DATOS GENERALES	EQUIPO / UNIDAD / IDENTIFICACIÓN
RAM	LUGAR BASE RAM	MANIFOLD 3 1/16" 10K
PROCEDIMIENTO N° TCK-PGUT-001	NORMA REFERENCIA API RP 1110 - API 579/570 - ASME B31.3 - ASME B16.34	NORMA APLICADA ASME V ART9 - ASTM E797

EQUIPOS / PATRONES UTILIZADOS			
TIPO DE EQUIPO UTILIZADO	MARCA / MODELO	N° CERTIFICADO / LOTE	CAL. / VEN. DEL INSTRUMENTO
MEDIDOR DE ESPESORES	PANAMATRICS-MG2-DL	MAC GROUP N°66539	17/12/2025 - 17/12/2028
PATRÓN ESCALONADO	DEMEQ-QSR-005	MAC GROUP N°50335	22/02/2024 - 22/02/2027
CALIBRE MECÁNICO	MITUTOYO	TCK.C.260203	15/02/26 - 15/08/2026

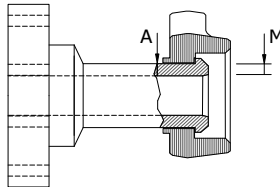
IDENTIFICACIÓN					
ITEM	PIEZA	N° SERIE	TRABAJO REALIZADO	EVALUACIÓN / OBSERVACIONES	RESULT.
20	BRIDA XOVER 3 1/16" 10K x 3" FIG 1502 M x 0,24m	250725.18.12	INSPECCIÓN VISUAL	NO SE OBS. CORROSIÓN, DEFORMACIONES, GOLPES, DESGASTES CONSIDERABLES.	APTO
			MEDICIÓN DE ESPESORES	4 PUNTOS (RADIAL) - VALORES MEDIDOS POR ENCIMA DEL NOMINAL.	
			CONTROL DIMENSIONAL	NO SE OBS.DEFORMACIONES IRREGULAR, APLASTAMIENTO.	
			PRECINTADO	TCK202602034 250725.18.12 /BRX. 20 IV-CD-ME F INSP. 02/26	

RELEVAMIENTO														
POSICIÓN (Croqui)	MEDICION DE ESPESORES (mm)									Espesor Mínimo Medido (mm)	Espesor Nominal (mm)	Espesor Mínimo Admisible (mm)	Obs. Preliminar	
	A (ME)	B (ME)	C (ME)	L (ME)	E (ME)	F (ME)	G (ME)	M (Cal)	H (Cal)					(Cal)
1	24,23							11,20			24,23	14,51	12,70	<u>Apto</u>
2	24,28							11,18			24,28			<u>Apto</u>
3	24,36							11,20			24,36			<u>Apto</u>
4	24,71							11,22			24,71			<u>Apto</u>

ANÁLISIS DE ESPESORES - CALCULO DE VIDA UTIL REMANENTE										
DIAM. (PULG)	TIPO/SCH	Espesor Mínimo ReportadoCrítico (mm)	Espesor Nominal (mm)	Espesor Mínimo Admisible (mm)	Espesor Teórico (mm)	Perdida de Espesor (mm)	Espesor Remanente (mm)	Perdida de Espesor(%)	Vida Util Remanente(%)	Resultado
3	INT-1502	24,23	14,51	12,70	1,81	0	11,53	0	636	Aceptable

Observación: El analisis esta basado en el Espesor Minimo Critico Reportado y su criterio de aceptacion según norma API 579 - ASME B31.3

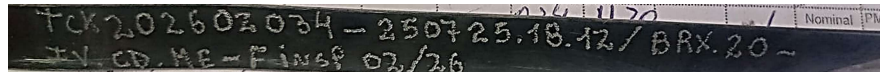
REGISTRO FOTOGRAFICO - CROQUIS



REGISTRO FOTOGRAFICO



PRECINTO DE IDENTIFICACIÓN



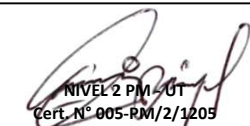
Referencias: ■ valores por debajo de mínimo admisibles ■ valores por debajo del nominal ■ valores por encima del nominal

OBSERVACIONES

Se realiza limpieza mecánica (solvente y cepillo), control dimensional e inspección visual de la brida-conex sin encontrar deformación, golpes ni desgaste considerables, sin encontrar fisuras ni indicaciones relevantes, se procede con las mediciones de espesores por ultrasonido en el cuerpo, las mismas se encuentran dentro de los parámetros admisibles y aceptables según norma API579/570-ASME B16.34.
Resultado Satisfactorio.

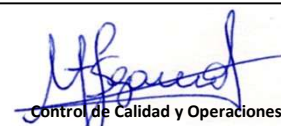
OPERADOR

LUGAR:
NEUQUÉN
FECHA:
20/02/2026


NIVEL 2 PM-UT
Cert. N° 005-RM/2/1205
OP. END M. ANACHURI
FIRMA / ACLARACIÓN:

CONTRÓLO

LUGAR:
NEUQUÉN
FECHA:
20/02/2026


Control de Calidad y Operaciones
Ing. M. Lozano
FIRMA / ACLARACIÓN:



CERTIFICADO DE INSPECCIÓN

CERTIFICADO: TCK202602034
N° SERIE: 250725.6.12
Fecha Inspec.: 20/02/2026
Nueva Inspec.: 20/02/2027

CLIENTE	DATOS GENERALES	EQUIPO / UNIDAD / IDENTIFICACIÓN
RAM	LUGAR BASE RAM	MANIFOLD 3 1/16" 10K
PROCEDIMIENTO N° TCK-PGUT-001	NORMA REFERENCIA API RP 1110 - API 579/570 - ASME B31.3 - ASME B16.34	NORMA APLICADA ASME V ART9 - ASTM E797

TIPO DE EQUIPO UTILIZADO	MARCA / MODELO	N° CERTIFICADO / LOTE	CAL. / VEN. DEL INSTRUMENTO
MEDIDOR DE ESPESORES	PANAMATRICS-MG2-DL	MAC GROUP N°66539	17/12/2025 - 17/12/2028
PATRÓN ESCALONADO	DEMEQ-QSR-005	MAC GROUP N°50335	22/02/2024 - 22/02/2027
CALIBRE MECÁNICO	MITUTOYO	TCK.C.260203	15/02/26 - 15/08/2026

ITEM	PIEZA	N° SERIE	TRABAJO REALIZADO	EVALUACIÓN / OBSERVACIONES	RESULT.
21	BRIDA XOVER 3 1/16" 10K x 4" BOWEN H	250725.6.12	INSPECCIÓN VISUAL	NO SE OBS. CORROSIÓN, DEFORMACIONES, GOLPES, DESGASTES CONSIDERABLES.	APTO
			MEDICIÓN DE ESPESORES	4 PUNTOS (RADIAL) - VALORES MEDIDOS POR ENCIMA DEL NOMINAL.	
			CONTROL DIMENSIONAL	NO SE OBS.DEFORMACIONES IRREGULAR, APLASTAMIENTO.	
			PRECINTADO	TCK202602034 250725.6.12 /BRX. 21 IV-CD-ME F INSP. 02/26	

RELEVAMIENTO														
POSICION (Croquis)	MEDICION DE ESPESORES (mm)									Espesor Medido (mm)	Espesor Nominal (mm)	Espesor Minimo Admisible (mm)	Obs. Preliminar	
	A (ME)	B (ME)	C (ME)	L (ME)	E (ME)	F (ME)	G (ME)	M (Cal)	H (Cal)					(Cal)
1		28,02							18,20		28,02	18,14	15,88	Apto
2		28,93							18,18		28,93			Apto
3		28,78							18,20		28,78			Apto
4		27,99							18,22		27,99			Apto

ANÁLISIS DE ESPESORES - CÁLCULO DE VIDA ÚTIL REMANENTE											
DIAM. (PULG)	TIPO/SCH	Espesor Mínimo Reportado Crítico (mm)	Espesor Nominal (mm)	Espesor Mínimo Admisible (mm)	Espesor Teórico (mm)	Pérdida de Espesor (mm)	Espesor Remanente (mm)	Pérdida de Espesor (%)	Vida Útil Remanente (%)	Resultado	
3 1/16"	10K	27,99	18,14	15,87	2,27	0	12,12	0	533	Acceptable	

Observación: El análisis esta basado en el Espesor Mínimo Crítico Reportado y su criterio de aceptación según norma API 579 - ASME B31.3

REGISTRO FOTOGRAFICO - CROQUIS													

REGISTRO FOTOGRAFICO													

PRECINTO DE IDENTIFICACIÓN													

Referencias	valores por debajo de mínimo admisibles	valores por debajo del nominal	valores por encima del nominal
-------------	---	--------------------------------	--------------------------------

OBSERVACIONES													
Se realiza limpieza mecánica (solvente y cepillo), control dimensional e inspección visual de la brida-conex sin encontrar deformación, golpes ni desgaste considerables, sin encontrar fisuras ni indicaciones relevantes, se procede con las mediciones de espesores por ultrasonido en el cuerpo, las mismas se encuentran dentro de los parámetros admisibles y aceptables según norma API579/570-ASME B16.34. Resultado Satisfactorio.													

OPERADOR	CONTROLO
LUGAR: NEUQUÉN FECHA: 20/02/2026 NIVEL 2 PM-UT Cert. N° 005-PM/2/1205 OP. END M. ANACHURI FIRMA / ACLARACIÓN:	LUGAR: NEUQUÉN FECHA: 20/02/2026 Control de Calidad y Operaciones Ing. M. Lozano FIRMA / ACLARACIÓN:

		CERTIFICADO DE INSPECCIÓN		CERTIFICADO: TCK202602034									
				N°Serie 250725.7.12									
				Fecha Inspec.: 20/02/2026									
				Nueva Inspec.: 20/02/2027									
DATOS GENERALES													
CLIENTE RAM		LUGAR BASE RAM		EQUIPO / UNIDAD / IDENTIFICACIÓN MANIFOLD 3 1/16" 10K									
PROCEDIMIENTO N° TCK-PGUT-001		NORMA REFERENCIA API RP 1110 - API 579/570 - ASME B31.3 - ASME B16.34		NORMA APLICADA ASME V ART9 - ASTM E797									
EQUIPOS / PATRONES UTILIZADOS													
TIPO DE EQUIPO UTILIZADO		MARCA / MODELO		N° CERTIFICADO / LOTE									
MEDIDOR DE ESPESORES		PANAMATRICS-MG2-DL		MAC GROUP N°66539									
PATRÓN ESCALONADO		DEMEQ-QSR-005		MAC GROUP N°50335									
CALIBRE MECÁNICO		MITUTOYO		TCK.C.260203									
				CAL. / VEN. DEL INSTRUMENTO									
				17/12/2025 - 17/12/2028									
				22/02/2024 - 22/02/2027									
				15/02/26 - 15/08/2026									
IDENTIFICACIÓN													
ITEM	PIEZA	N° SERIE	TRABAJO REALIZADO	EVALUACIÓN / OBSERVACIONES	RESULT.								
22	BRIDA 3 1/16" 10K SALIDA 1/2" NPT	250725.7.12	INSPECCIÓN VISUAL	NO SE OBS. CORROSIÓN, DEFORMACIONES, GOLPES, DESGASTES CONSIDERABLES.	APTO								
			MEDICIÓN DE ESPESORES	4 PUNTOS (RADIAL) - VALORES MEDIDOS POR ENCIMA DEL NOMINAL.									
			CONTROL DIMENSIONAL	NO SE OBS.DEFORMACIONES IRREGULAR, APLASTAMIENTO.									
			PRECINTADO	TCK202602034 250725.7.12 /BRI. 22 IV-CD-ME F INSP. 02/26									
RELEVAMIENTO													
POSICIÓN (Croqui)	MEDICION DE ESPESORES (mm)									Espesor Minimo Medido (mm)	Espesor Nominal (mm)	Espesor Minimo Admisible (mm)	Obs. Preliminar
A (ME)	B (ME)	C (ME)	D (ME)	E (ME)	F (ME)	G (ME)	M (Cal)	H (Cal)	(Cal)				
1	N/A										N/A	N/A	N/A
2	N/A												N/A
3	N/A												
4	N/A												
ANALISIS DE ESPESORES - CALCULO DE VIDA UTIL REMANENTE													
DIAM. (PULG)	SCH	Espesor Minimo Reportado/Critico (mm)	Espesor Nominal (mm)	Espesor Minimo Admisible (mm)	Espesor Teorico (mm)	Perdida de Espesor (mm)	Espesor Remanente (mm)	Perdida de Espesor(%)	Vida Util Remanente(%)	Resultado			
N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A			
Observación: El analisis esta basado en el Espesor Minino Critico Reportado y su criterio de aceptacion según norma API 579 - ASME B31.3													
REGISTRO FOTOGRAFICO - CROQUIS													
REGISTRO FOTOGRAFICO													
PRECINTO DE IDENTIFICACIÓN													
Referencias valores por debajo de minimo admisibles valores por debajo del nominal valores por encima del nominal													
OBSERVACIONES													
Se realiza limpieza mecánica (solvente y cepillo) e inspección visual sin encontrar deformación, golpes ni desgaste considerable. Se procede con las mediciones de espesores por ultrasonido, las mismas se encuentran dentro de los parametros admisibles y aceptables, libre de corrosión o daño según norma API579/570. Resultado Satisfactorio.													
OPERADOR							CONTROLO						
LUGAR: NEUQUÉN FECHA: 20/02/2026							LUGAR: NEUQUÉN FECHA: 20/02/2026						
 NIVEL 2 PM - UT Cert. N° 005-PM/2/1205 OP.END M.ANACHURI FIRMA / ACLARACIÓN:							 Control de Calidad y Operaciones Ing. M.Lozano FIRMA / ACLARACIÓN:						
QUEDA TERMINANTEMENTE PROHIBIDO LA REPRODUCCION PARCIAL O TOTAL DEL PRESENTE DOCUMENTO SIN SU PREVIA AUTORIZACION ESCRITA													
Pag. 25 de 31													

		CERTIFICADO DE INSPECCIÓN		CERTIFICADO: TCK202602034										
				N°Serie 250725.5.12										
				Fecha Inspec.: 20/02/2026										
				Nueva Inspec.: 20/02/2027										
DATOS GENERALES														
CLIENTE RAM		LUGAR BASE RAM		EQUIPO / UNIDAD / IDENTIFICACIÓN MANIFOLD 3 1/16" 10K										
PROCEDIMIENTO N° TCK-PGUT-001		NORMA REFERENCIA API RP 1110 - API 579/570 - ASME B31.3 - ASME B16.34		NORMA APLICADA ASME V ART9 - ASTM E797										
EQUIPOS / PATRONES UTILIZADOS														
TIPO DE EQUIPO UTILIZADO		MARCA / MODELO		N° CERTIFICADO / LOTE										
MEDIDOR DE ESPESORES		PANAMATRICS-MG2-DL		MAC GROUP N°66539										
PATRÓN ESCALONADO		DEMEQ-QSR-005		MAC GROUP N°50335										
CALIBRE MECÁNICO		MITUTOYO		TCK.C.260203										
				CAL. / VEN. DEL INSTRUMENTO										
				17/12/2025 - 17/12/2028										
				22/02/2024 - 22/02/2027										
				15/02/26 - 15/08/2026										
IDENTIFICACIÓN														
ITEM	PIEZA	N° SERIE	TRABAJO REALIZADO	EVALUACIÓN / OBSERVACIONES	RESULT.									
23	BRIDA CIEGA 3 1/16" 10K	250725.5.12	INSPECCIÓN VISUAL	NO SE OBS. CORROSIÓN, DEFORMACIONES, GOLPES, DESGASTES CONSIDERABLES.	APTO									
			MEDICIÓN DE ESPESORES	4 PUNTOS (RADIAL) - VALORES MEDIDOS POR ENCIMA DEL NOMINAL.										
			CONTROL DIMENSIONAL	NO SE OBS.DEFORMACIONES IRREGULAR, APLASTAMIENTO.										
			PRECINTADO	TCK202602034 250725.5.12 /BRI. 23 IV-CD-ME F INSP. 02/26										
RELEVAMIENTO														
POSICIÓN (Croqui)	MEDICION DE ESPESORES (mm)									Espesor Minimo Medido (mm)	Espesor Nominal (mm)	Espesor Minimo Admisible (mm)	Obs. Preliminar	
	A (ME)	B (ME)	C (ME)	D (ME)	E (ME)	F (ME)	G (ME)	M (Cal)	H (Cal)					(Cal)
1	N/A										N/A	N/A	N/A	N/A
2	N/A													
3	N/A													
4	N/A													
ANALISIS DE ESPESORES - CALCULO DE VIDA UTIL REMANENTE														
DIAM. (PULG)	SCH	Espesor Minimo ReportadoCritico (mm)	Espesor Nominal (mm)	Espesor Minimo Admisible (mm)	Espesor Teorico (mm)	Perdida de Espesor (mm)	Espesor Remanente (mm)	Perdida de Espesor(%)	Vida Util Remanente(%)	Resultado				
N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A				
Observación: El analisis esta basado en el Espesor Minino Critico Reportado y su criterio de aceptacion según norma API 579 - ASME B31.3														
REGISTRO FOTOGRAFICO - CROQUIS														
REGISTRO FOTOGRAFICO														
PRECINTO DE IDENTIFICACIÓN														
Referencias valores por debajo de minimo admisibles valores por debajo del nominal valores por encima del nominal														
OBSERVACIONES														
Se realiza limpieza mecánica (solvente y cepillo) e inspección visual sin encontrar deformación, golpes ni desgaste considerable. Se procede con las mediciones de espesores por ultrasonido, las mismas se encuentran dentro de los parametros admisibles y aceptables, libre de corrosión o daño según norma API579/570. Resultado Satisfactorio.														
OPERADOR														
LUGAR: NEUQUÉN														
FECHA: 20/02/2026														
NIVEL 2 PM - UT Cert. N° 005-PM/2/1205 OP.END M.ANACHURI FIRMA / ACLARACIÓN:														
CONTROLO														
LUGAR: NEUQUÉN														
FECHA: 20/02/2026														
Control de Calidad y Operaciones Ing. M.Lozano FIRMA / ACLARACIÓN:														
QUEDA TERMINANTEMENTE PROHIBIDO LA REPRODUCCION PARCIAL O TOTAL DEL PRESENTE DOCUMENTO SIN SU PREVIA AUTORIZACION ESCRITA														
Pag. 26 de 31														

		CERTIFICADO DE INSPECCIÓN		CERTIFICADO: TCK202602034										
				N°Serie RAM260201BRI										
				Fecha Inspec.: 20/02/2026										
				Nueva Inspec.: 20/02/2027										
DATOS GENERALES														
CLIENTE RAM		LUGAR BASE RAM		EQUIPO / UNIDAD / IDENTIFICACIÓN MANIFOLD 3 1/16" 10K										
PROCEDIMIENTO N° TCK-PGUT-001		NORMA REFERENCIA API RP 1110 - API 579/570 - ASME B31.3 - ASME B16.34		NORMA APLICADA ASME V ART9 - ASTM E797										
EQUIPOS / PATRONES UTILIZADOS														
TIPO DE EQUIPO UTILIZADO		MARCA / MODELO		N° CERTIFICADO / LOTE										
MEDIDOR DE ESPESORES		PANAMATRICS-MG2-DL		MAC GROUP N°66539										
PATRÓN ESCALONADO		DEMEQ-QSR-005		MAC GROUP N°50335										
CALIBRE MECÁNICO		MITUTOYO		TCK.C.260203										
				CAL. / VEN. DEL INSTRUMENTO										
				17/12/2025 - 17/12/2028										
				22/02/2024 - 22/02/2027										
				15/02/26 - 15/08/2026										
IDENTIFICACIÓN														
ITEM	PIEZA	N° SERIE	TRABAJO REALIZADO	EVALUACIÓN / OBSERVACIONES	RESULT.									
24	BRIDA ESPACIADORA 3 1/16" 10K	RAM260201BRI	INSPECCIÓN VISUAL	NO SE OBS. CORROSIÓN, DEFORMACIONES, GOLPES, DESGASTES CONSIDERABLES.	APTO									
			MEDICIÓN DE ESPESORES	4 PUNTOS (RADIAL) - VALORES MEDIDOS POR ENCIMA DEL NOMINAL.										
			CONTROL DIMENSIONAL	NO SE OBS.DEFORMACIONES IRREGULAR, APLASTAMIENTO.										
			PRECINTADO	TCK202602034 RAM260201BRI /BRI. 24 IV-CD-ME F INSP. 02/26										
RELEVAMIENTO														
POSICIÓN (Croqui)	MEDICION DE ESPESORES (mm)									Espesor Minimo Medido (mm)	Espesor Nominal (mm)	Espesor Minimo Admisible (mm)	Obs. Preliminar	
	A (ME)	B (ME)	C (ME)	D (ME)	E (ME)	F (ME)	G (ME)	M (Cal)	H (Cal)					(Cal)
1	N/A										N/A	N/A	N/A	N/A
2	N/A													
3	N/A													
4	N/A													
ANÁLISIS DE ESPESORES - CALCULO DE VIDA UTIL REMANENTE														
DIAM. (PULG)	SCH	Espesor Minimo ReportadoCritico (mm)	Espesor Nominal (mm)	Espesor Minimo Admisible (mm)	Espesor Teorico (mm)	Perdida de Espesor (mm)	Espesor Remanente (mm)	Perdida de Espesor(%)	Vida Util Remanente(%)	Resultado				
N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A				
Observación: El analisis esta basado en el Espesor Minino Critico Reportado y su criterio de aceptacion según norma API 579 - ASME B31.3														
REGISTRO FOTOGRAFICO - CROQUIS														
REGISTRO FOTOGRAFICO														
PRECINTO DE IDENTIFICACIÓN														
Referencias valores por debajo de minimo admisibles valores por debajo del nominal valores por encima del nominal														
OBSERVACIONES														
Se realiza limpieza mecánica (solvente y cepillo) e inspección visual sin encontrar deformación, golpes ni desgaste considerable. Se procede con las mediciones de espesores por ultrasonido, las mismas se encuentran dentro de los parametros admisibles y aceptables, libre de corrosión o daño según norma API579/570. Resultado Satisfactorio.														
OPERADOR														
LUGAR: NEUQUÉN														
FECHA: 20/02/2026														
NIVEL 2 PM-UT Cert. N° 005-RM/2/1205 OP.END M.ANACHURI FIRMA / ACLARACIÓN:														
CONTROLO														
LUGAR: NEUQUÉN														
FECHA: 20/02/2026														
Control de Calidad y Operaciones Ing. M.Lozano FIRMA / ACLARACIÓN:														
QUEDA TERMINANTEMENTE PROHIBIDO LA REPRODUCCION PARCIAL O TOTAL DEL PRESENTE DOCUMENTO SIN SU PREVIA AUTORIZACION ESCRITA														
Pag. 27 de 31														

		CERTIFICADO DE INSPECCIÓN		CERTIFICADO: TCK202602034									
				N°Serie RAM260202BRI									
				Fecha Inspec.: 20/02/2026									
				Nueva Inspec.: 20/02/2027									
DATOS GENERALES													
CLIENTE RAM		LUGAR BASE RAM		EQUIPO / UNIDAD / IDENTIFICACIÓN MANIFOLD 3 1/16" 10K									
PROCEDIMIENTO N° TCK-PGUT-001		NORMA REFERENCIA API RP 1110 - API 579/570 - ASME B31.3 - ASME B16.34		NORMA APLICADA ASME V ART9 - ASTM E797									
EQUIPOS / PATRONES UTILIZADOS													
TIPO DE EQUIPO UTILIZADO		MARCA / MODELO		N° CERTIFICADO / LOTE									
MEDIDOR DE ESPESORES		PANAMATRICS-MG2-DL		MAC GROUP N°66539									
PATRÓN ESCALONADO		DEMEQ-QSR-005		MAC GROUP N°50335									
CALIBRE MECÁNICO		MITUTOYO		TCK.C.260203									
				CAL. / VEN. DEL INSTRUMENTO 17/12/2025 - 17/12/2028 22/02/2024 - 22/02/2027 15/02/26 - 15/08/2026									
IDENTIFICACIÓN													
ITEM	PIEZA	N° SERIE	TRABAJO REALIZADO	EVALUACIÓN / OBSERVACIONES	RESULT.								
25	BRIDA ESPACIADORA 3 1/16" 10K	RAM260202BRI	INSPECCIÓN VISUAL	NO SE OBS. CORROSIÓN, DEFORMACIONES, GOLPES, DESGASTES CONSIDERABLES.	APTO								
			MEDICIÓN DE ESPESORES	4 PUNTOS (RADIAL) - VALORES MEDIDOS POR ENCIMA DEL NOMINAL.									
			CONTROL DIMENSIONAL	NO SE OBS.DEFORMACIONES IRREGULAR, APLASTAMIENTO.									
			PRECINTADO	TCK202602034 RAM260202BRI /BRI. 25 IV-CD-ME F INSP. 02/26									
RELEVAMIENTO													
POSICIÓN (Croquis)	MEDICION DE ESPESORES (mm)									Espesor Minimo Medido (mm)	Espesor Nominal (mm)	Espesor Minimo Admisible (mm)	Obs. Preliminar
A (ME)	B (ME)	C (ME)	D (ME)	E (ME)	F (ME)	G (ME)	M (Cal)	H (Cal)	(Cal)				
1	N/A									N/A	N/A	N/A	N/A
2	N/A												
3	N/A												
4	N/A												
ANALISIS DE ESPESORES - CALCULO DE VIDA UTIL REMANENTE													
DIAM. (PULG)	SCH	Espesor Minimo ReportadoCritico (mm)	Espesor Nominal (mm)	Espesor Minimo Admisible (mm)	Espesor Teorico (mm)	Perdida de Espesor (mm)	Espesor Remanente (mm)	Perdida de Espesor(%)	Vida Util Remanente(%)	Resultado			
N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A		
Observación: El analisis esta basado en el Espesor Minino Critico Reportado y su criterio de aceptacion según norma API 579 - ASME B31.3													
REGISTRO FOTOGRAFICO - CROQUIS													
REGISTRO FOTOGRAFICO													
PRECINTO DE IDENTIFICACIÓN													
Referencias valores por debajo de minimo admisibles valores por debajo del nominal valores por encima del nominal													
OBSERVACIONES													
Se realiza limpieza mecánica (solvente y cepillo) e inspección visual sin encontrar deformación, golpes ni desgaste considerable. Se procede con las mediciones de espesores por ultrasonido, las mismas se encuentran dentro de los parametros admisibles y aceptables, libre de corrosión o daño según norma API579/570. Resultado Satisfactorio.													
OPERADOR							CONTROLO						
LUGAR: NEUQUÉN FECHA: 20/02/2026							LUGAR: NEUQUÉN FECHA: 20/02/2026						
FIRMA / ACLARACIÓN:							FIRMA / ACLARACIÓN:						
QUEDA TERMINANTEMENTE PROHIBIDO LA REPRODUCCION PARCIAL O TOTAL DEL PRESENTE DOCUMENTO SIN SU PREVIA AUTORIZACION ESCRITA													
Pag. 28 de 31													

		CERTIFICADO DE INSPECCIÓN		CERTIFICADO: TCK202602034									
				N°Serie RAM260203BRI									
				Fecha Inspec.: 20/02/2026									
				Nueva Inspec.: 20/02/2027									
DATOS GENERALES													
CLIENTE RAM		LUGAR BASE RAM		EQUIPO / UNIDAD / IDENTIFICACIÓN MANIFOLD 3 1/16" 10K									
PROCEDIMIENTO N° TCK-PGUT-001		NORMA REFERENCIA API RP 1110 - API 579/570 - ASME B31.3 - ASME B16.34		NORMA APLICADA ASME V ART9 - ASTM E797									
EQUIPOS / PATRONES UTILIZADOS													
TIPO DE EQUIPO UTILIZADO		MARCA / MODELO		N° CERTIFICADO / LOTE									
MEDIDOR DE ESPESORES		PANAMATRICS-MG2-DL		MAC GROUP N°66539									
PATRÓN ESCALONADO		DEMEQ-QSR-005		MAC GROUP N°50335									
CALIBRE MECÁNICO		MITUTOYO		TCK.C.260203									
				CAL. / VEN. DEL INSTRUMENTO 17/12/2025 - 17/12/2028 22/02/2024 - 22/02/2027 15/02/26 - 15/08/2026									
IDENTIFICACIÓN													
ITEM	PIEZA	N° SERIE	TRABAJO REALIZADO	EVALUACIÓN / OBSERVACIONES	RESULT.								
26	BRIDA ESPACIADORA 3 1/16" 10K	RAM260203BRI	INSPECCIÓN VISUAL	NO SE OBS. CORROSIÓN, DEFORMACIONES, GOLPES, DESGASTES CONSIDERABLES.	APTO								
			MEDICIÓN DE ESPESORES	4 PUNTOS (RADIAL) - VALORES MEDIDOS POR ENCIMA DEL NOMINAL.									
			CONTROL DIMENSIONAL	NO SE OBS.DEFORMACIONES IRREGULAR, APLASTAMIENTO.									
			PRECINTADO	TCK202602034 RAM260203BRI /BRI. 26 IV-CD-ME F INSP. 02/26									
RELEVAMIENTO													
POSICIÓN (Croquis)	MEDICION DE ESPESORES (mm)									Espesor Minimo Medido (mm)	Espesor Nominal (mm)	Espesor Minimo Admisible (mm)	Obs. Preliminar
A (ME)	B (ME)	C (ME)	D (ME)	E (ME)	F (ME)	G (ME)	M (Cal)	H (Cal)	(Cal)				
1	N/A									N/A	N/A	N/A	N/A
2	N/A												
3	N/A												
4	N/A												
ANALISIS DE ESPESORES - CALCULO DE VIDA UTIL REMANENTE													
DIAM. (PULG)	SCH	Espesor Minimo ReportadoCritico (mm)	Espesor Nominal (mm)	Espesor Minimo Admisible (mm)	Espesor Teorico (mm)	Perdida de Espesor (mm)	Espesor Remanente (mm)	Perdida de Espesor(%)	Vida Util Remanente(%)	Resultado			
N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A		
Observación: El analisis esta basado en el Espesor Minino Critico Reportado y su criterio de aceptacion según norma API 579 - ASME B31.3													
REGISTRO FOTOGRAFICO - CROQUIS													
REGISTRO FOTOGRAFICO													
PRECINTO DE IDENTIFICACIÓN													
Referencias valores por debajo de minimo admisibles valores por debajo del nominal valores por encima del nominal													
OBSERVACIONES													
Se realiza limpieza mecánica (solvente y cepillo) e inspección visual sin encontrar deformación, golpes ni desgaste considerable. Se procede con las mediciones de espesores por ultrasonido, las mismas se encuentran dentro de los parametros admisibles y aceptables, libre de corrosión o daño según norma API579/570. Resultado Satisfactorio.													
OPERADOR							CONTROLO						
LUGAR: NEUQUÉN FECHA: 20/02/2026							LUGAR: NEUQUÉN FECHA: 20/02/2026						
 NIVEL 2 PM - UT Cert. N° 005-RM/2/205 OP.END M.ANACHURI FIRMA / ACLARACIÓN:							 Control de Calidad y Operaciones Ing. M.Lozano FIRMA / ACLARACIÓN:						
QUEDA TERMINANTEMENTE PROHIBIDO LA REPRODUCCION PARCIAL O TOTAL DEL PRESENTE DOCUMENTO SIN SU PREVIA AUTORIZACION ESCRITA													
Pag. 29 de 31													

		CERTIFICADO DE INSPECCIÓN		CERTIFICADO: TCK202602034										
				N°Serie RAM260204BRI										
				Fecha Inspec.: 20/02/2026										
				Nueva Inspec.: 20/02/2027										
DATOS GENERALES														
CLIENTE RAM		LUGAR BASE RAM		EQUIPO / UNIDAD / IDENTIFICACIÓN MANIFOLD 3 1/16" 10K										
PROCEDIMIENTO N° TCK-PGUT-001		NORMA REFERENCIA API RP 1110 - API 579/570 - ASME B31.3 - ASME B16.34		NORMA APLICADA ASME V ART9 - ASTM E797										
EQUIPOS / PATRONES UTILIZADOS														
TIPO DE EQUIPO UTILIZADO		MARCA / MODELO		N° CERTIFICADO / LOTE										
MEDIDOR DE ESPESORES		PANAMATRICS-MG2-DL		MAC GROUP N°66539										
PATRÓN ESCALONADO		DEMEQ-QSR-005		MAC GROUP N°50335										
CALIBRE MECÁNICO		MITUTOYO		TCK.C.260203										
				CAL. / VEN. DEL INSTRUMENTO 17/12/2025 - 17/12/2028 22/02/2024 - 22/02/2027 15/02/26 - 15/08/2026										
IDENTIFICACIÓN														
ITEM	PIEZA	N° SERIE	TRABAJO REALIZADO	EVALUACIÓN / OBSERVACIONES	RESULT.									
27	BRIDA ESPACIADORA 3 1/16" 10K	RAM260204BRI	INSPECCIÓN VISUAL	NO SE OBS. CORROSIÓN, DEFORMACIONES, GOLPES, DESGASTES CONSIDERABLES.	APTO									
			MEDICIÓN DE ESPESORES	4 PUNTOS (RADIAL) - VALORES MEDIDOS POR ENCIMA DEL NOMINAL.										
			CONTROL DIMENSIONAL	NO SE OBS.DEFORMACIONES IRREGULAR, APLASTAMIENTO.										
			PRECINTADO	TCK202602034 RAM260204BRI /BRI. 27 IV-CD-ME F INSP. 02/26										
RELEVAMIENTO														
POSICIÓN (Croqui)	MEDICION DE ESPESORES (mm)									Espesor Minimo Medido (mm)	Espesor Nominal (mm)	Espesor Minimo Admisible (mm)	Obs. Preliminar	
	A (ME)	B (ME)	C (ME)	D (ME)	E (ME)	F (ME)	G (ME)	M (Cal)	H (Cal)					(Cal)
1	N/A										N/A	N/A	N/A	N/A
2	N/A													
3	N/A													
4	N/A													
ANALISIS DE ESPESORES - CALCULO DE VIDA UTIL REMANENTE														
DIAM. (PULG)	SCH	Espesor Minimo ReportadoCritico (mm)	Espesor Nominal (mm)	Espesor Minimo Admisible (mm)	Espesor Teorico (mm)	Perdida de Espesor (mm)	Espesor Remanente (mm)	Perdida de Espesor(%)	Vida Util Remanente(%)	Resultado				
N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A				
Observación: El analisis esta basado en el Espesor Minino Critico Reportado y su criterio de aceptacion según norma API 579 - ASME B31.3														
REGISTRO FOTOGRAFICO - CROQUIS														
REGISTRO FOTOGRAFICO														
PRECINTO DE IDENTIFICACIÓN														
Referencias valores por debajo de minimo admisibles valores por debajo del nominal valores por encima del nominal														
OBSERVACIONES														
Se realiza limpieza mecánica (solvente y cepillo) e inspección visual sin encontrar deformación, golpes ni desgaste considerable. Se procede con las mediciones de espesores por ultrasonido, las mismas se encuentran dentro de los parametros admisibles y aceptables, libre de corrosión o daño según norma API579/570. Resultado Satisfactorio.														
OPERADOR														
LUGAR: NEUQUÉN														
FECHA: 20/02/2026														
NIVEL 2 PM - UT Cert. N° 005-RM/2/1205 OP.END M.ANACHURI FIRMA / ACLARACIÓN:														
CONTROLO														
LUGAR: NEUQUÉN														
FECHA: 20/02/2026														
Control de Calidad y Operaciones Ing. M.Lozano FIRMA / ACLARACIÓN:														
QUEDA TERMINANTEMENTE PROHIBIDO LA REPRODUCCION PARCIAL O TOTAL DEL PRESENTE DOCUMENTO SIN SU PREVIA AUTORIZACION ESCRITA														
Pag. 30 de 31														

		CERTIFICADO DE INSPECCIÓN		CERTIFICADO: TCK202602034										
				N°Serie RAM260205TPN										
				Fecha Inspec.: 20/02/2026										
				Nueva Inspec.: 20/02/2027										
DATOS GENERALES														
CLIENTE RAM		LUGAR BASE RAM		EQUIPO / UNIDAD / IDENTIFICACIÓN MANIFOLD 3 1/16" 10K										
PROCEDIMIENTO N° TCK-PGUT-001		NORMA REFERENCIA API RP 1110 - API 579/570 - ASME B31.3 - ASME B16.34		NORMA APLICADA ASME V ART9 - ASTM E797										
EQUIPOS / PATRONES UTILIZADOS														
TIPO DE EQUIPO UTILIZADO		MARCA / MODELO		N° CERTIFICADO / LOTE										
MEDIDOR DE ESPESORES		PANAMATRICS-MG2-DL		MAC GROUP N°66539										
PATRÓN ESCALONADO		DEMEQ-QSR-005		MAC GROUP N°50335										
CALIBRE MECÁNICO		MITUTOYO		TCK.C.260203										
				CAL. / VEN. DEL INSTRUMENTO 17/12/2025 - 17/12/2028 22/02/2024 - 22/02/2027 15/02/26 - 15/08/2026										
IDENTIFICACIÓN														
ITEM	PIEZA	N° SERIE	TRABAJO REALIZADO	EVALUACIÓN / OBSERVACIONES	RESULT.									
28	TAPÓN 4" BOWEN M x 1/2" NPT	RAM260205TPN	INSPECCIÓN VISUAL	NO SE OBS. CORROSIÓN, DEFORMACIONES, GOLPES, DESGASTES CONSIDERABLES.	APTO									
			MEDICIÓN DE ESPESORES	4 PUNTOS (RADIAL) - VALORES MEDIDOS POR ENCIMA DEL NOMINAL.										
			CONTROL DIMENSIONAL	NO SE OBS.DEFORMACIONES IRREGULAR, APLASTAMIENTO.										
			PRECINTADO	TCK202602034 RAM260205TPN /TPN. 28 IV-CD-ME F INSP. 02/26										
RELEVAMIENTO														
POSICIÓN (Croquis)	MEDICION DE ESPESORES (mm)									Espesor Mínimo Medido (mm)	Espesor Nominal (mm)	Espesor Mínimo Admisible (mm)	Obs. Preliminar	
	A (ME)	B (ME)	C (ME)	D (ME)	E (ME)	F (ME)	G (ME)	M (Cal)	H (Cal)					(Cal)
1	N/A										N/A	N/A	N/A	N/A
2	N/A													
3	N/A													
4	N/A													
ANÁLISIS DE ESPESORES - CALCULO DE VIDA UTIL REMANENTE														
DIAM. (PULG)	SCH	Espesor Mínimo Reportado Crítico (mm)	Espesor Nominal (mm)	Espesor Mínimo Admisible (mm)	Espesor Teórico (mm)	Perdida de Espesor (mm)	Espesor Remanente (mm)	Perdida de Espesor(%)	Vida Util Remanente(%)	Resultado				
N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A				
Observación: El análisis esta basado en el Espesor Minino Crítico Reportado y su criterio de aceptacion según norma API 579 - ASME B31.3														
REGISTRO FOTOGRAFICO - CROQUIS														
REGISTRO FOTOGRAFICO														
PRECINTO DE IDENTIFICACIÓN														
Referencias valores por debajo de minimo admisibles valores por debajo del nominal valores por encima del nominal														
OBSERVACIONES														
Se realiza limpieza mecánica (solvente y cepillo) e inspección visual sin encontrar deformación, golpes ni desgaste considerable. Se procede con las mediciones de espesores por ultrasonido, las mismas se encuentran dentro de los parametros admisibles y aceptables, libre de corrosión o daño según norma API579/570. Resultado Satisfactorio.														
OPERADOR														
LUGAR: NEUQUÉN FECHA: 20/02/2026														
 NIVEL 2 PM-UT Cert. N° 005-RM/2/1205 OP.END M.ANACHURI FIRMA / ACLARACIÓN:														
CONTROLO														
LUGAR: NEUQUÉN FECHA: 20/02/2026														
 Control de Calidad y Operaciones Ing. M.Lozano FIRMA / ACLARACIÓN:														
QUEDA TERMINANTEMENTE PROHIBIDO LA REPRODUCCION PARCIAL O TOTAL DEL PRESENTE DOCUMENTO SIN SU PREVIA AUTORIZACION ESCRITA														
Pag. 31 de 31														

Protocolo de registrador

Logger protocol



Nº reg.
Log no.

00000762

Instrumento

Instrument

Manómetro eléctrico

Electrical pressure gauge

Modelo <i>Model</i>	CPG1500
Número de série <i>Serial number</i>	1A0352TQM2Q
Temperatura de registro <i>Log temperature</i>	Inactivo <i>Inactive</i>
Rango de indicación <i>Scale range</i>	(0 ... 15000) psi g
Exactitud <i>Accuracy</i>	0,1 % FS
Número de etiqueta <i>Tag number</i>	
Comunicación <i>Communication</i>	Wireless (00:13:43:C5:1C:D0)

Requisitos de medición

Measurement conditions

Configuraciones

Settings

Modo <i>Mode</i>	Automático <i>Automatic</i>
Intervalo (ms) <i>Interval (ms)</i>	1000
Duración (hh:mm:ss) <i>Duration (hh:mm:ss)</i>	00:19:43
Tiempo de inicio (hh:mm:ss) <i>Start time (hh:mm:ss)</i>	12:23:07

Protocolo de registrador

Logger protocol



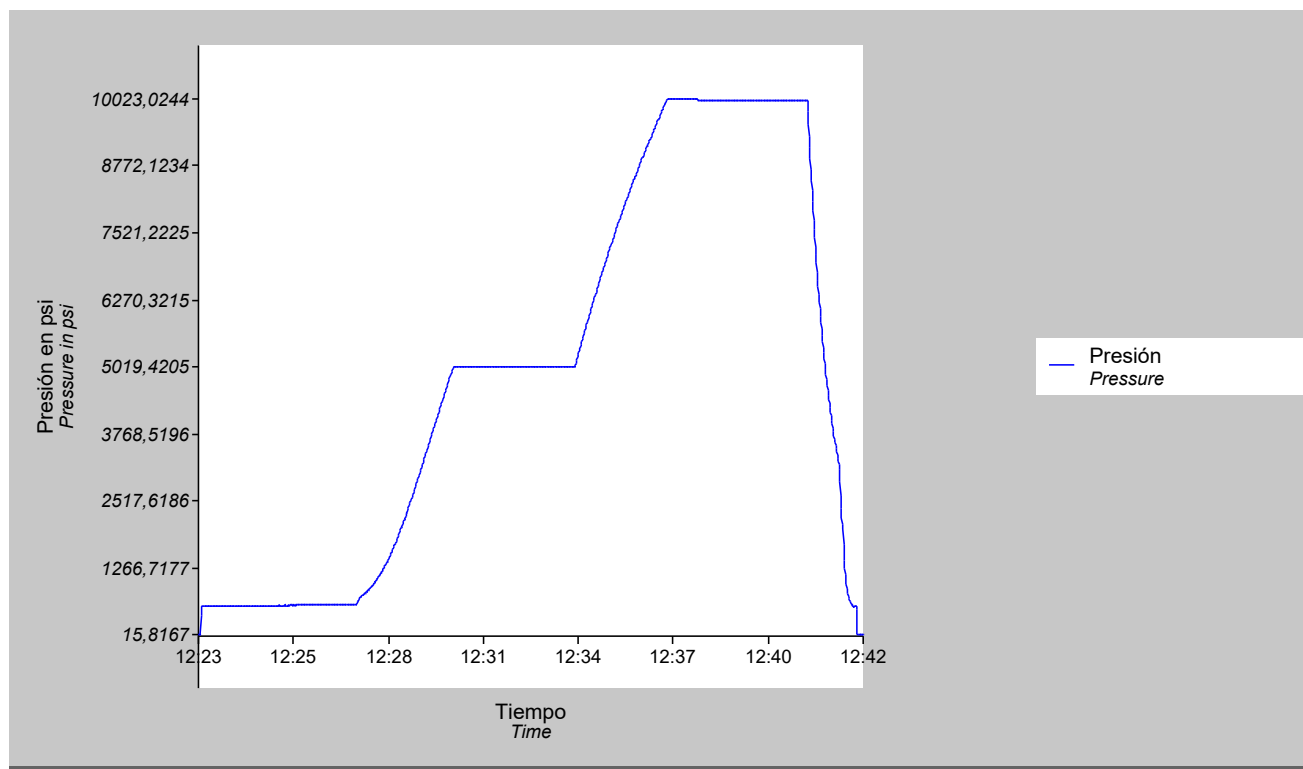
Nº reg.
Log no.

00000762

Resultados de la medición

Measurement results

Representación gráfica del perfil de presión
Graphical representation of pressure progression



Otros notas

Additional information

PH Integridad manifold 3 1/16" 10 kpsi (250725.12.12, 250725.14.12, 250725.15.12, 250725.13.12, 33733.1.12, 36763.1.12, 36763.2.12, 36765.1.12, 25025.11.12, 250725.2.12, R390511.12, 250725.10.12, 250725.9.12, 250725.8.12, 250725.16.12, 250725.3.12, 250725.19.12, 250725.4.12, 250725.17.12, 250725.18.12 250725.6.12, 250725.7.12, 250725.5.12, RAM260201BRI, RAM260202BRI, RAM260203BRI, RAM260204BRI, RAM260205TPN)

Test comment

Protocolo de registrador

Logger protocol



Nº reg.
Log no.

00000763

Instrumento

Instrument

Manómetro eléctrico <i>Electrical pressure gauge</i>	
Modelo <i>Model</i>	CPG1500
Número de série <i>Serial number</i>	1A0352TQM2Q
Temperatura de registro <i>Log temperature</i>	Inactivo <i>Inactive</i>
Rango de indicación <i>Scale range</i>	(0 ... 15000) psi g
Exactitud <i>Accuracy</i>	0,1 % FS
Número de etiqueta <i>Tag number</i>	
Comunicación <i>Communication</i>	Wireless (00:13:43:C5:1C:D0)

Requisitos de medición

Measurement conditions

Configuraciones <i>Settings</i>	
Modo <i>Mode</i>	Automático <i>Automatic</i>
Intervalo (ms) <i>Interval (ms)</i>	1000
Duración (hh:mm:ss) <i>Duration (hh:mm:ss)</i>	00:16:17
Tiempo de inicio (hh:mm:ss) <i>Start time (hh:mm:ss)</i>	12:44:35

Protocolo de registrador

Logger protocol



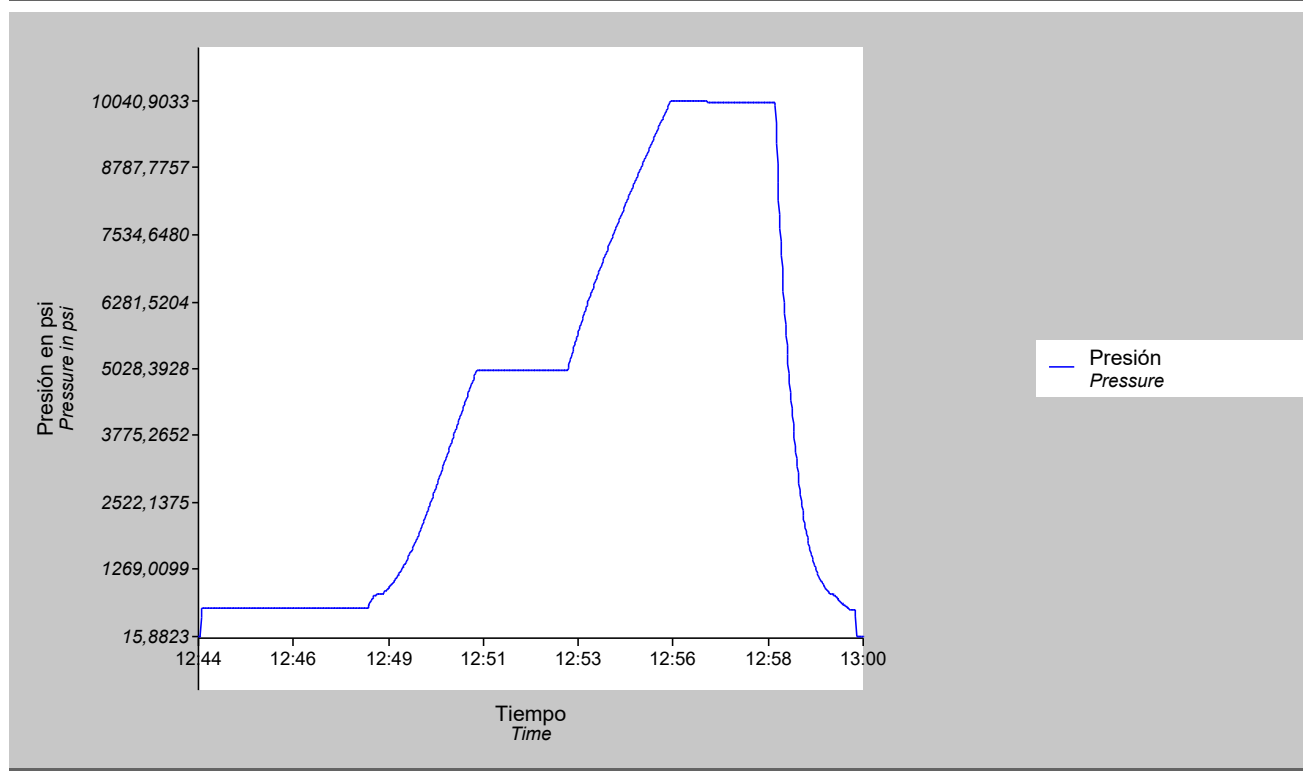
Nº reg.
Log no.

00000763

Resultados de la medición

Measurement results

Representación gráfica del perfil de presión
Graphical representation of pressure progression



Otros notas

Additional information

PH Cierre A valvulas (36763.2.12, 36763.1.12, 250725.2.12)
Test comment

Protocolo de registrador

Logger protocol



Nº reg.
Log no.

00000764

Instrumento

Instrument

Manómetro eléctrico <i>Electrical pressure gauge</i>	
Modelo <i>Model</i>	CPG1500
Número de série <i>Serial number</i>	1A0352TQM2Q
Temperatura de registro <i>Log temperature</i>	Inactivo <i>Inactive</i>
Rango de indicación <i>Scale range</i>	(0 ... 15000) psi g
Exactitud <i>Accuracy</i>	0,1 % FS
Número de etiqueta <i>Tag number</i>	
Comunicación <i>Communication</i>	Wireless (00:13:43:C5:1C:D0)

Requisitos de medición

Measurement conditions

Configuraciones <i>Settings</i>	
Modo <i>Mode</i>	Automático <i>Automatic</i>
Intervalo (ms) <i>Interval (ms)</i>	1000
Duración (hh:mm:ss) <i>Duration (hh:mm:ss)</i>	00:15:54
Tiempo de inicio (hh:mm:ss) <i>Start time (hh:mm:ss)</i>	14:08:28

Protocolo de registrador

Logger protocol



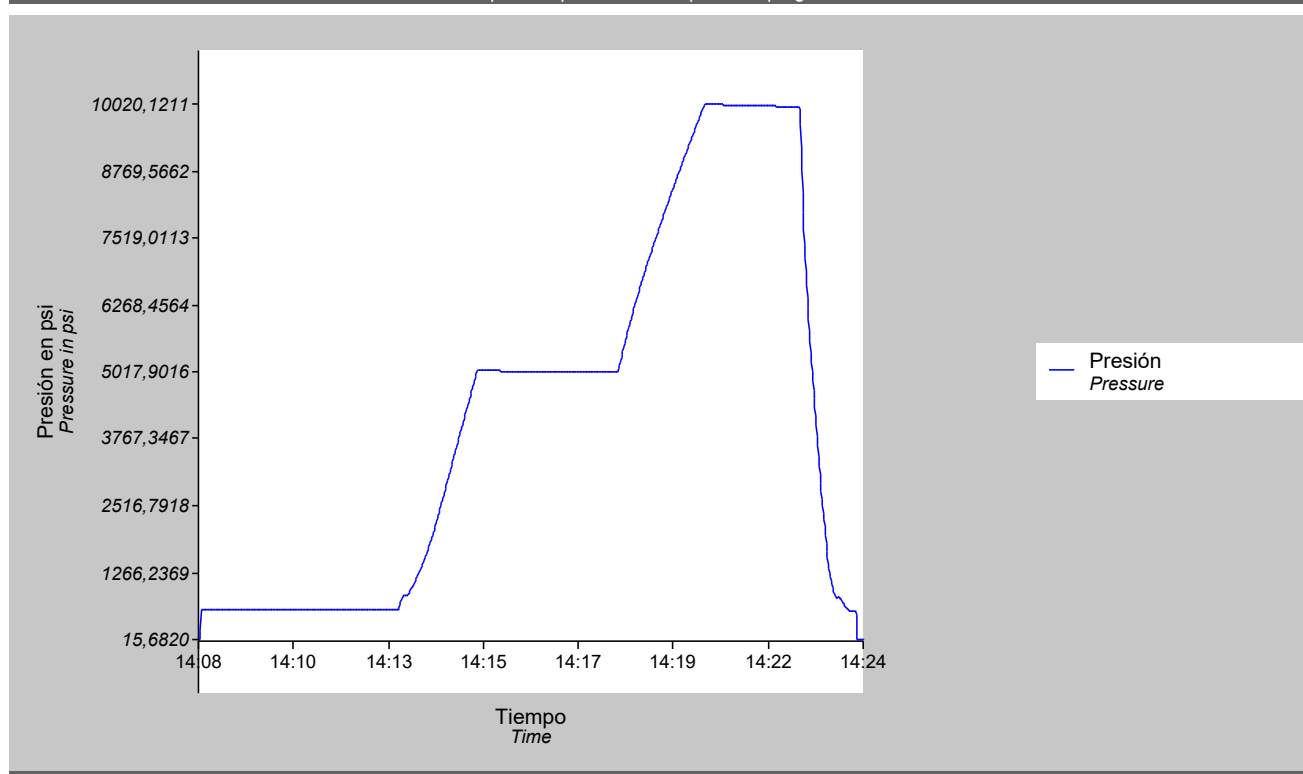
Nº reg.
Log no.

00000764

Resultados de la medición

Measurement results

Representación gráfica del perfil de presión
Graphical representation of pressure progression



Otros notas

Additional information

PH Cierre A valvulas (33733.1.12, 33765.1.12)
Test comment

Protocolo de registrador

Logger protocol



Nº reg.
Log no.

00000765

Instrumento

Instrument

Manómetro eléctrico

Electrical pressure gauge

Modelo <i>Model</i>	CPG1500
Número de série <i>Serial number</i>	1A0352TQM2Q
Temperatura de registro <i>Log temperature</i>	Inactivo <i>Inactive</i>
Rango de indicación <i>Scale range</i>	(0 ... 15000) psi g
Exactitud <i>Accuracy</i>	0,1 % FS
Número de etiqueta <i>Tag number</i>	
Comunicación <i>Communication</i>	Wireless (00:13:43:C5:1C:D0)

Requisitos de medición

Measurement conditions

Configuraciones

Settings

Modo <i>Mode</i>	Automático <i>Automatic</i>
Intervalo (ms) <i>Interval (ms)</i>	1000
Duración (hh:mm:ss) <i>Duration (hh:mm:ss)</i>	00:14:41
Tiempo de inicio (hh:mm:ss) <i>Start time (hh:mm:ss)</i>	14:40:17

Protocolo de registrador

Logger protocol



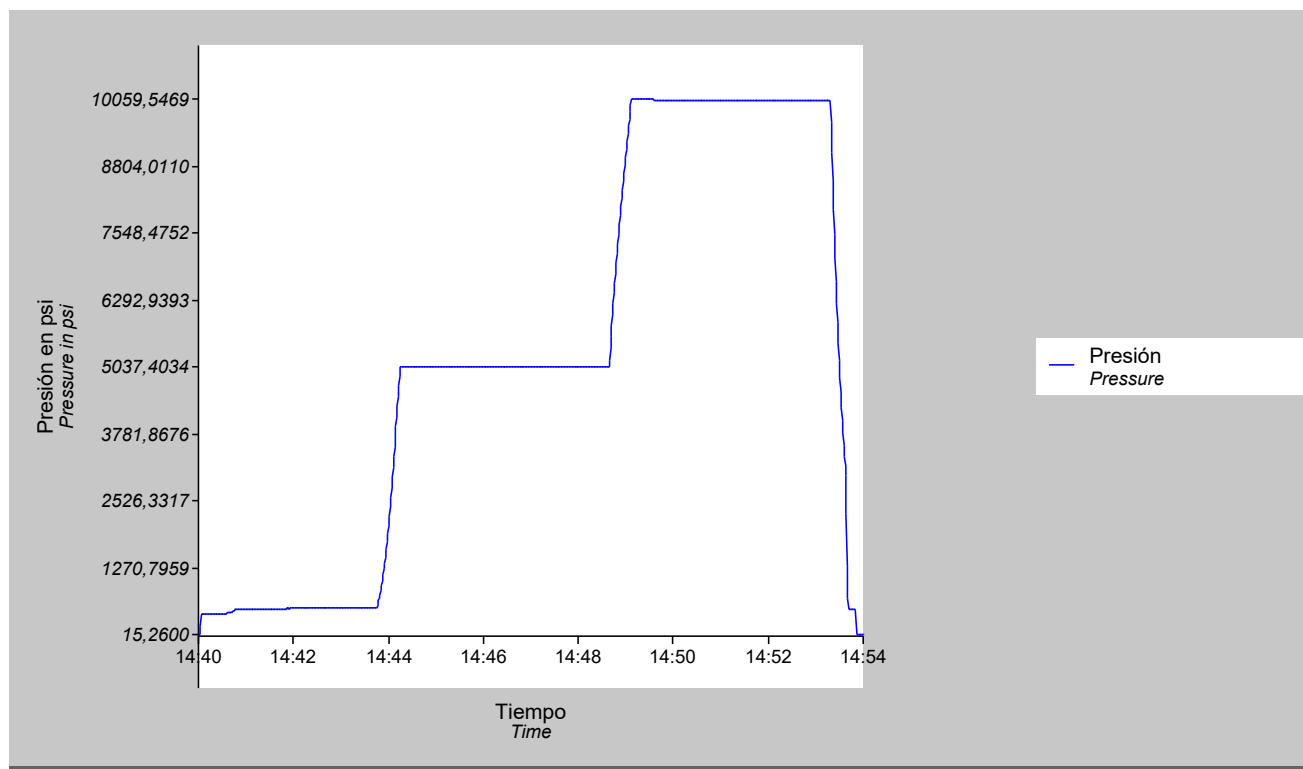
Nº reg.
Log no.

00000765

Resultados de la medición

Measurement results

Representación gráfica del perfil de presión
Graphical representation of pressure progression



Otros notas

Additional information

PH Cierre A valvulas (250725.12.12, 250725.13.12)
Test comment

Protocolo de registrador

Logger protocol



Nº reg.
Log no.

00000766

Instrumento

Instrument

Manómetro eléctrico <i>Electrical pressure gauge</i>	
Modelo <i>Model</i>	CPG1500
Número de série <i>Serial number</i>	1A0352TQM2Q
Temperatura de registro <i>Log temperature</i>	Inactivo <i>Inactive</i>
Rango de indicación <i>Scale range</i>	(0 ... 15000) psi g
Exactitud <i>Accuracy</i>	0,1 % FS
Número de etiqueta <i>Tag number</i>	
Comunicación <i>Communication</i>	Wireless (00:13:43:C5:1C:D0)

Requisitos de medición

Measurement conditions

Configuraciones <i>Settings</i>	
Modo <i>Mode</i>	Automático <i>Automatic</i>
Intervalo (ms) <i>Interval (ms)</i>	1000
Duración (hh:mm:ss) <i>Duration (hh:mm:ss)</i>	00:16:46
Tiempo de inicio (hh:mm:ss) <i>Start time (hh:mm:ss)</i>	15:04:07

Protocolo de registrador

Logger protocol



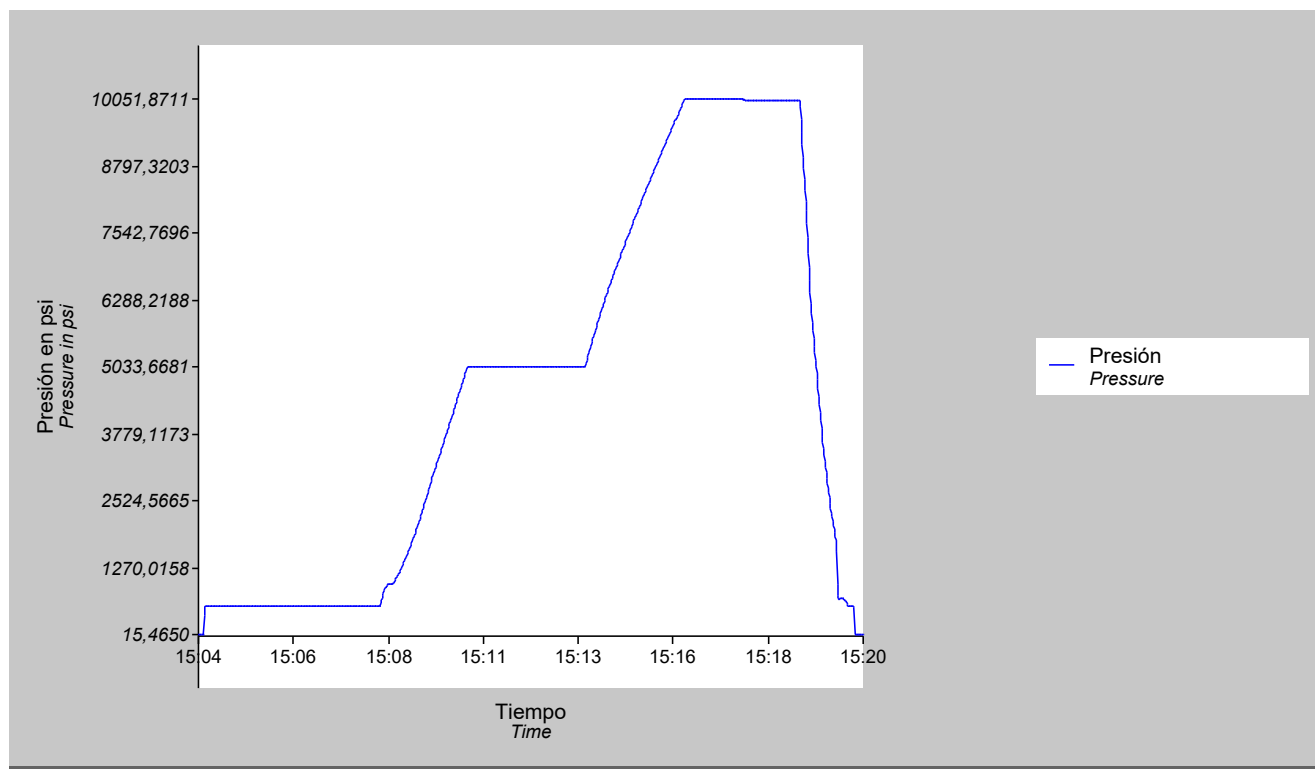
Nº reg.
Log no.

00000766

Resultados de la medición

Measurement results

Representación gráfica del perfil de presión
Graphical representation of pressure progression



Otros notas

Additional information

PH Cierre A valvulas (250725.14.12, 250725.15.12, 25025.11.12)
Test comment.

Protocolo de registrador

Logger protocol



Nº reg.
Log no.

00000767

Instrumento

Instrument

Manómetro eléctrico

Electrical pressure gauge

Modelo <i>Model</i>	CPG1500
Número de série <i>Serial number</i>	1A0352TQM2Q
Temperatura de registro <i>Log temperature</i>	Inactivo <i>Inactive</i>
Rango de indicación <i>Scale range</i>	(0 ... 15000) psi g
Exactitud <i>Accuracy</i>	0,1 % FS
Número de etiqueta <i>Tag number</i>	
Comunicación <i>Communication</i>	Wireless (00:13:43:C5:1C:D0)

Requisitos de medición

Measurement conditions

Configuraciones

Settings

Modo <i>Mode</i>	Automático <i>Automatic</i>
Intervalo (ms) <i>Interval (ms)</i>	1000
Duración (hh:mm:ss) <i>Duration (hh:mm:ss)</i>	00:15:33
Tiempo de inicio (hh:mm:ss) <i>Start time (hh:mm:ss)</i>	15:20:57

Protocolo de registrador

Logger protocol



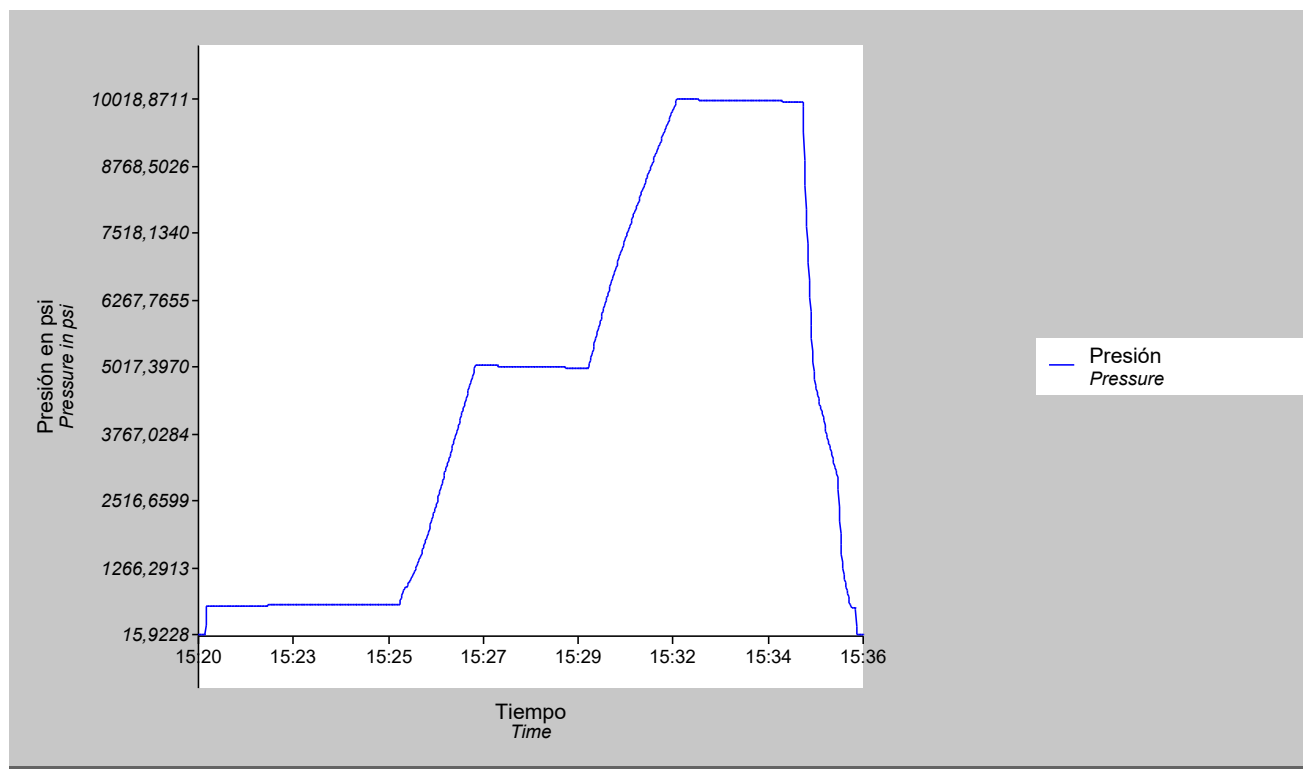
Nº reg.
Log no.

00000767

Resultados de la medición

Measurement results

Representación gráfica del perfil de presión
Graphical representation of pressure progression



Otros notas

Additional information

PH Cierre B valvulas (250725.14.12, 250725.15.12, 25025.11.12)
Test comment.

Protocolo de registrador

Logger protocol



Nº reg.
Log no.

00000768

Instrumento

Instrument

Manómetro eléctrico

Electrical pressure gauge

Modelo <i>Model</i>	CPG1500
Número de série <i>Serial number</i>	1A0352TQM2Q
Temperatura de registro <i>Log temperature</i>	Inactivo <i>Inactive</i>
Rango de indicación <i>Scale range</i>	(0 ... 15000) psi g
Exactitud <i>Accuracy</i>	0,1 % FS
Número de etiqueta <i>Tag number</i>	
Comunicación <i>Communication</i>	Wireless (00:13:43:C5:1C:D0)

Requisitos de medición

Measurement conditions

Configuraciones

Settings

Modo <i>Mode</i>	Automático <i>Automatic</i>
Intervalo (ms) <i>Interval (ms)</i>	1000
Duración (hh:mm:ss) <i>Duration (hh:mm:ss)</i>	00:15:41
Tiempo de inicio (hh:mm:ss) <i>Start time (hh:mm:ss)</i>	15:36:40

Protocolo de registrador

Logger protocol



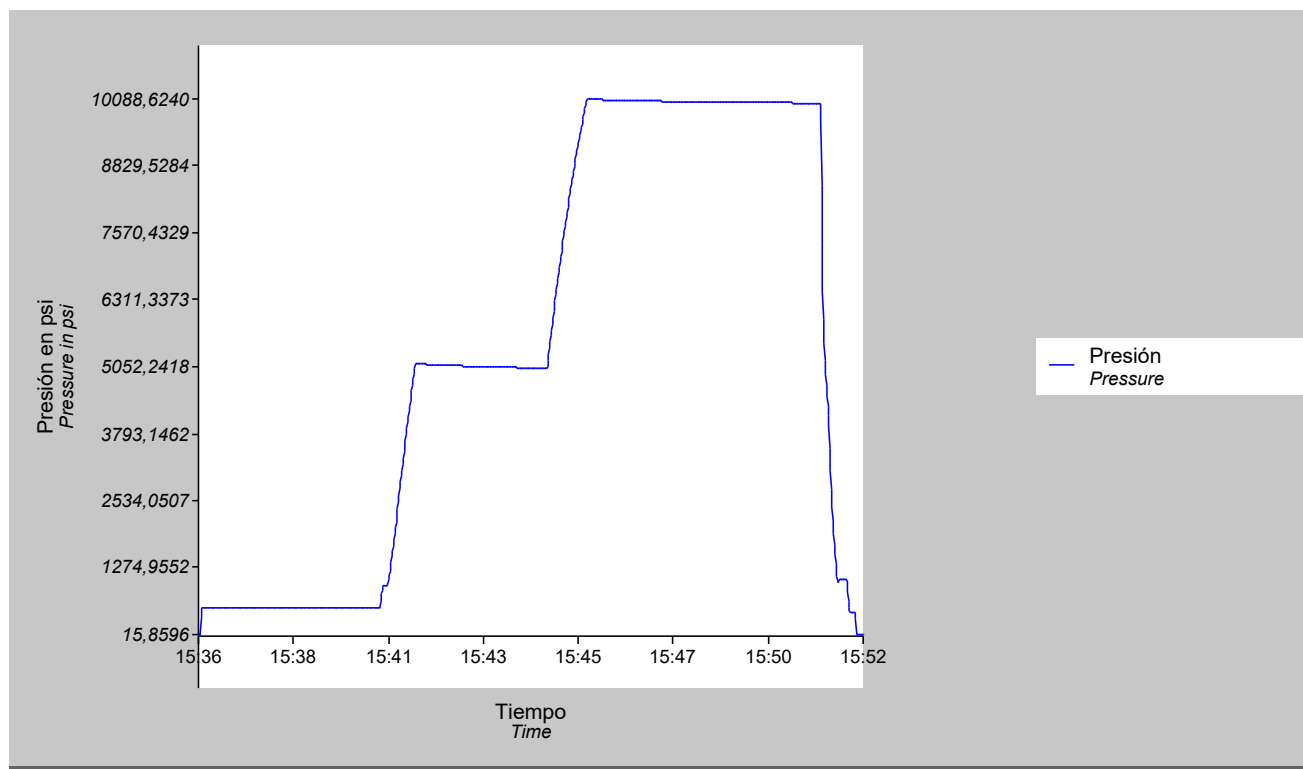
Nº reg.
Log no.

00000768

Resultados de la medición

Measurement results

Representación gráfica del perfil de presión
Graphical representation of pressure progression



Otros notas

Additional information

PH Cierre B valvulas (250725.12.12, 250725.13.12)
Test comment.

Protocolo de registrador

Logger protocol



Nº reg.
Log no.

00000769

Instrumento

Instrument

Manómetro eléctrico <i>Electrical pressure gauge</i>	
Modelo <i>Model</i>	CPG1500
Número de série <i>Serial number</i>	1A0352TQM2Q
Temperatura de registro <i>Log temperature</i>	Inactivo <i>Inactive</i>
Rango de indicación <i>Scale range</i>	(0 ... 15000) psi g
Exactitud <i>Accuracy</i>	0,1 % FS
Número de etiqueta <i>Tag number</i>	
Comunicación <i>Communication</i>	Wireless (00:13:43:C5:1C:D0)

Requisitos de medición

Measurement conditions

Configuraciones <i>Settings</i>	
Modo <i>Mode</i>	Automático <i>Automatic</i>
Intervalo (ms) <i>Interval (ms)</i>	1000
Duración (hh:mm:ss) <i>Duration (hh:mm:ss)</i>	00:16:49
Tiempo de inicio (hh:mm:ss) <i>Start time (hh:mm:ss)</i>	14:36:41

Protocolo de registrador

Logger protocol



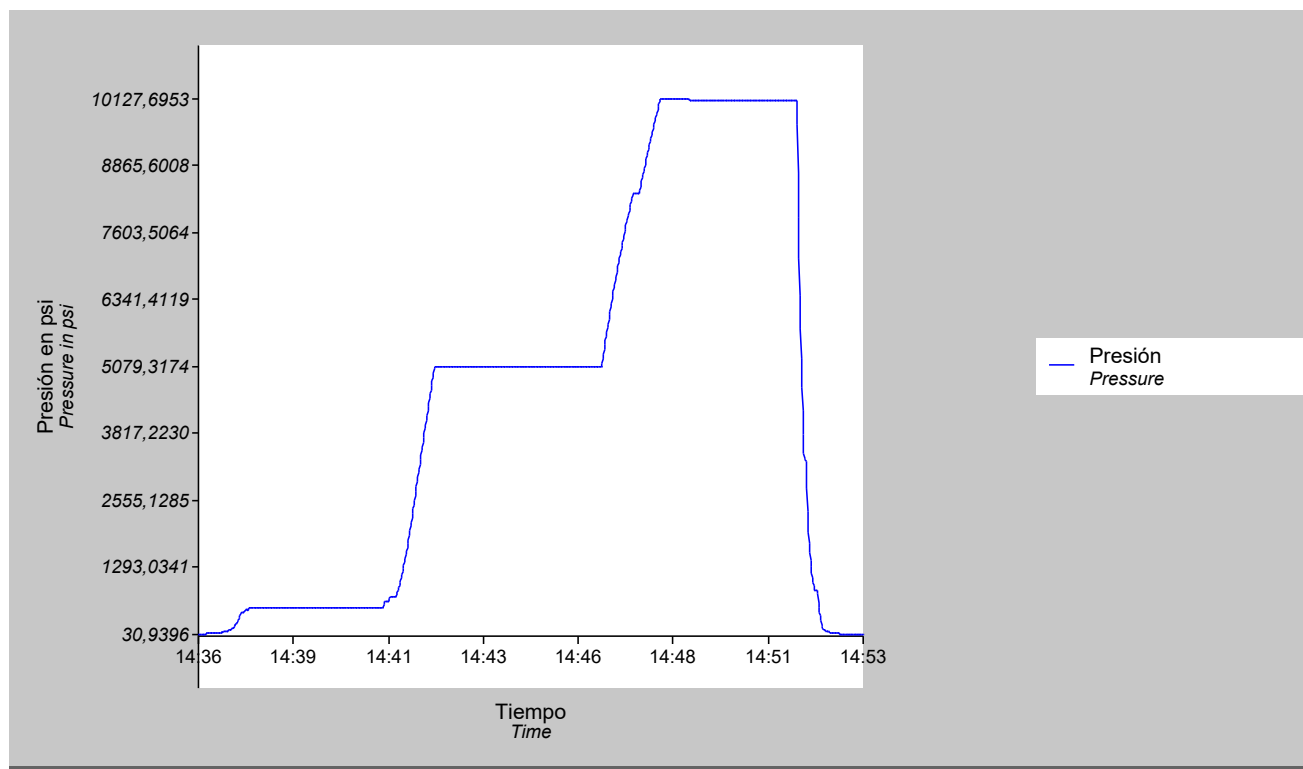
Nº reg.
Log no.

00000769

Resultados de la medición

Measurement results

Representación gráfica del perfil de presión
Graphical representation of pressure progression



Otros notas

Additional information

PH Cierre B valvulas (36765.1.12, 33733.1.12)
Test comment.

Protocolo de registrador

Logger protocol



Nº reg.
Log no.

00000770

Instrumento

Instrument

Manómetro eléctrico <i>Electrical pressure gauge</i>	
Modelo <i>Model</i>	CPG1500
Número de série <i>Serial number</i>	1A0352TQM2Q
Temperatura de registro <i>Log temperature</i>	Inactivo <i>Inactive</i>
Rango de indicación <i>Scale range</i>	(0 ... 15000) psi g
Exactitud <i>Accuracy</i>	0,1 % FS
Número de etiqueta <i>Tag number</i>	
Comunicación <i>Communication</i>	Wireless (00:13:43:C5:1C:D0)

Requisitos de medición

Measurement conditions

Configuraciones <i>Settings</i>	
Modo <i>Mode</i>	Automático <i>Automatic</i>
Intervalo (ms) <i>Interval (ms)</i>	1000
Duración (hh:mm:ss) <i>Duration (hh:mm:ss)</i>	00:16:32
Tiempo de inicio (hh:mm:ss) <i>Start time (hh:mm:ss)</i>	14:53:32

Protocolo de registrador

Logger protocol



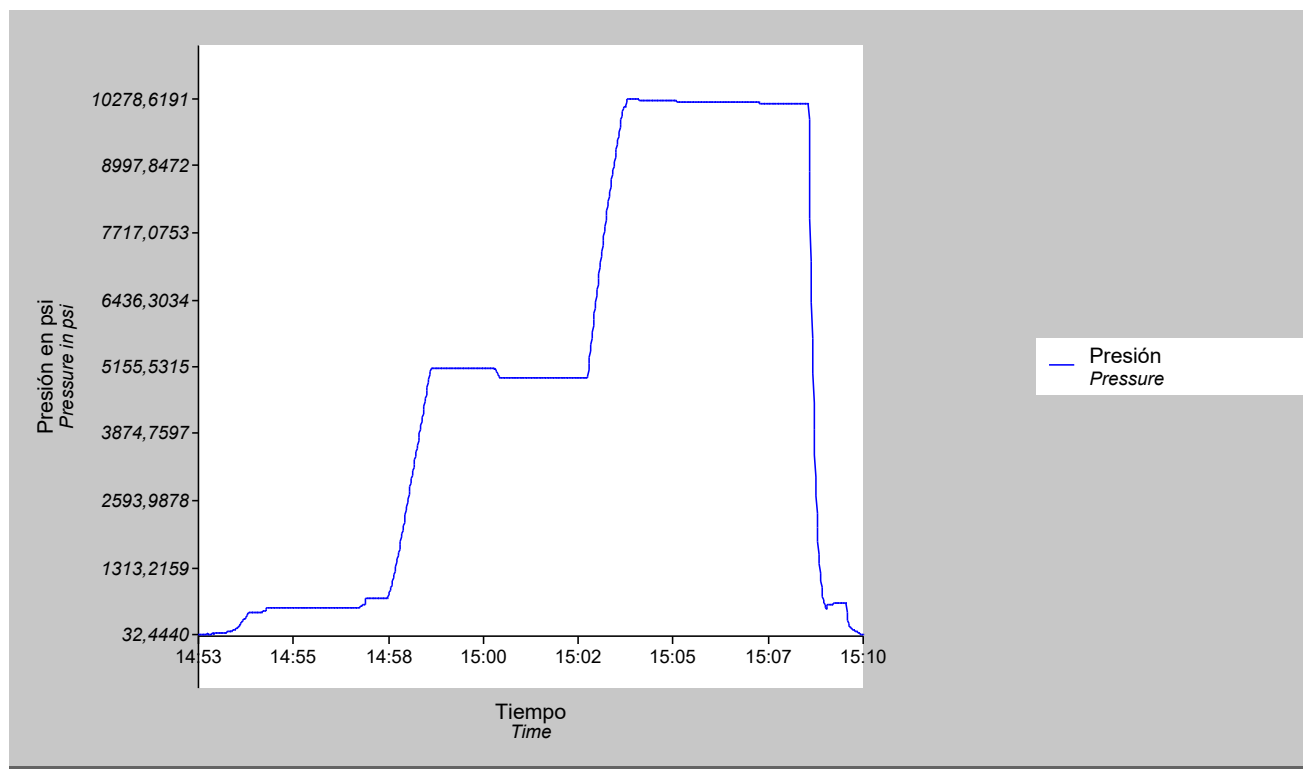
Nº reg.
Log no.

00000770

Resultados de la medición

Measurement results

Representación gráfica del perfil de presión
Graphical representation of pressure progression



Otros notas

Additional information

PH Cierre B valvulas (36763.2.12, 36763..1.12, 250725.2.12)
Test comment.