



INSPECCIONES Y MEDIDAS DEL SUR DE COLOMBIA
Servicios de Calibración a Tanques y Carro tanques, Prueba de
Hermeticidad e Inspección de ensayos no destructivos

CERTIFICADO DE INSPECCION CON PARTICULAS MAGNETICAS N°: 24

INSME-001-2018

FECHA DE INSPECCION : 8/07/2026 ORDEN DE ING N°: 24 ORDEN DE SER N°: 24
FECHA DE VENCIMIENTO: 8/01/2027 CLIENTE: PROSII SAS

1. DESCRIPCION DE LA HERRAMIENTA

PLACA: R54732 MODELO: 2009 OTRO: NR
TIPO DE HERRAMIENTA: UNIONES SOLDADAS FRAC TANK Y VALVULAS MARCA: HERCULES

REGISTRO
FOTOGRAFICO O
DIAGRAMA



2. VERIFICACION DEL SISTEMA

2.1. CONTROL DE CALIDAD LUZ UV Y DIA

A. MARCA DE LAMPARA UV: MAGNAFLUX SERIE: 520704 FECHA DE VERIFICACION: 21/07/2025
ESTADO DEL FILTRO: BUEN ESTADO SI MAL ESTADO NO
ESTADO GENERAL: BUEN ESTADO SI MAL ESTADO NO CODIGO INTERNO: 1
B. RADIOMETRO: ESPECTROLINER SERIE: 1821629-30 FECHA DE CALIBRACION: 16/07/2025
INTENSIDAD DE LA LUZ UV: 1.758 $\mu\text{W}/\text{cm}^2$ DISTANCIA: 381 mm. (15")
INTENSIDAD DE LUZ VISIBLE: 0.22 Fc CODIGO INTERNO: 2

2.2. CONTROL DE CALIDAD MEDIO DE MAGNETIZACION (YOKE).

A. YOKE: MAGNAFLUX SERIE: 43550 FECHA DE VERIFICACION: 24/07/2025
CALIBRACION: AC 10 lb 4.5 Kg X ABERTURA DE LAS PUNTAS: 50.8 - 101.6 mm
CODIGO INTERNO: 2 DC 30 lb 13.6 Kg N/A ABERTURA DE LAS PUNTAS: 50.8 - 101.6 mm
B. PESOS MUERTOS: MARCA: PARKER RANGO: 10 lb 4.5 Kg FECHA DE CALIBRACION: 26/05/2019
CODIGO INTERNO: 43 MARCA: N/A RANGO: 30 lb 13.6 Kg FECHA DE CALIBRACION: N/A

2.3 CONTROL DE PARTICULAS MAGNETICAS.

A. PARTICULAS MAGNETICAS: 20B MARCA: MAGNAFLUX NUMERO DEL BAÑO 14A021
VEHICULO DE SUSPENSION: AGUA CONCENTRACION: 0.1 TIEMPO DE DECANTACION: 30 Min.

2.4 CONTROL DEL ELEMENTO A INSPECCIONAR

A. ESTADO DE LA SUPERFICIE: LIMPIEZA POR ABRASION MECANICA
B. MAGNETISMO RESIDUAL: ANTES DE LA PRUEBA: 0 G DESPUES DE LA PRUEBA: 0 G
C. GAUSSIMETRO: R.B. ANNIS CODIGO: 39 SERIE: 03190 FECHA DE CALIBRACION: 11/07/2025

3. INSPECCION

- 3.1. Método utilizado durante la Inspección: Aplicación de PM, en campo magnético activo, con corriente AC, e irradiación de luz UV, en medio oscurecido.
3.2. Magnetización: Magnetización por corriente AC superficial.
3.3. Dirección de campo magnético: Perpendicular entre 45° y 90° de las posibles discontinuidades.
3.4. Posiciones: Dos posiciones de verificación en cada punto.

4. RESULTADOS

De acuerdo con la información obtenida durante la inspección de la herramienta se determina que esta
CONFORME
con los requisitos de inspección establecidos según norma ASTM E 709 - 14. Con precinto 0950.

5. NOTAS ACLARATORIAS

Los resultados contenidos en el presente certificado se refieren al momento y condiciones en el que se aplicó el método. La empresa de INSMESUR S.A.S. no se responsabiliza de los perjuicios que puedan derivarse del uso inadecuado de los equipos probados. Adicional a esto se debe verificar la política de garantías establecidas en el contrato con el cliente o la cotización.

6. FIRMAS

ISO 9001:2015
ISO 14001:2015
ISO 45001:2018



AUXILIAR TECNICO
JOHANY QUINTERO

ING. INDUSTRIAL
INSPECTOR NIVEL II PARTICULAS MAGNETICAS
ESTEBAN GOMEZ

REG. N° ACS-END-E-039

HORAS: 1

VERSION 001

EQUIPOS ACREDITADOS POR LA ONAC

FECHA: 21-04-2021

VALIDO POR SEIS MESES.