

# INSTRUCCIÓN DE MEDICIÓN DE ESPESORES

EQUIPO: V-09

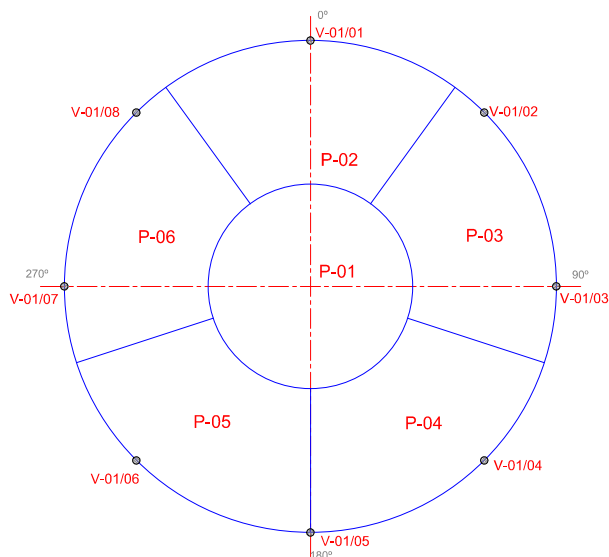
Nº DOCUMENTO: IT-V-09/01

REVISIÓN: 0

FECHA: 13/02/2019

HOJAS: 01 DE 03

VISTA DE CORTE  
CABEZAL 01 (C-01)



## INSTRUCCIÓN DE MEDICIÓN DE ESPESORES

TIPO: UT

TÉCNICA: A-SCAN

PROCEDIMIENTO: IPT-UT-10s

REVISIÓN: 2

### 1. ACLARACIONES:

- 1.1 Para las mediciones del cuerpo se deberá realizar por virola, 8 mediciones al pie de cada soldadura circular (8 puntos en el lado derecho y 8 puntos en el lado izquierdo de la virola), en 0°, 45°, 90°, 135°, 180°, 225°, 270° y 315°.
- 1.2 Cada Spot de medición tendrá un tamaño de 50mm y estará compuesto por 5 lecturas aleatorias dentro del CML.
- 1.3 Las mediciones se realizarán en la plancha de la virola al pie de las soldaduras circunferencial correspondientes a cada virola.

### 2. IDENTIFICACIÓN DE LOS CMLs

- 2.1. A cada punto de medición (CML) se le asignará una identificación de acuerdo al elemento (Virola) donde se haya realizado la medición, y será como sigue: V-XX/YY, donde:  
V= Virola; XX= Número de virola; YY= Número de medición realizada.

### 3. PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

3. 1. Las mediciones se realizarán sobre recubrimiento

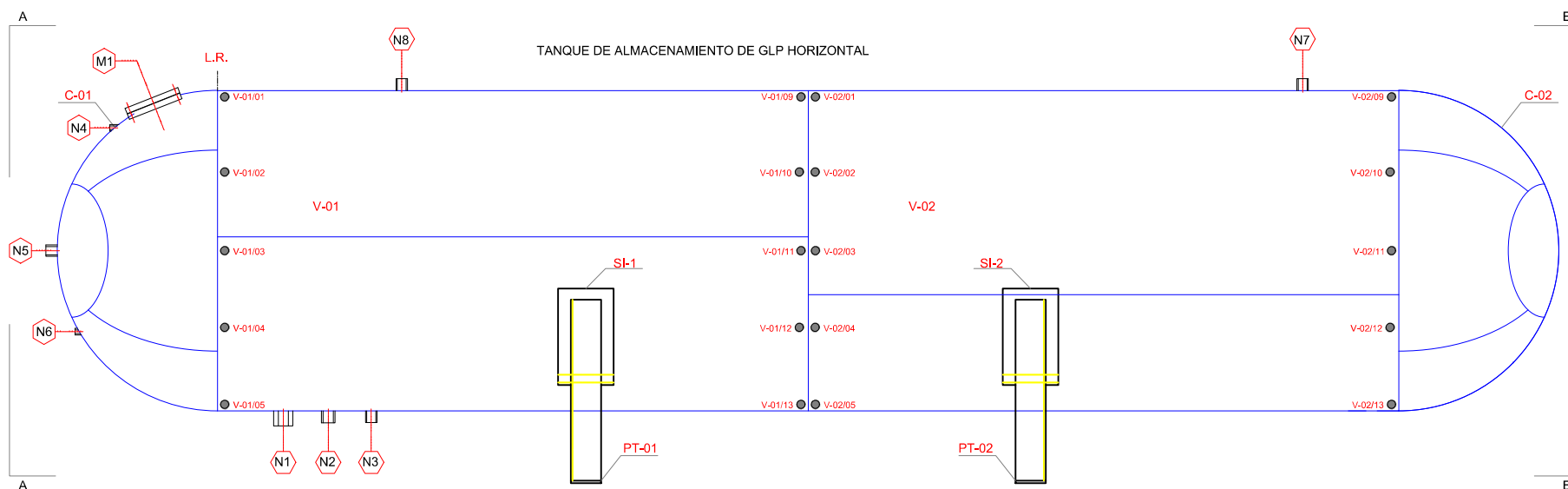
### 4. CRITERIOS DE ACEPTACIÓN

4. 1. Los resultados serán evaluados por el ingeniero de cálculo en la Memoria de Cálculo de Valorización del equipo.

### 5. SIMBOLOGIA



CML: Punto de medición de espesores.



# INSTRUCCIÓN DE MEDICIÓN DE ESPESORES

EQUIPO: V-09

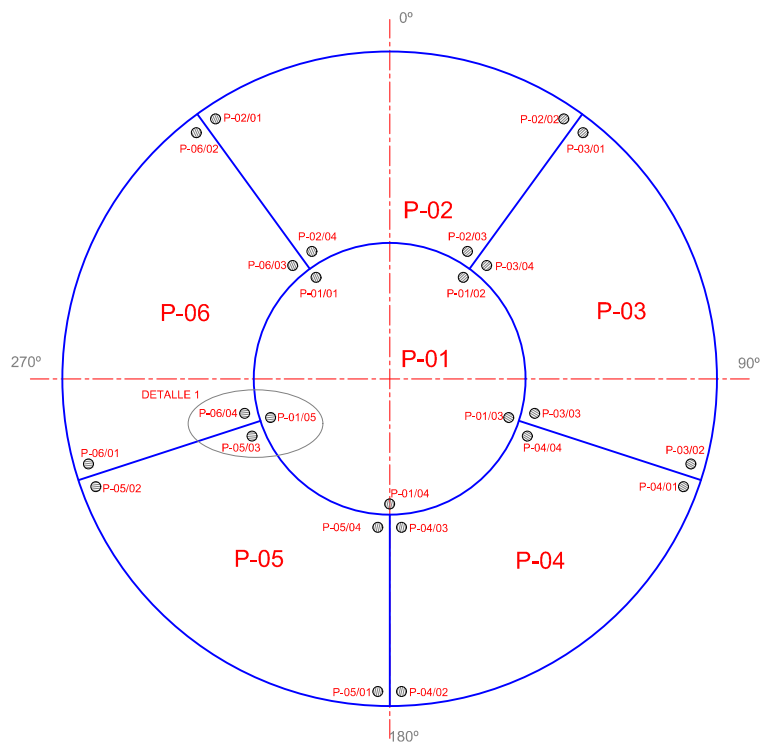
Nº DOCUMENTO: IT-V-09/01

REVISIÓN: 0

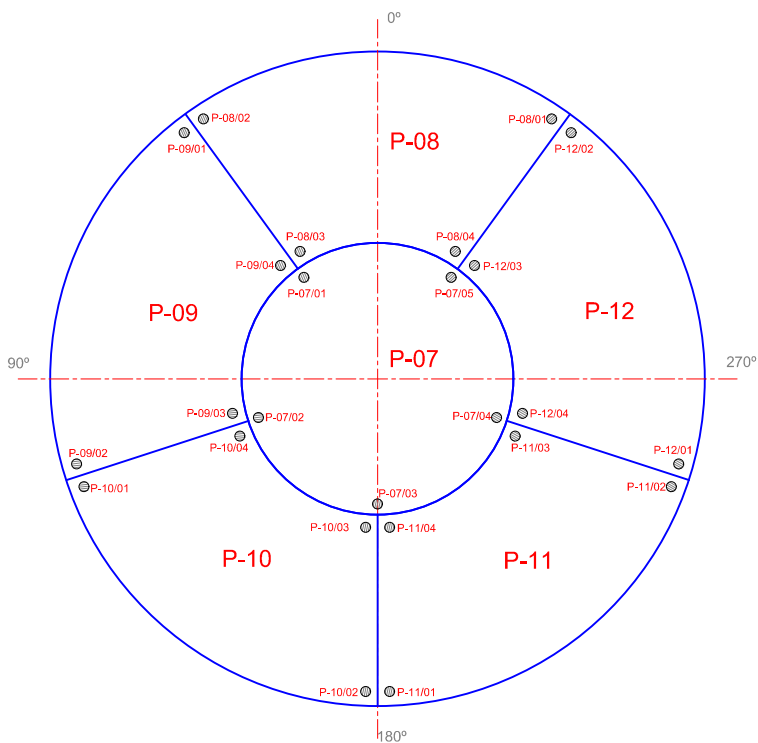
FECHA: 15/01/2019

HOJAS: 02 DE 03

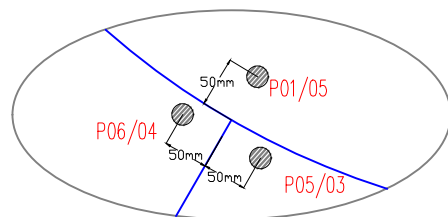
VISTA A - A  
CABEZAL 01 (C-01)



VISTA B - B  
CABEZAL 02 (C-02)



DETALLE 1



## INSTRUCCIÓN DE MEDICIÓN DE ESPESORES

TIPO: UT

TÉCNICA: A-SCAN

PROCEDIMIENTO: IPT-UT-10s

REVISIÓN: 2

### 1. ACLARACIONES:

- 1.1 La medición de espesores en los cabezales y el cuerpo del recipiente se realizará en los puntos establecidos (CMLs) de acuerdo a las gráficas de la presente instrucción y según el siguiente detalle:
  - a) En el cabezal se realizarán mediciones en todas las intersecciones, un spot por cada plancha de la intersección. Todos los CMLs se ubicarán a 50mm del centro de la intersección, como indicado en el detalle 1.
  - b) Cada Spot de medición tendrá un tamaño de 50mm y estará compuesto por 5 lecturas aleatorias dentro del CML.

### 2. IDENTIFICACIÓN DE LOS CMLs

- 2.1. A cada punto de medición (CML) se le asignará una identificación de acuerdo al elemento (plancha) donde se haya realizado la medición, y será como sigue: P-XX/YY, donde:

P= Plancha de cabezal

XX= Número de la plancha de cabezal

YY= Número de medición correspondiente

### 3. PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

- 3.1. Las mediciones se realizarán sobre recubrimiento

### 4. CRITERIOS DE ACEPTACIÓN

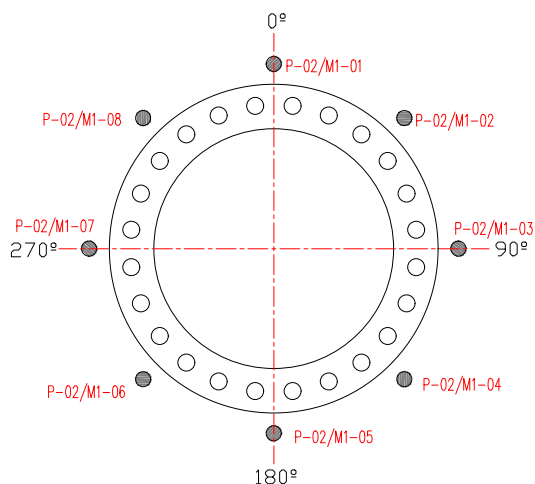
- 4.1. Los resultados serán evaluados por el ingeniero de cálculo en la Memoria de Cálculo de Valorización del equipo.

### 5. SIMBOLOGIA



CML: Punto de medición de espesores.

## Mediciones en el cabezal alrededor de la entrada de hombre



### INSTRUCCIÓN DE MEDICIÓN DE ESPESORES

TIPO: UT

TÉCNICA: A-SCAN

PROCEDIMIENTO: IPT-UT-10s

REVISIÓN: 2

#### 1. ACLARACIONES:

- 1.1 Para las mediciones del cuerpo alrededor de las boquillas se realizarán al pie de la soldadura de la boquilla en los ángulos 0°, 90°, 180° y 270°.
- 1.2 Cada Spot de medición tendrá un tamaño de 50mm y estará compuesto por 5 lecturas aleatorias dentro del CML.

#### 2. IDENTIFICACIÓN DE LOS CMLs

- 2.1. A cada punto de medición (CML) se le asignará una identificación de acuerdo al elemento (Virola) donde se haya realizado la medición, y será como sigue: V-XX/NY-ZZ si la conexión está ubicada en el cuerpo y P-XX/NY-ZZ si está ubicada en los cabezales:

V= Virola; XX= Número de virola

P= Plancha de cabezal; XX= Número de plancha correspondiente

NY= Conexión; ZZ= Número de medición correspondiente

- 2.2. Para la orientación de las conexiones ver el documento Nº: TR-V-09/01, Hoja 3 de 4.

#### 3. PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

3. 1. Las mediciones se realizarán sobre recubrimiento

#### 4. CRITERIOS DE ACEPTACIÓN

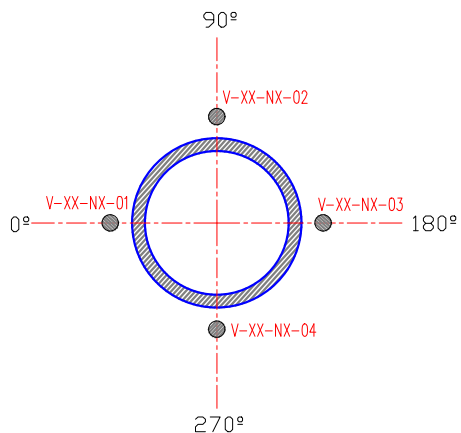
4. 1. Los resultados serán evaluados por el ingeniero de cálculo en la Memoria de Cálculo de Valorización del equipo.

#### 5. SIMBOLOGIA



CML: Punto de medición de espesores.

## Mediciones en el cuerpo alrededor de las boquillas



## Mediciones en el cabezal alrededor de las boquillas

