



INFORME DE I.N.D

Nº 11.034

HOJA 1 de 2

CODO 2"

PROCEDIMIENTO: PO 45 CLIENTE: MAG SERVICIOS FECHA: 02 09 2021

PRÁCTICA DEL CLIENTE Nº PARTE: 1.814 LUGAR DE INSPECCIÓN: BASE CLIENTE

LONGITUD NA IDENT Nº: 063 VIGENCIA: 12 MESES

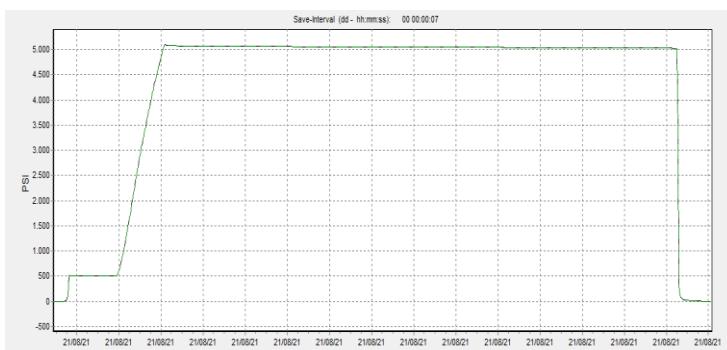
Inspección a metal limpio:	Arenado	<input type="checkbox"/>	Limpieza Mecánica	<input checked="" type="checkbox"/>
Inspección con Ultrasonido	Falla	<input type="checkbox"/>	Espesos	<input checked="" type="checkbox"/>
Inspección por Partículas Mag.	Húmedas	<input checked="" type="checkbox"/>	Secas	<input type="checkbox"/>
	Presión de Diseño	<input type="checkbox"/>	6,000	PSI
Prueba Hidraúlica	Presión de Prueba	<input type="checkbox"/>	5,000	PSI
	Presión de Trabajo	<input type="checkbox"/>	5,000	PSI

Condiciones de Entrega: Desarmado Armado

EQUIPO UTILIZADO	Nº DE SERIE / LOTE	Nº DE CERTIFICADO	F. CALIBRACIÓN	F. DE VENCIMIENTO
LÁMPARA UV	9078	END 224-10	30/8/2010	VER INT. UV
YUGO	0586	5864	8/9/2021	8/9/2022
EQUIPO UT	060913/2	06300	8/9/2021	8/9/2022
BOBINA AC-DC	17052908	06299	8/5/2020	8/5/2025
MEDIDOR DE CAMPO	GM 064	NO APLICA	NO APLICA	NO APLICA
MED. INT. LUZ V	070801317	06301	8/3/2021	8/3/2022
MEDIDOR INT. LUZ UV	AC49723	06302	8/3/2021	8/3/2022
PARTICULAS S/H	1701005785	049552000190002	jul-17	jul-22
MASA PATRON	864	06303	8/5/2020	8/5/2025

DETALLE DE INSPECCIÓN

APTO	NO APTO
<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



Aprobación según procedimiento Nº PO 45 ASME V - B 31.3 - API 570

SI

DETALLE DE TAREAS REALIZADAS - OBSERVACIONES - COMENTARIOS

GM E.N.D.S.R.L.
MANSILLA HUGO GASTON
Op. NIP/VS PM. LP

PRECINTO Nº
FECHA PUESTA EN VIGENCIA

FIRMA OPERADOR GM END S.R.L.

FIRMA CLIENTE - ACLARACIÓN

FIRMA - ACLARACIÓN

TIRSO LOPEZ Nº 636 - Bo INDUSTRIAL - COM. RIV. - CHUBUT - 9000 - CEL: (0297) 15-6256447 - EMAIL: mansilla.end@gmail.com



INFORME DE I.N.D

Nº 11.033

HOJA 2 de 2

CODO 2"

PROCEDIMIENTO: PO 31

CLIENTE: MAG SERVICIOS

FECHA

02 09 2021

PRÁCTICA DEL CLIENTE

N° PARTE

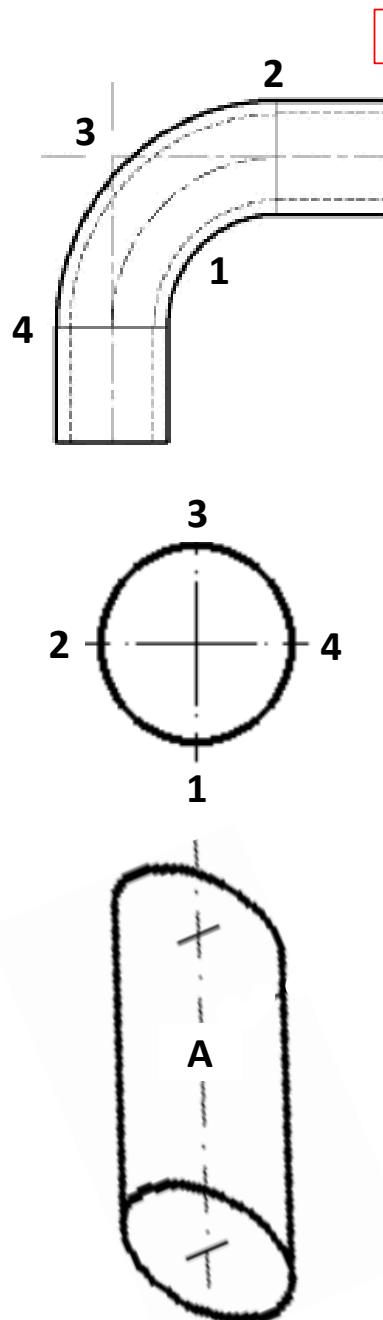
1.814

LUGAR DE INSPECCIÓN:

BASE GM NED

MEDICIÓN DE ESPESORES POR ULTRASONIDO (EN mm)

	1	2	3	4
PLANO A	10,1	9,2	9,2	10,2
PLANO B				
PLANO C				
PLANO D				
PLANO E				
PLANO F				
PLANO G				
PLANO H				
PLANO I				
PLANO J				
PLANO K				
PLANO L				
PLANO M				
PLANO N				
PLANO Ñ				
PLANO O				
PLANO P				
PLANO Q				
PLANO R				
PLANO S				
PLANO T				
PLANO U				



GM E.N.D.S.R.L.
MANSILLA CHICO GASTON
Op. NII U.S. PM. LP

FIRMA OPERADOR GM END S.R.L.

FIRMA CLIENTE - ACLARACIÓN

PRECINTO N°

FECHA PUESTA EN VIGENCIA

FIRMA - ACLARACIÓN