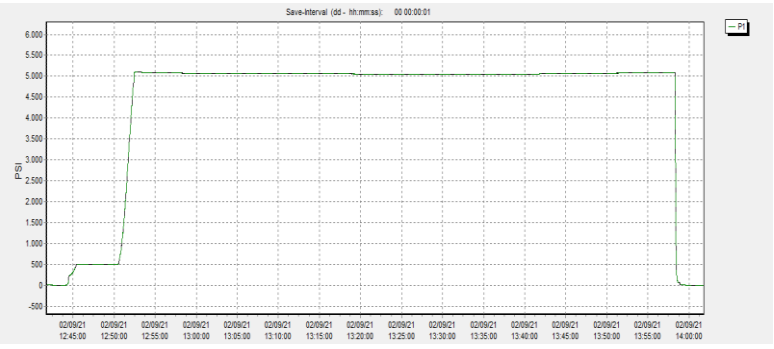
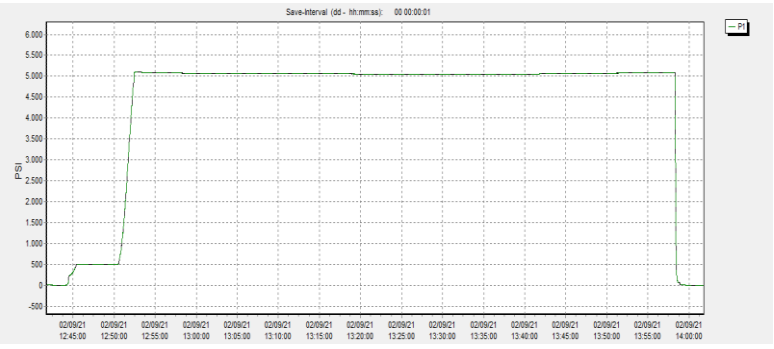
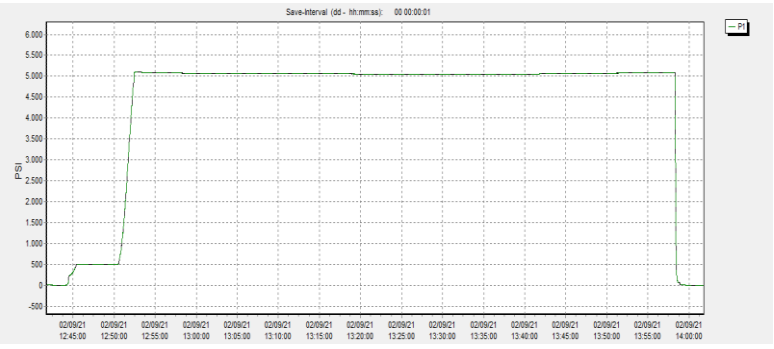
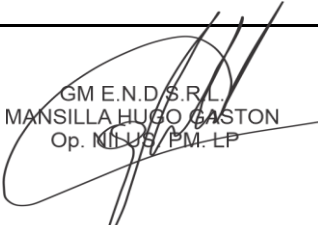


	INFORME DE I.N.D		Nº 11.043 HOJA 1 de 2																																																			
	ACCESORIO 3"																																																					
PROCEDIMIENTO: PO 45	☒	CLIENTE: MAG SERVICIOS	FECHA:	<table border="1" style="width: 100%; text-align: center;"> <tr> <td style="width: 33%;">02</td> <td style="width: 33%;">09</td> <td style="width: 33%;">2021</td> </tr> </table>	02	09	2021																																															
02	09	2021																																																				
PRÁCTICA DEL CLIENTE	☐	Nº PARTE: 1.814	LUGAR DE INSPECCIÓN: BASE CLIENTE																																																			
LONGITUD		IDENT Nº: 072	VIGENCIA:	12 MESES																																																		
<table style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 33%;">Inspección a metal limpio:</td> <td style="width: 33%;">Arenado ☐</td> <td style="width: 33%;">Limpieza Mecánica ☒</td> </tr> <tr> <td>Inspección con Ultrasonido</td> <td>Falla ☐</td> <td>Espesor ☒</td> </tr> <tr> <td>Inspección por Partículas Mag.</td> <td>Húmedas ☒</td> <td>Secas ☐</td> </tr> <tr> <td></td> <td>Presión de Diseño</td> <td><table border="1" style="width: 100%; text-align: center;"><tr><td>6,000</td><td>PSI</td></tr></table></td> </tr> <tr> <td>Prueba Hidráulica</td> <td>Presión de Prueba</td> <td><table border="1" style="width: 100%; text-align: center;"><tr><td>5,000</td><td>PSI</td></tr></table></td> </tr> <tr> <td></td> <td>Presión de Trabajo</td> <td><table border="1" style="width: 100%; text-align: center;"><tr><td>5,000</td><td>PSI</td></tr></table></td> </tr> <tr> <td>Condiciones de Entrega:</td> <td>Desarmado ☐</td> <td>Armado ☒</td> </tr> </table>					Inspección a metal limpio:	Arenado ☐	Limpieza Mecánica ☒	Inspección con Ultrasonido	Falla ☐	Espesor ☒	Inspección por Partículas Mag.	Húmedas ☒	Secas ☐		Presión de Diseño	<table border="1" style="width: 100%; text-align: center;"><tr><td>6,000</td><td>PSI</td></tr></table>	6,000	PSI	Prueba Hidráulica	Presión de Prueba	<table border="1" style="width: 100%; text-align: center;"><tr><td>5,000</td><td>PSI</td></tr></table>	5,000	PSI		Presión de Trabajo	<table border="1" style="width: 100%; text-align: center;"><tr><td>5,000</td><td>PSI</td></tr></table>	5,000	PSI	Condiciones de Entrega:	Desarmado ☐	Armado ☒																							
Inspección a metal limpio:	Arenado ☐	Limpieza Mecánica ☒																																																				
Inspección con Ultrasonido	Falla ☐	Espesor ☒																																																				
Inspección por Partículas Mag.	Húmedas ☒	Secas ☐																																																				
	Presión de Diseño	<table border="1" style="width: 100%; text-align: center;"><tr><td>6,000</td><td>PSI</td></tr></table>	6,000	PSI																																																		
6,000	PSI																																																					
Prueba Hidráulica	Presión de Prueba	<table border="1" style="width: 100%; text-align: center;"><tr><td>5,000</td><td>PSI</td></tr></table>	5,000	PSI																																																		
5,000	PSI																																																					
	Presión de Trabajo	<table border="1" style="width: 100%; text-align: center;"><tr><td>5,000</td><td>PSI</td></tr></table>	5,000	PSI																																																		
5,000	PSI																																																					
Condiciones de Entrega:	Desarmado ☐	Armado ☒																																																				
<table border="1" style="width: 100%; text-align: center;"> <thead> <tr> <th>EQUIPO UTILIZADO</th> <th>Nº DE SERIE / LOTE</th> <th>Nº DE CERTIFICADO</th> <th>F. CALIBRACIÓN</th> <th>F. DE VENCIMIENTO</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>LÁMPARA UV</td> <td>9078</td> <td>END 224-10</td> <td>30/8/2010</td> <td>VER INT. UV</td> </tr> <tr> <td>YUGO</td> <td>0586</td> <td>5864</td> <td>8/9/2021</td> <td>8/9/2022</td> </tr> <tr> <td>EQUIPO UT</td> <td>060913/2</td> <td>06300</td> <td>8/9/2021</td> <td>8/9/2022</td> </tr> <tr> <td>BOBINA AC-DC</td> <td>17052908</td> <td>06299</td> <td>8/5/2020</td> <td>8/5/2025</td> </tr> <tr> <td>MEDIDOR DE CAMPO</td> <td>GM 064</td> <td>NO APLICA</td> <td>NO APLICA</td> <td>NO APLICA</td> </tr> <tr> <td>MED. INT. LUZ V</td> <td>070801317</td> <td>06301</td> <td>8/3/2021</td> <td>8/3/2022</td> </tr> <tr> <td>MEDIDOR INT. LUZ UV</td> <td>AC49723</td> <td>06302</td> <td>8/3/2021</td> <td>8/3/2022</td> </tr> <tr> <td>PARTICULAS S/H</td> <td>1701005785</td> <td>049552000190002</td> <td>jul-17</td> <td>jul-22</td> </tr> <tr> <td>MASA PATRON</td> <td>864</td> <td>06303</td> <td>8/5/2020</td> <td>8/5/2025</td> </tr> </tbody> </table>					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
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																																																						
<table style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 33%;"></td> <td style="width: 33%; text-align: center;"> <table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 50%;">APTO</td> <td style="width: 50%;">NO APTO</td> </tr> </table> </td> <td style="width: 33%;"></td> </tr> <tr> <td> <table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 33%;">Detección de Fisuras</td> <td style="width: 33%; text-align: center;">☒</td> <td style="width: 33%;"></td> </tr> <tr> <td>Estado de Conexión</td> <td style="text-align: center;">☒</td> <td></td> </tr> </table> </td> <td colspan="2"></td> </tr> <tr> <td>  </td> <td colspan="2">  </td> </tr> <tr> <td colspan="3"> <table style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 60%;"> Aprobación según procedimiento Nº PO 45 ASME V - B 31.3 - API 570 </td> <td style="width: 40%; text-align: center; color: red; font-weight: bold;">SI</td> </tr> </table> </td> </tr> </table>						<table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 50%;">APTO</td> <td style="width: 50%;">NO APTO</td> </tr> </table>	APTO	NO APTO		<table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 33%;">Detección de Fisuras</td> <td style="width: 33%; text-align: center;">☒</td> <td style="width: 33%;"></td> </tr> <tr> <td>Estado de Conexión</td> <td style="text-align: center;">☒</td> <td></td> </tr> </table>	Detección de Fisuras	☒		Estado de Conexión	☒							<table style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 60%;"> Aprobación según procedimiento Nº PO 45 ASME V - B 31.3 - API 570 </td> <td style="width: 40%; text-align: center; color: red; font-weight: bold;">SI</td> </tr> </table>			Aprobación según procedimiento Nº PO 45 ASME V - B 31.3 - API 570	SI																												
	<table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 50%;">APTO</td> <td style="width: 50%;">NO APTO</td> </tr> </table>	APTO	NO APTO																																																			
APTO	NO APTO																																																					
<table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 33%;">Detección de Fisuras</td> <td style="width: 33%; text-align: center;">☒</td> <td style="width: 33%;"></td> </tr> <tr> <td>Estado de Conexión</td> <td style="text-align: center;">☒</td> <td></td> </tr> </table>	Detección de Fisuras	☒		Estado de Conexión	☒																																																	
Detección de Fisuras	☒																																																					
Estado de Conexión	☒																																																					
																																																						
<table style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 60%;"> Aprobación según procedimiento Nº PO 45 ASME V - B 31.3 - API 570 </td> <td style="width: 40%; text-align: center; color: red; font-weight: bold;">SI</td> </tr> </table>			Aprobación según procedimiento Nº PO 45 ASME V - B 31.3 - API 570	SI																																																		
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. NITUS/PM-LP		<table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 50%;">PRECINTO Nº</td> <td style="width: 50%;"></td> </tr> <tr> <td>FECHA PUESTA EN VIGENCIA</td> <td></td> </tr> </table>			PRECINTO Nº		FECHA PUESTA EN VIGENCIA																																															
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 11.043

HOJA 2 de 2

ACCESORIO

PROCEDIMIENTO: PO 31

X

CLIENTE:

MAG SERVICIOS

FECHA

02

09

2021

PRÁCTICA DEL CLIENTE

Nº PARTE

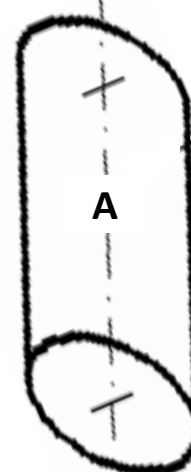
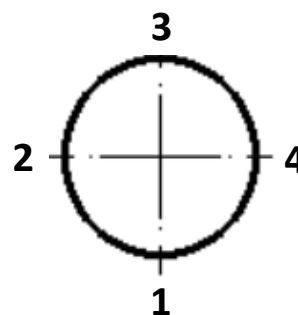
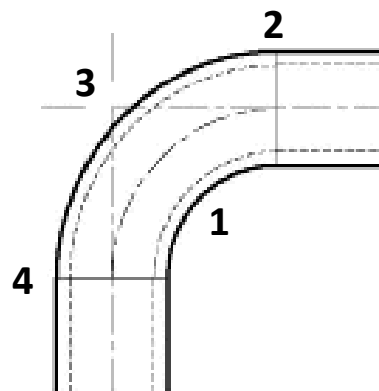
1.814

LUGAR DE INSPECCIÓN:

BASE GM NED

MEDICIÓN DE ESPESORES POR ULTRASONIDO (EN mm)

	1	2	3	4
PLANO A	27,5	27,5	27,5	27,5
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				



X

GM E.N.D. S.R.L.
MANSILLA HUGO GASTON
Op. NIT/US. 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