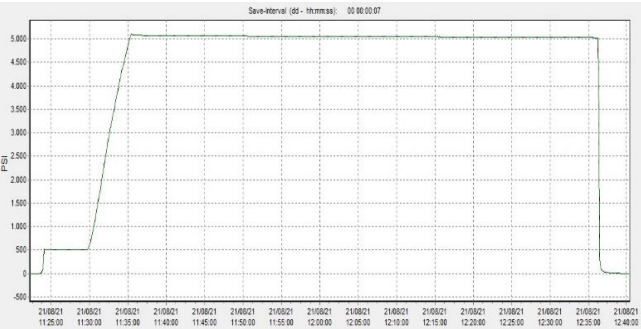
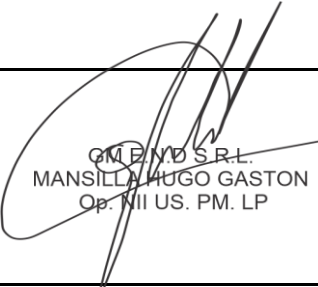


	INFORME DE I.N.D			Nº 11.056 HOJA 1 de 2																																																				
	TIJERA CHICKSAN 2"																																																							
PROCEDIMIENTO: PO 45	☒	CLIENTE: MAG SERVICIOS	FECHA:	02	09	2021																																																		
PRÁCTICA DEL CLIENTE	☐	Nº PARTE: 1.814	LUGAR DE INSPECCIÓN:	BASE CLIENTE																																																				
LONGITUD NA		IDENT Nº: 084	VIGENCIA:	12 MESES																																																				
Inspección a metal limpio: ☐ Inspección con Ultrasonido: ☐ Inspección por Partículas Mag.: ☒ Arenado: ☐ Falla: ☐ Húmedas: ☒ Limpieza Mecánica: ☒ Espesor: ☒ Secas: ☐ Prueba Hidráulica: ☐ Condiciones de Entrega: ☐ Desarmado Presión de Diseño: 6,000 PSI Presión de Prueba: 5,000 PSI Presión de Trabajo: 5,000 PSI Armado: ☒																																																								
<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse; 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 border="1" style="display: inline-table;"> <tr> <td style="width: 50px;">APTO</td> <td style="width: 50px;">NO APTO</td> </tr> </table>	APTO	NO APTO																																																				
APTO	NO APTO																																																							
Detección de Fisuras		☒																																																						
Estado de Conexión		☒																																																						
																																																								
Aprobación según procedimiento Nº PO 45 ASME V - B 31.3 - API 570			SI																																																					
DETALLE DE TAREAS REALIZADAS - OBSERVACIONES - COMENTARIOS																																																								
 MANSILLA HUGO GASTON Op. NII US. PM. LP				PRECINTO Nº _____ FECHA PUESTA EN VIGENCIA _____																																																				
FIRMA OPERADOR GM END S.R.L.		FIRMA CLIENTE - ACLARACIÓN		FIRMA - ACLARACIÓN																																																				



INFORME DE I.N.D

Nº 11.056

HOJA 2 de 2

TIJERA 2"

PROCEDIMIENTO: PO 31

☒

CLIENTE:

MAG SERVICIOS

FECHA

02

09

2021

PRÁCTICA DEL CLIENTE

☐

Nº PARTE

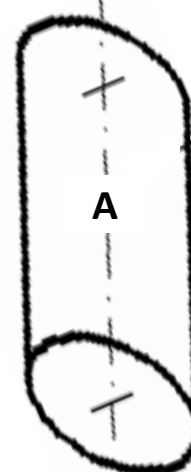
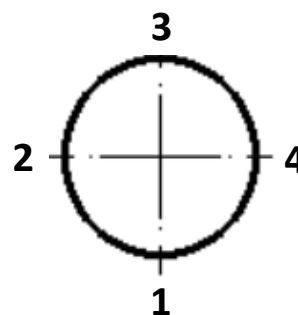
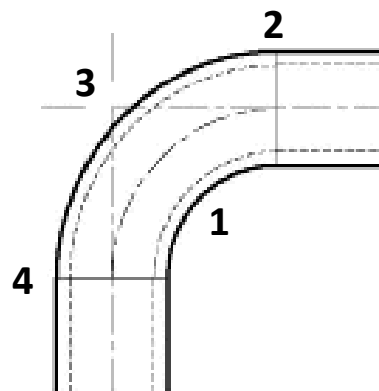
1.814

LUGAR DE INSPECCIÓN:

BASE GM NED

MEDICIÓN DE ESPESORES POR ULTRASONIDO (EN mm)

	1	2	3	4
PLANO A	9,5	9,1	9,1	9,3
PLANO B	9,4	9,4	9,1	8,8
PLANO C	8,5	9,1	9,1	8,7
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. SRL
MANSILLA HUGO GASTON
Op. NIIUS. 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