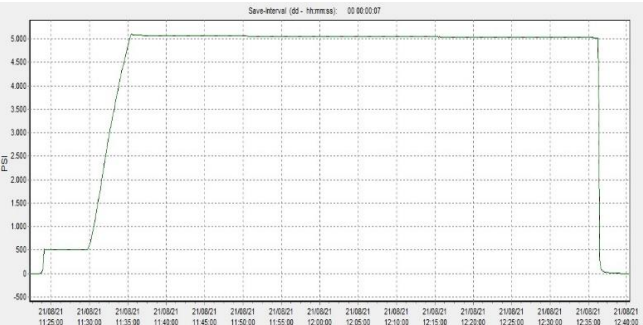
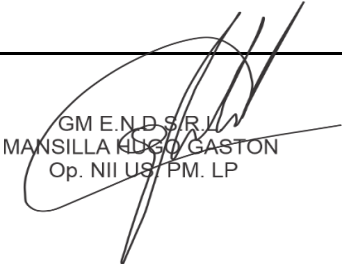


	INFORME DE I.N.D		Nº 11.073 HOJA 1 de 1																																																			
	ACCESORIO 2"																																																					
PROCEDIMIENTO: PO 45 ☒	CLIENTE: MAG SERVICIOS		FECHA:	<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="text-align: center;">02</td> <td style="text-align: center;">09</td> <td style="text-align: center;">2021</td> </tr> </table>	02	09	2021																																															
02	09	2021																																																				
PRÁCTICA DEL CLIENTE ☐	Nº PARTE: 1.814	LUGAR DE INSPECCIÓN: BASE CLIENTE																																																				
LONGITUD 0,20 M	IDENT Nº: 109	VIGENCIA:	12 MESES																																																			
<table style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width:30%;">Inspección a metal limpio:</td> <td style="width:20%;">Arenado</td> <td style="width:10%;">☐</td> <td style="width:20%;">Limpieza Mecánica</td> <td style="width:10%;">☒</td> </tr> <tr> <td>Inspección con Ultrasonido</td> <td>Falla</td> <td>☐</td> <td>Espesor</td> <td>☒</td> </tr> <tr> <td>Inspección por Partículas Mag.</td> <td>Húmedas</td> <td>☒</td> <td>Secas</td> <td>☐</td> </tr> <tr> <td></td> <td>Presión de Diseño</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td> 6,000 </td> <td> PSI </td> </tr> <tr> <td>Prueba Hidráulica</td> <td>Presión de Prueba</td> <td></td> <td> 5,000 </td> <td> PSI </td> </tr> <tr> <td></td> <td>Presión de Trabajo</td> <td></td> <td> 5,000 </td> <td> PSI </td> </tr> <tr> <td>Condiciones de Entrega:</td> <td>Desarmado</td> <td>☐</td> <td>Armado</td> <td>☒</td> </tr> </table>					Inspección a metal limpio:	Arenado	☐	Limpieza Mecánica	☒	Inspección con Ultrasonido	Falla	☐	Espesor	☒	Inspección por Partículas Mag.	Húmedas	☒	Secas	☐		Presión de Diseño							6,000	PSI	Prueba Hidráulica	Presión de Prueba		5,000	PSI		Presión de Trabajo		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																																																					
			6,000	PSI																																																		
Prueba Hidráulica	Presión de Prueba		5,000	PSI																																																		
	Presión de Trabajo		5,000	PSI																																																		
Condiciones de Entrega:	Desarmado	☐	Armado	☒																																																		
<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <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%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width:30%;"></td> <td style="width:10%; text-align: center;"> <table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width:50%; text-align: center;">APTO</td> <td style="width:50%; text-align: center;">NO APTO</td> </tr> </table> </td> <td style="width:60%;"></td> </tr> <tr> <td> Detección de Fisuras </td> <td style="text-align: center;"> X </td> <td></td> </tr> <tr> <td> Estado de Conexión </td> <td style="text-align: center;"> X </td> <td></td> </tr> </table>						<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width:50%; text-align: center;">APTO</td> <td style="width:50%; text-align: center;">NO APTO</td> </tr> </table>	APTO	NO APTO		Detección de Fisuras	X		Estado de Conexión	X																																								
	<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width:50%; text-align: center;">APTO</td> <td style="width:50%; text-align: center;">NO APTO</td> </tr> </table>	APTO	NO APTO																																																			
APTO	NO APTO																																																					
Detección de Fisuras	X																																																					
Estado de Conexión	X																																																					
																																																						
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 ALDO GASTON Op. NII US/PM. LP		<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <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																																																				



INFORME DE I.N.D

Nº 11.073

HOJA 2 de 2

ACCESORIO

PROCEDIMIENTO: PO 31

X

CLIENTE:

MAG SERVICIOS

FECHA

02

09

2021

PRÁCTICA DEL CLIENTE

Nº PARTE

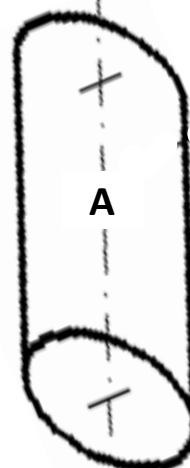
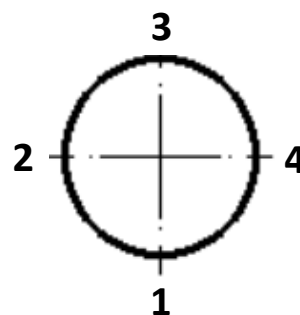
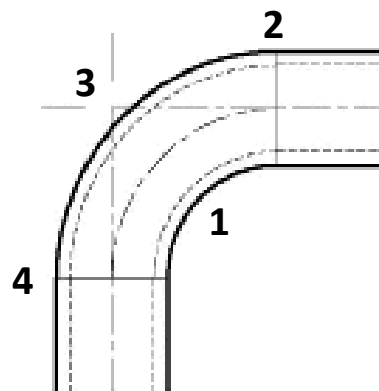
1.814

LUGAR DE INSPECCIÓN:

BASE GM NED

MEDICIÓN DE ESPESORES POR ULTRASONIDO (EN mm)

	1	2	3	4
PLANO A	8,9	9,1	9,2	9,1
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. NH 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