		INFORME DE I.N.D						N	<b>№ 11.089</b> HOJA 1 de 2		
E.N.J	LÍNEA DE 2"										
PROCEDIMIENTO: PO 45	х	CLIENTE:		MAG SI	ERVICI	<b>OS</b> FECHA		0	2 09 2021		
PRÁCTICA DEL CLIENTE		Nº PARTE:		1.814		LUGAR DE INSPECCIÓ		N: BASE CLIENTE			
LONGUITUD 0,75 M		IDENT Nº:		110		VIGENCIA:		12 MESES			
Inspección a metal limpio:		Arenado		Limpie		za Mecánica		х			
Inspección con Ultrasonido		Falla		Espeso		r		Х			
Inspección por Partículas Mag	g.	Húmedas <b>X</b>		Secas							
		Presión de	Dise ؛	iseño		6,000		PSI	$\neg$		
Prueba Hidraúlica		Presión de	. Pru	Prueba		5,000		PSI			
		Presión de Tra		abajo		5,000		PSI			
Condiciones de Entrega:		Desarmado		, '	Armad	•		Х			
EQUIPO UTILIZADO	Nº D	E SERIE / LOTE	<u></u>	Nº DE CERTIFICA	DO _	F. CALIBRAC	CIÓN	F. DE	VENCIMIENTO		
LÁMPARA UV		9078	END 224-10			30/8/201		VER INT. UV			
YUGO		0586	<u> </u>	5864		8/9/202			8/9/2022		
EQUIPO UT BOBINA AC-DC		060913/2 17052908	<del></del>	06300 06299		8/9/202 8/5/202		8/9/2022 8/5/2025			
MEDIDOR DE CAMPO		GM 064	<del></del>	NO APLICA		NO APLICA		NO APLICA			
MED. INT. LUZ V		070801317	$\overline{}$	06301		8/3/2021		8/3/2022			
MEDIDOR INT. LUZ UV		AC49723	$\overline{}$	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	Ī	() 图			11-1		AND THE PARTY OF T		
		APTO	 								
Detección de Fisuras		Х	<u> </u>								
Estado de Conexión		Х	l				10	143	A TOWN		
	210821 210821 2108 120500 1210	0:00 12:15:00 12:20:00 12:25:00 12:30:0	0.00 12.35.00	12.40:00				. 110	B		
Aprobación según procedim	iento	Nº PO 45 ASM	1E V	- B 31.3 - API 5	70	SI					
DETALLE	DE	TAREAS REA	ALIZ	ADAS - OBS	SERV/	ACIONES - C	OMEN	TARIC	OS		
$\mathcal{A}$											
			PRECINTO Nº								
GMENDSALL MANSILLA HUGO GASTON Op. WI US. PM. LP				FE ACLADACIÓN		FECHA PUEST.	EIRMA				

PROCEDIMIEN'		31 X		LI	INFA DE 2							
		31 X		LINEA DE 2"								
(	CLIENTE		CLIENTE: MAG SER\			ios	FECHA	02 09	2021			
PRÁCTICA DEL CLIENTE			Nº PARTE	1.8	14	LUGAR DE INSPECCIÓN:		BASE GM NED				
MEDICIÓN	MEDICIÓN DE ESPESORES POR ULTRASONIDO (EN mm)											
WEDICION	1	2	3 4			ı		2				
PLANO A	8,9	8,6	8,9	8,8		3						
PLANO B	8,8	8,3	8,6	8,8			( -					
PLANO C	-,-	-,-	5,5	-,-			10					
PLANO D						- // \	/ //1					
PLANO E						4	Ш					
PLANO F						7						
PLANO G												
PLANO H												
PLANO I							3					
PLANO J												
PLANO K						/		1				
PLANO L						2 -{	-	-· <del>}</del> - 4				
PLANO M						\	( !					
PLANO N							$\overline{}$					
PLANO Ñ							1					
PLANO O												
PLANO P								х				
PLANO Q							+					
PLANO R						\		1				
PLANO S							Δ					
PLANO T												
PLANO U							1					
GM E MANSILLA Op. Mil	NO S/ByL. DUPO GASTO JOS. PM. LP	/ on				PRECINTO № FECHA PUESTA	A EN VIGENO	CIA				
FIDAAA ODD	FIRMA OPERADOR GM END S.R.L.		FIDAAA	LIENTE - ACLA	ADACIÓN:	FIRMA - ACLARACIÓN						

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