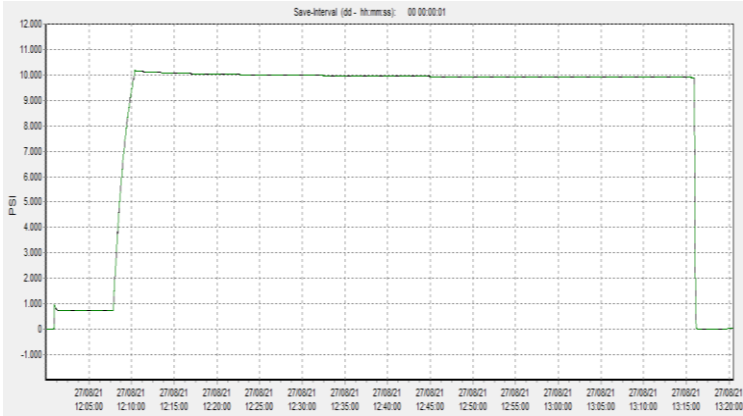
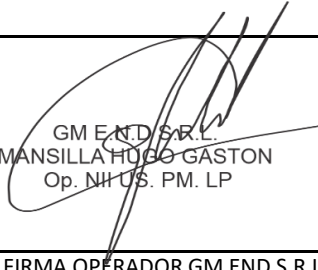


	INFORME DE I.N.D		Nº 11.137 HOJA 1 de 1																																																			
	ACCESORIO 3"																																																					
PROCEDIMIENTO: PO 45	☒	CLIENTE: MAG SERVICIOS	FECHA:	02 / 09 / 2021																																																		
PRÁCTICA DEL CLIENTE	☐	Nº PARTE: 1.814	LUGAR DE INSPECCIÓN:	BASE CLIENTE																																																		
LONGITUD: 0,20 M		IDENT Nº: 167	VIGENCIA:	12 MESES																																																		
<table style="width: 100%; border: none;"> <tr> <td style="width: 30%;">Inspección a metal limpio:</td> <td style="width: 10%;">Arenado</td> <td style="width: 10%; text-align: center;">☐</td> <td style="width: 30%;">Limpieza Mecánica</td> <td style="width: 10%; text-align: center;">☒</td> </tr> <tr> <td>Inspección con Ultrasonido</td> <td>Falla</td> <td style="text-align: center;">☐</td> <td>Espesor</td> <td style="text-align: center;">☒</td> </tr> <tr> <td>Inspección por Partículas Mag.</td> <td>Húmedas</td> <td style="text-align: center;">☐</td> <td>Secas</td> <td style="text-align: center;">☒</td> </tr> <tr> <td></td> <td>Presión de Diseño</td> <td></td> <td style="text-align: center;">15,000</td> <td style="text-align: center;">PSI</td> </tr> <tr> <td>Prueba Hidráulica</td> <td>Presión de Prueba</td> <td></td> <td style="text-align: center;">10,000</td> <td style="text-align: center;">PSI</td> </tr> <tr> <td></td> <td>Presión de Trabajo</td> <td></td> <td style="text-align: center;">10,000</td> <td style="text-align: center;">PSI</td> </tr> <tr> <td>Condiciones de Entrega:</td> <td>Desarmado</td> <td style="text-align: center;">☐</td> <td>Armado</td> <td style="text-align: center;">☒</td> </tr> </table>					Inspección a metal limpio:	Arenado	☐	Limpieza Mecánica	☒	Inspección con Ultrasonido	Falla	☐	Espesor	☒	Inspección por Partículas Mag.	Húmedas	☐	Secas	☒		Presión de Diseño		15,000	PSI	Prueba Hidráulica	Presión de Prueba		10,000	PSI		Presión de Trabajo		10,000	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		15,000	PSI																																																		
Prueba Hidráulica	Presión de Prueba		10,000	PSI																																																		
	Presión de Trabajo		10,000	PSI																																																		
Condiciones de Entrega:	Desarmado	☐	Armado	☒																																																		
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; font-size: small;"> <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>7/9/2021</td> <td>7/9/2022</td> </tr> <tr> <td>EQUIPO UT</td> <td>060913/2</td> <td>06300</td> <td>7/9/2021</td> <td>7/9/2022</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>8/9/2022</td> </tr> <tr> <td>MEDIDOR INT. LUZ UV</td> <td>AC49723</td> <td>06302</td> <td>8/3/2021</td> <td>8/9/2022</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	7/9/2021	7/9/2022	EQUIPO UT	060913/2	06300	7/9/2021	7/9/2022	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	8/9/2022	MEDIDOR INT. LUZ UV	AC49723	06302	8/3/2021	8/9/2022	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	7/9/2021	7/9/2022																																																		
EQUIPO UT	060913/2	06300	7/9/2021	7/9/2022																																																		
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	8/9/2022																																																		
MEDIDOR INT. LUZ UV	AC49723	06302	8/3/2021	8/9/2022																																																		
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: none;"> <tr> <td style="width: 30%;"></td> <td style="width: 10%; text-align: center;"> <table border="1" style="font-size: x-small;"> <tr> <td style="width: 50%;">APTO</td> <td style="width: 50%;">NO APTO</td> </tr> </table> </td> </tr> <tr> <td> <table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 50%;">Detección de Fisuras</td> <td style="width: 50%; text-align: center;">☒</td> </tr> <tr> <td>Estado de Conexión</td> <td style="text-align: center;">☒</td> </tr> </table> </td> <td></td> </tr> </table>  						<table border="1" style="font-size: x-small;"> <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: 50%;">Detección de Fisuras</td> <td style="width: 50%; text-align: center;">☒</td> </tr> <tr> <td>Estado de Conexión</td> <td style="text-align: center;">☒</td> </tr> </table>	Detección de Fisuras	☒	Estado de Conexión	☒																																									
	<table border="1" style="font-size: x-small;"> <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: 50%;">Detección de Fisuras</td> <td style="width: 50%; text-align: center;">☒</td> </tr> <tr> <td>Estado de Conexión</td> <td style="text-align: center;">☒</td> </tr> </table>	Detección de Fisuras	☒	Estado de Conexión	☒																																																		
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																																																						
 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																																																				