

**INFORME DE I.N.D****Nº 10.859**

HOJA 1 de 2

**ALTO VACIO**PROCEDIMIENTO: **PO 31**CLIENTE: **VIENTOS EL SUR SRL**

FECHA

06

08

2021

PRÁCTICA DEL CLIENTE

Nº PARTE

1.865

LUGAR DE INSPECCIÓN:

BASE CLIENTE

MARCA: **SCANIA**MODELO: **G480**CAPACIDAD: **10.000 LTS**INTERNO: **729.**DOMINIO: **AD-272-LO**VIGENCIA: **12 MESES**

Inspección a metal limpio:

Arenado

Limpieza Mecánica

Inspección con Ultrasonido

Falla

Espesor

Inspección por Partículas Mag.

Húmedas

Secas

Prueba de Estanqueidad

Si

No

Prueba Hidráulica

Presión de Prueba

N/A

EQUIPO UTILIZADO	Nº DE SERIE / LOTE	Nº DE CERTIFICADO	F. CALIBRACIÓN	F. DE VENCIMIENTO
YUGO	0586	5864	8/9/2021	8/9/2022
EQUIPO UT	060913/2	06300	8/5/2020	8/5/2025
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**

DESCRIPCIÓN	APTOS	
	APTOS	NO APTOS
Detección de Fisuras	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Estado de Cuerpo	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Estado de Casquete	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Estado de Tornamesa	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Estado de Perno Rey	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Estado de Hermeticidad	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



Aprobación según procedimiento Nº PO 31 ASME VIII

**SI****DETALLE DE TAREAS REALIZADAS - OBSERVACIONES - COMENTARIOS**

GM E.N.D. S.R.L.  
 MANSILLA HUGO GASTON  
 Op. NII US. PM. LP

PRECINTO Nº

FECHA PUESTA EN VIGENCIA

FIRMA OPERADOR GM END S.R.L.

FIRMA CLIENTE - 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 10 859**

HOJA 2 de 2

**ALTO VACIO**

PROCEDIMIENTO: **PO 31**

CLIENTE: **VIENTOS EL SUR SRL**

FECHA

06

08

2021

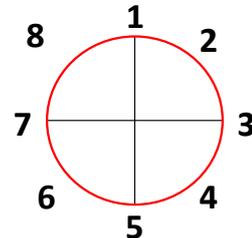
PRÁCTICA DEL CLIENTE

Nº PARTE

1.865

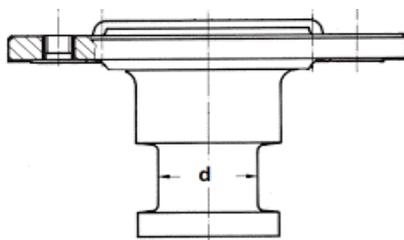
LUGAR DE INSPECCIÓN:

**BASE DE CLIENTE**



**MEDICIÓN DE ESESORES POR ULTRASONIDO EN: mm TOLVA N 3**

PUNTO	CASQUETE A	CASQUETE B	S1	S2	S3	S4	ESPEJOR MÍNIMO
1	6,3	6,5	6,5	6,6	6,6	6,5	6,3
2	6,3	6,5	6,5	6,5	6,6	6,6	6,3
3	6,0	6,5	6,4	6,6	6,5	6,5	6,0
4	6,3	6,6	6,4	6,5	6,6	6,6	6,3
5	6,2	6,6	6,4	6,3	6,6	6,6	6,2
6	6,3	6,5	6,5	6,3	6,5	6,4	6,3
7	6,4	6,6	6,3	6,5	6,6	6,4	6,3
8	6,3	6,4	6,6	6,4	6,6	6,4	6,3
9	6,3	6,4	6,6	6,5	6,5	6,5	6,3



MARCA

CAPACIDAD

Nº IDENT.

DIÁMETRO

APROBADO SI  NO

GM E.N.D. S.R.L.  
MANSILLA/RUGO-GASTON  
Op. INT 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