



INFORME DE I.N.D

Nº 11.178

HOJA 1 de 2

CISTERNA DE ABASTECIMIENTO

PROCEDIMIENTO: PO 31 CLIENTE: A.E.S.A. FECHA: 29 10 2021PRÁCTICA DEL CLIENTE Nº PARTE: 1.829 LUGAR DE INSPECCIÓN: BASE GM END S.R.L.MARCA: FORD MODELO: 1722 CAPACIDAD: 9000 LTS
INTERNO: 506. DOMINIO: OJA-168 VIGENCIA: 12 MESES

Inspección a metal limpio:	Arenado	<input type="checkbox"/>	Limpieza Mecánica	<input type="checkbox"/>
Inspección con Ultrasonido	Falla	<input type="checkbox"/>	Espesor	<input checked="" type="checkbox"/>
Inspección por Partículas Mag.	Húmedas	<input type="checkbox"/>	Secas	<input checked="" type="checkbox"/>
Prueba de Estanqueidad	Si	<input checked="" type="checkbox"/>	No	<input type="checkbox"/>
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	APTO	NO APTO
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 END 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 11.178

HOJA 2 de 2

CISTERNA DE ABASTECIMIENTO

PROCEDIMIENTO: **PO 31**

CLIENTE:

A.E.S.A.

FECHA

29

10

2021

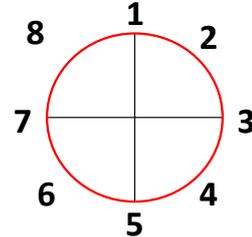
PRÁCTICA DEL CLIENTE

Nº PARTE

1.829

LUGAR DE INSPECCIÓN:

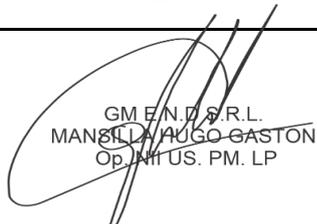
BASE GM END S.R.L.



MEDICIÓN DE ESPESORES POR ULTRASONIDO EN: mm TOLVA N 3

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




 GM E.N.D. S.R.L.
 MANSILLA HUGO 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