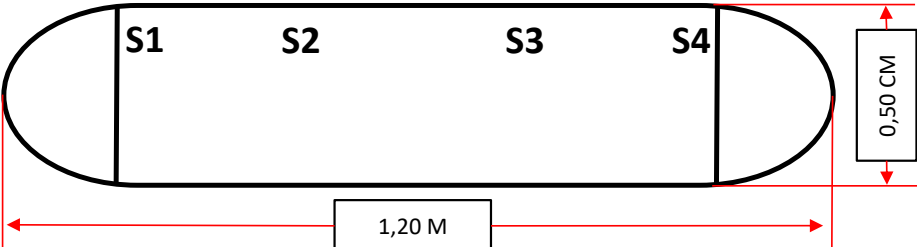
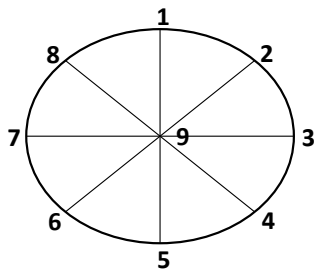
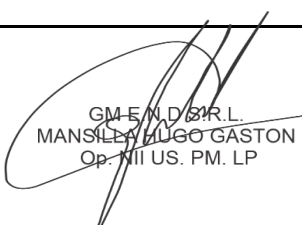
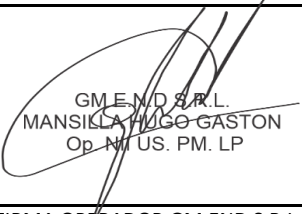


	INFORME DE I.N.D		Nº 11.447 HOJA 1 de 2																																																																																								
	TANQUE DE AIRE HORIZONTAL																																																																																										
PROCEDIMIENTO: PO 31	☒	CLIENTE: MACRICO S.R.L.	FECHA:	30 11 2021																																																																																							
PRÁCTICA DEL CLIENTE	☐	Nº PARTE: 1.892	LUGAR DE INSPECCIÓN:	LOCACIÓN																																																																																							
MARCA: N/A	IDENT Nº: 02.	VIGENCIA:	12 MESES																																																																																								
<table style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 33%;"> Inspección a metal limpio: </td> <td style="width: 33%;"> Arenado ☐ </td> <td style="width: 33%;"> Limpieza Mecánica ☒ </td> </tr> <tr> <td> Inspección con Ultrasonido </td> <td> Falla ☐ </td> <td> Espesor ☒ </td> </tr> <tr> <td> Inspección por Partículas Mag. </td> <td> Húmedas ☐ </td> <td> Secas ☒ </td> </tr> <tr> <td> Prueba de Estanqueidad </td> <td> Si ☒ </td> <td> No ☐ </td> </tr> <tr> <td></td> <td> Presión de Diseño </td> <td> N/A KG/CM2 </td> </tr> <tr> <td> Prueba Hidráulica </td> <td> Presión de Prueba </td> <td> N/A KG/CM2 </td> </tr> <tr> <td></td> <td> Presión de trabajo </td> <td> 120 PSI </td> </tr> <tr> <td> Tipo de Tanque </td> <td> Vertical ☐ </td> <td> Horizontal ☒ </td> </tr> <tr> <td> Producto Almacenado </td> <td> Aire ☒ </td> <td> Gas Oil ☐ </td> </tr> </table>					Inspección a metal limpio:	Arenado ☐	Limpieza Mecánica ☒	Inspección con Ultrasonido	Falla ☐	Espesor ☒	Inspección por Partículas Mag.	Húmedas ☐	Secas ☒	Prueba de Estanqueidad	Si ☒	No ☐		Presión de Diseño	N/A KG/CM2	Prueba Hidráulica	Presión de Prueba	N/A KG/CM2		Presión de trabajo	120 PSI	Tipo de Tanque	Vertical ☐	Horizontal ☒	Producto Almacenado	Aire ☒	Gas Oil ☐																																																												
Inspección a metal limpio:	Arenado ☐	Limpieza Mecánica ☒																																																																																									
Inspección con Ultrasonido	Falla ☐	Espesor ☒																																																																																									
Inspección por Partículas Mag.	Húmedas ☐	Secas ☒																																																																																									
Prueba de Estanqueidad	Si ☒	No ☐																																																																																									
	Presión de Diseño	N/A KG/CM2																																																																																									
Prueba Hidráulica	Presión de Prueba	N/A KG/CM2																																																																																									
	Presión de trabajo	120 PSI																																																																																									
Tipo de Tanque	Vertical ☐	Horizontal ☒																																																																																									
Producto Almacenado	Aire ☒	Gas Oil ☐																																																																																									
<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>YUGO</td> <td>0586</td> <td>5864</td> <td>8/3/2021</td> <td>8/3/2022</td> </tr> <tr> <td>EQUIPO UT</td> <td>060913/2</td> <td>06300</td> <td>8/5/2020</td> <td>8/5/2025</td> </tr> <tr> <td>MEDIDOR INT. LUZ UV</td> <td>AC49723</td> <td>06302</td> <td>8/9/2021</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	YUGO	0586	5864	8/3/2021	8/3/2022	EQUIPO UT	060913/2	06300	8/5/2020	8/5/2025	MEDIDOR INT. LUZ UV	AC49723	06302	8/9/2021	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																																																																																							
YUGO	0586	5864	8/3/2021	8/3/2022																																																																																							
EQUIPO UT	060913/2	06300	8/5/2020	8/5/2025																																																																																							
MEDIDOR INT. LUZ UV	AC49723	06302	8/9/2021	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 border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th colspan="7">MEDICIÓN DE ESPESORES POR ULTRASONIDO EN:</th> <th rowspan="2">ESPESOR MÍNIMO</th> </tr> <tr> <th>PUNTO</th> <th>CASQUETE A</th> <th>CASQUETE B</th> <th>S1</th> <th>S2</th> <th>S3</th> <th>S4</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>1</td><td>6,3</td><td>6,2</td><td>6,3</td><td>6,0</td><td>6,3</td><td>6,4</td><td>6,00</td></tr> <tr><td>2</td><td>6,6</td><td>6,4</td><td>6,3</td><td>6,1</td><td>6,2</td><td>6,3</td><td>6,10</td></tr> <tr><td>3</td><td>6,3</td><td>6,2</td><td>6,3</td><td>6,1</td><td>6,3</td><td>6,2</td><td>6,10</td></tr> <tr><td>4</td><td>6,3</td><td>7,1</td><td>6,3</td><td>6,1</td><td>6,2</td><td>6,3</td><td>6,10</td></tr> <tr><td>5</td><td>6,3</td><td>6,3</td><td>6,1</td><td>6,2</td><td>6,3</td><td>6,2</td><td>6,10</td></tr> <tr><td>6</td><td>6,1</td><td>6,3</td><td>6,1</td><td>6,1</td><td>6,2</td><td>6,3</td><td>6,10</td></tr> <tr><td>7</td><td>6,2</td><td>6,3</td><td>6,1</td><td>6,2</td><td>6,2</td><td>6,3</td><td>6,10</td></tr> <tr><td>8</td><td>6,3</td><td>6,3</td><td>6,1</td><td>6,1</td><td>6,3</td><td>6,3</td><td>6,10</td></tr> <tr><td>9</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> </tbody> </table>  					MEDICIÓN DE ESPESORES POR ULTRASONIDO EN:							ESPESOR MÍNIMO	PUNTO	CASQUETE A	CASQUETE B	S1	S2	S3	S4	1	6,3	6,2	6,3	6,0	6,3	6,4	6,00	2	6,6	6,4	6,3	6,1	6,2	6,3	6,10	3	6,3	6,2	6,3	6,1	6,3	6,2	6,10	4	6,3	7,1	6,3	6,1	6,2	6,3	6,10	5	6,3	6,3	6,1	6,2	6,3	6,2	6,10	6	6,1	6,3	6,1	6,1	6,2	6,3	6,10	7	6,2	6,3	6,1	6,2	6,2	6,3	6,10	8	6,3	6,3	6,1	6,1	6,3	6,3	6,10	9							
MEDICIÓN DE ESPESORES POR ULTRASONIDO EN:							ESPESOR MÍNIMO																																																																																				
PUNTO	CASQUETE A	CASQUETE B	S1	S2	S3	S4																																																																																					
1	6,3	6,2	6,3	6,0	6,3	6,4	6,00																																																																																				
2	6,6	6,4	6,3	6,1	6,2	6,3	6,10																																																																																				
3	6,3	6,2	6,3	6,1	6,3	6,2	6,10																																																																																				
4	6,3	7,1	6,3	6,1	6,2	6,3	6,10																																																																																				
5	6,3	6,3	6,1	6,2	6,3	6,2	6,10																																																																																				
6	6,1	6,3	6,1	6,1	6,2	6,3	6,10																																																																																				
7	6,2	6,3	6,1	6,2	6,2	6,3	6,10																																																																																				
8	6,3	6,3	6,1	6,1	6,3	6,3	6,10																																																																																				
9																																																																																											
DETALLE DE TAREAS REALIZADAS - OBSERVACIONES - COMENTARIOS																																																																																											
 GM E.N.D. S.R.L. MANSILLA HUGO GASTON Op. III US. PM. LP		PRECINTO Nº _____ FECHA PUESTA EN VIGENCIA _____																																																																																									
FIRMA OPERADOR GM END S.R.L.		FIRMA CLIENTE - ACLARACIÓN		FIRMA - ACLARACIÓN																																																																																							

	INFORME DE I.N.D		Nº 11.447 HOJA 2 de 2									
	TANQUE DE AIRE HORIZONTAL											
PROCEDIMIENTO: PO 31	☒	CLIENTE: MACRICO S.R.L.	FECHA:	30	11	2021						
PRÁCTICA DEL CLIENTE	☐	Nº PARTE: 1.892	LUGAR DE INSPECCIÓN:	LOCACIÓN								
DESCRIPCIÓN	<table border="1"> <tr> <td>APTO</td> <td>NO APTO</td> </tr> <tr> <td>☒</td> <td>☐</td> </tr> <tr> <td>☒</td> <td>☐</td> </tr> </table>	APTO	NO APTO	☒	☐	☒	☐					
APTO	NO APTO											
☒	☐											
☒	☐											
Detección de Fisuras												
Medidas dentro de Tolerancia												
 												
Aprobación según procedimiento Nº PO 31 ASME VIII SI												
 GME.N.D S.R.L. MANSILLA HUGO GASTON Op. NI US. PM. LP	FIRMA CLIENTE - ACLARACIÓN		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