



INFORME DE I.N.D

Nº 11.875

HOJA 1 de 1

LINEA DE ALTA PRESION SUB EXSTRUCTURA

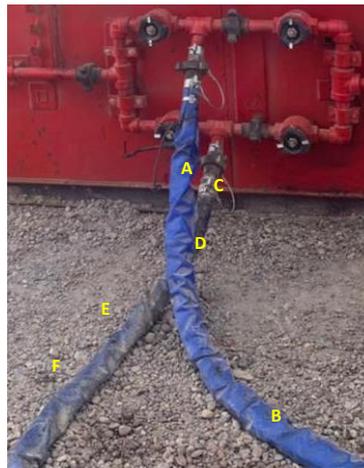
PROCEDIMIENTO: PO 45	<input checked="" type="checkbox"/>	CLIENTE: MACRICO S.R.L.	FECHA: 18 / 02 / 2022
PRÁCTICA DEL CLIENTE	<input type="checkbox"/>	Nº PARTE: 2.000	LUGAR DE INSPECCIÓN: LOCACIÓN
DIAMETRO: 2"		IDENT Nº: A-S / PIPE	VIGENCIA: 12 MESES

Inspección a metal limpio:	Arenado	<input type="checkbox"/>	Limpieza Mecánica	<input checked="" type="checkbox"/>
Inspección con Ultrasonido	Falla	<input type="checkbox"/>	Espesor	<input checked="" type="checkbox"/>
Inspección por Partículas Mag.	Húmedas	<input type="checkbox"/>	Secas	<input type="checkbox"/>
	Presión de Diseño		3000	PSI
Prueba Hidráulica	Presión de Prueba		3000	PSI
	Presión de Trabajo		3000	PSI
Condiciones de Entrega:	Desarmado	<input type="checkbox"/>	Armado	<input checked="" type="checkbox"/>

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	8/9/2021	8/9/2022
EQUIPO UT	060913/2	06300	8/9/2021	8/9/2022
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	3/8/2021	3/8/2022
MEDIDOR INT. LUZ UV	AC49723	06302	3/8/2021	3/8/2022
PARTICULAS S/H	1701005785	049552000190002	jul-17	jul-22
MASA PATRON	864	06303	8/5/2020	8/5/2025

DETALLE DE INSPECCIÓN

	APTO	NO APTO
Detección de Fisuras	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Estado de Conexión	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



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 CP. N.º 105 - 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



INFORME DE I.N.D

Nº 11.875
HOJA 2 de 2

LINEA DE ALTA PRESION SUB ESTRUCTURA

PROCEDIMIENTO: PO 31

CLIENTE: MACRICO SRL

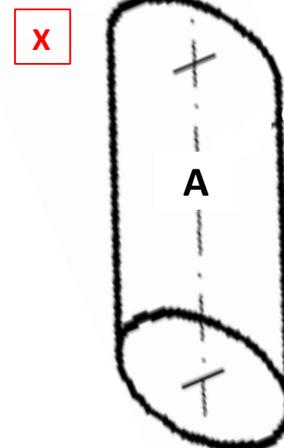
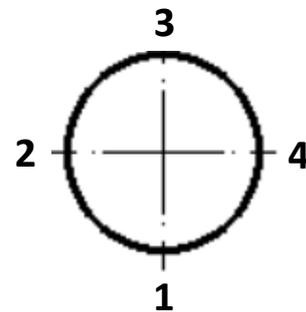
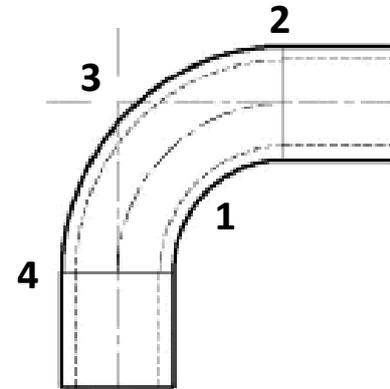
FECHA: 18 / 2 / 2022

PRÁCTICA DEL CLIENTE

Nº PARTE: 2.000

LUGAR DE INSPECCIÓN: BASE GM NED

MEDICIÓN DE ESPESORES POR ULTRASONIDO (EN mm)				
	1	2	3	4
PLANO A	8,2	8,1	8,4	8,2
PLANO B	8,1	8,2	8,3	8,2
PLANO C	7,2	7,4	7,3	7
PLANO D	7,2	7,4	7,5	7,4
PLANO E	8,2	8,2	8,2	8,3
PLANO F	8,2	8,2	8,4	8,2
PLANO G				
PLANO H				
PLANO I				
PLANO J				
PLANO K				
PLANO L				
PLANO M				
PLANO N				
PLANO Ñ				
PLANO O				
PLANO P				
PLANO Q				
PLANO R				
PLANO S				
PLANO T				
PLANO U				



GM E.N.D. S.R.L.
MANSILLA JUAN GASTON
Op. N° 1118 - PM. LP

PRECINTO Nº

FECHA PUESTA EN VIGENCIA

FIRMA OPERADOR GM END S.R.L.

FIRMA CLIENTE - ACLARACIÓN

FIRMA - ACLARACIÓN