

**INFORME DE I.N.D**Nº **11.928**

HOJA 1 de 2

REPARACIONES DE HIDROGRUAPROCEDIMIENTO: **PO 01** CLIENTE: **SICME S.A.** FECHA: 24 03 2022PRÁCTICA DEL CLIENTE EQUIPO: INT: 1-81 LUGAR DE INSPECCIÓN: **BASE GM END S.R.L.**MARCA: **HIDROGRUBERT** MODELO: **N 17500** CAPACIDAD: **6600 KG**PARTE Nº: **2153** VIGENCIA: **12 MESES** IDENT Nº: **N/A**

Inspección a metal limpio:	Arenado	<input checked="" type="checkbox"/>	Limpieza Mecánica	<input type="checkbox"/>
Condiciones de Inspección:	Desarmado	<input checked="" type="checkbox"/>	Armado	<input type="checkbox"/>
Inspección con Partículas:	Seca	<input type="checkbox"/>	Humeda	<input checked="" type="checkbox"/>
Condiciones de Entrega:	Desarmado	<input checked="" type="checkbox"/>	Armado	<input 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
DETECCION DE FISURA	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
ESTADO DE CORDON DE SOLD.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
ESTADO DE PTO CRITICOS	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



Aprobación según procedimiento Nº PO 01 ASTM E709

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

GM E.N.D. S.R.L.
MANSILLA HUGO GASTON
Op. NII U.S. 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 11.928

HOJA 2 de 2

PUNTOS CRITICOS DE SOLDADURA

PROCEDIMIENTO: PO 01

CLIENTE:

SICME S.A.

FECHA

24

03

2022

PRÁCTICA DEL CLIENTE

EQUIPO:

INT: 1-81

LUGAR DE INSPECCIÓN:

BASE GM END S.R.L.



GM E.N.D. S.R.L.
MANSILLA HUO GASTON
Op. NIT US / P.M. LP

PRECINTO Nº

FECHA PUESTA EN VIGENCIA

FIRMA OPERADOR GM END S.R.L.

FIRMA CLIENTE - ACLARACIÓN

FIRMA - ACLARACIÓN