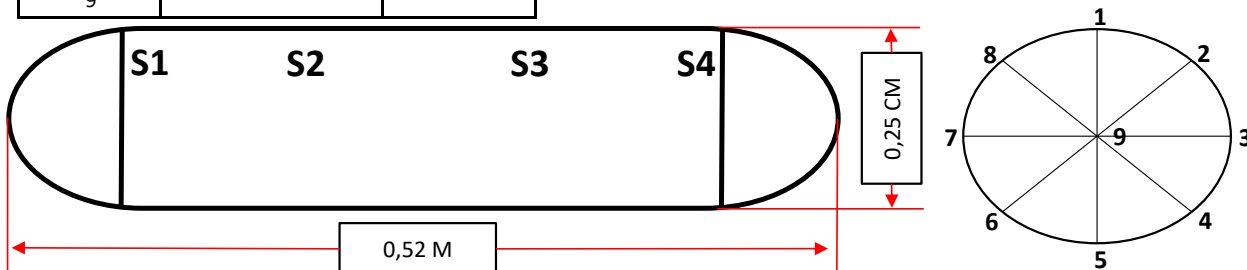
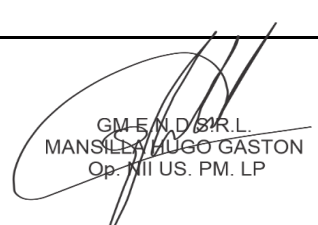
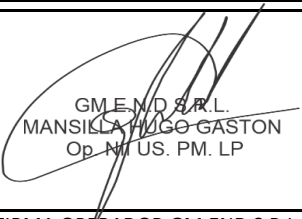


	INFORME DE I.N.D		Nº 12.262 HOJA 1 de 2																																																																																									
	TANQUE DE AIRE																																																																																											
PROCEDIMIENTO: PO 31	☒	CLIENTE: MACRICO S.R.L.	FECHA:	07 / 06 / 2022																																																																																								
PRÁCTICA DEL CLIENTE	☐	Nº PARTE: 2.281	LUGAR DE INSPECCIÓN:	BASE CLIENTE																																																																																								
MARCA: N/A	IDENT Nº: 100204	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> </td> </tr> <tr> <td> Prueba Hidráulica </td> <td> Presión de Prueba </td> <td> 120 PSI </td> </tr> <tr> <td></td> <td> Presión de Trabajo </td> <td> </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		Prueba Hidráulica	Presión de Prueba	120 PSI		Presión de Trabajo		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																																																																																											
Prueba Hidráulica	Presión de Prueba	120 PSI																																																																																										
	Presión de Trabajo																																																																																											
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>8/9/2021</td> <td>8/9/2022</td> </tr> <tr> <td>EQUIPO UT</td> <td>060913/2</td> <td>06300</td> <td>8/9/2021</td> <td>8/9/2022</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	8/9/2021	8/9/2022	EQUIPO UT	060913/2	06300	8/9/2021	8/9/2022	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	8/9/2021	8/9/2022																																																																																								
EQUIPO UT	060913/2	06300	8/9/2021	8/9/2022																																																																																								
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="8">MEDICIÓN DE ESPESORES POR ULTRASONIDO EN:</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> <th>ESPESOR MÍNIMO</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>1</td><td>2,7</td><td>2,5</td><td>2,4</td><td>2,4</td><td>2,5</td><td>2,4</td><td>2,40</td></tr> <tr><td>2</td><td>2,8</td><td>2,3</td><td>2,4</td><td>2,6</td><td>2,5</td><td>2,4</td><td>2,30</td></tr> <tr><td>3</td><td>2,7</td><td>2,7</td><td>2,4</td><td>2,4</td><td>2,6</td><td>2,5</td><td>2,40</td></tr> <tr><td>4</td><td>2,7</td><td>2,4</td><td>2,4</td><td>2,5</td><td>2,7</td><td>2,4</td><td>2,40</td></tr> <tr><td>5</td><td>2,7</td><td>2,6</td><td>2,4</td><td>2,6</td><td>2,6</td><td>2,6</td><td>2,40</td></tr> <tr><td>6</td><td>2,7</td><td>2,7</td><td>2,2</td><td>2,4</td><td>2,7</td><td>2,4</td><td>2,20</td></tr> <tr><td>7</td><td>2,8</td><td>2,7</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>8</td><td>2,7</td><td>2,6</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></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:								PUNTO	CASQUETE A	CASQUETE B	S1	S2	S3	S4	ESPESOR MÍNIMO	1	2,7	2,5	2,4	2,4	2,5	2,4	2,40	2	2,8	2,3	2,4	2,6	2,5	2,4	2,30	3	2,7	2,7	2,4	2,4	2,6	2,5	2,40	4	2,7	2,4	2,4	2,5	2,7	2,4	2,40	5	2,7	2,6	2,4	2,6	2,6	2,6	2,40	6	2,7	2,7	2,2	2,4	2,7	2,4	2,20	7	2,8	2,7						8	2,7	2,6						9							
MEDICIÓN DE ESPESORES POR ULTRASONIDO EN:																																																																																												
PUNTO	CASQUETE A	CASQUETE B	S1	S2	S3	S4	ESPESOR MÍNIMO																																																																																					
1	2,7	2,5	2,4	2,4	2,5	2,4	2,40																																																																																					
2	2,8	2,3	2,4	2,6	2,5	2,4	2,30																																																																																					
3	2,7	2,7	2,4	2,4	2,6	2,5	2,40																																																																																					
4	2,7	2,4	2,4	2,5	2,7	2,4	2,40																																																																																					
5	2,7	2,6	2,4	2,6	2,6	2,6	2,40																																																																																					
6	2,7	2,7	2,2	2,4	2,7	2,4	2,20																																																																																					
7	2,8	2,7																																																																																										
8	2,7	2,6																																																																																										
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																																																																																								

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 12.262 HOJA 2 de 2							
	TANQUE DE AIRE									
PROCEDIMIENTO: PO 31	☒	CLIENTE: MACRICO S.R.L.	FECHA:	07 / 06 / 2022						
PRÁCTICA DEL CLIENTE	☐	Nº PARTE: 2.281	LUGAR DE INSPECCIÓN:	BASE CLIENTE						
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										
										
<table border="1"> <tr> <td> Aprobación según procedimiento Nº PO 31 ASME VIII </td> <td> SI </td> </tr> </table>					Aprobación según procedimiento Nº PO 31 ASME VIII	SI				
Aprobación según procedimiento Nº PO 31 ASME VIII	SI									
 GM E.N.D. S.R.L. MANSILLA HUGO GASTON Op. NI 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