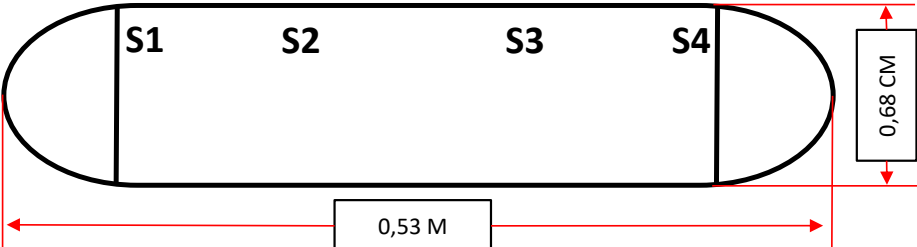
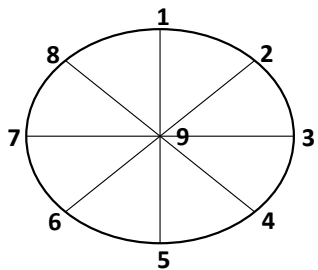
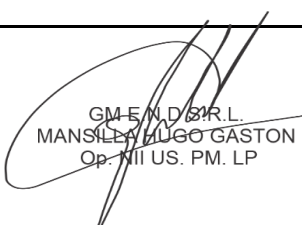
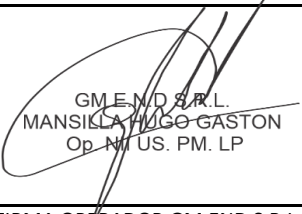


	INFORME DE I.N.D		Nº 12.267 HOJA 1 de 2																																																																																									
	TANQUE DE AIRE																																																																																											
PROCEDIMIENTO: PO 31	☒	CLIENTE: MACRICO S.R.L.	FECHA:	07 06 2022																																																																																								
PRÁCTICA DEL CLIENTE	☐	Nº PARTE: 2.281	LUGAR DE INSPECCIÓN:	BASE CLIENTE																																																																																								
MARCA: N/A	IDENT Nº: 07-001	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>3,0</td><td>N/A</td><td>2,6</td><td>3,0</td><td>2,6</td><td>2,6</td><td>2,60</td></tr> <tr><td>2</td><td>3,0</td><td>N/A</td><td>3,0</td><td>2,6</td><td>2,6</td><td>2,6</td><td>2,60</td></tr> <tr><td>3</td><td>3,0</td><td>N/A</td><td>2,6</td><td>2,8</td><td>2,5</td><td>2,8</td><td>2,50</td></tr> <tr><td>4</td><td>3,0</td><td>N/A</td><td>3,1</td><td>2,6</td><td>2,7</td><td>2,6</td><td>2,60</td></tr> <tr><td>5</td><td>3,0</td><td>N/A</td><td>3,1</td><td>2,8</td><td>2,6</td><td>2,8</td><td>2,60</td></tr> <tr><td>6</td><td>3,0</td><td>N/A</td><td>3,1</td><td>2,7</td><td>2,7</td><td>2,7</td><td>2,70</td></tr> <tr><td>7</td><td>3,0</td><td>N/A</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>8</td><td>3,0</td><td>N/A</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	3,0	N/A	2,6	3,0	2,6	2,6	2,60	2	3,0	N/A	3,0	2,6	2,6	2,6	2,60	3	3,0	N/A	2,6	2,8	2,5	2,8	2,50	4	3,0	N/A	3,1	2,6	2,7	2,6	2,60	5	3,0	N/A	3,1	2,8	2,6	2,8	2,60	6	3,0	N/A	3,1	2,7	2,7	2,7	2,70	7	3,0	N/A						8	3,0	N/A						9							
MEDICIÓN DE ESPESORES POR ULTRASONIDO EN:																																																																																												
PUNTO	CASQUETE A	CASQUETE B	S1	S2	S3	S4	ESPESOR MÍNIMO																																																																																					
1	3,0	N/A	2,6	3,0	2,6	2,6	2,60																																																																																					
2	3,0	N/A	3,0	2,6	2,6	2,6	2,60																																																																																					
3	3,0	N/A	2,6	2,8	2,5	2,8	2,50																																																																																					
4	3,0	N/A	3,1	2,6	2,7	2,6	2,60																																																																																					
5	3,0	N/A	3,1	2,8	2,6	2,8	2,60																																																																																					
6	3,0	N/A	3,1	2,7	2,7	2,7	2,70																																																																																					
7	3,0	N/A																																																																																										
8	3,0	N/A																																																																																										
9																																																																																												
DETALLE DE TAREAS REALIZADAS - OBSERVACIONES - COMENTARIOS																																																																																												
 GM E.N.D. S.R.L. MANSILLA HUGO GASTON Op. VII 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 12.267 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									
☒	☐									
☒	☐									
Aprobación según procedimiento Nº PO 31 ASME VIII SI										
 GME.N.D S.R.L. MANSILLA HUGO GASTON Op. NI US. PM. LP	FIRMA OPERADOR GM END S.R.L.		FIRMA CLIENTE - ACLARACIÓN							
PRECINTO Nº		FIRMA - ACLARACIÓN								
FECHA PUESTA EN VIGENCIA										

TIRSO LOPEZ Nº 636 - Bo INDUSTRIAL - COM. RIV. - CHUBUT - 9000 - CEL: (0297) 15-6256447 - EMAIL: mansilla.end@gmail.com