

**INFORME DE I.N.D**Nº **12.408**

HOJA 1 de 1

LLAVE DE AJUSTE PARA T-PRENSA

PROCEDIMIENTO: **PO 01** CLIENTE: **PERFORMANCE S.R.L.** FECHA: 15 06 2022

PRÁCTICA DEL CLIENTE EQUIPO: **N/A** LUGAR DE INSPECCIÓN: **BASE GM END S.R.L.**

LONGITUD Ø NOMINAL Ø CENTRAL
 PARTE Nº: VIGENCIA IDENT N°

Inspección a metal limpio: Arenado Limpieza Mecánica
 Condiciones de Inspección: Desarmado Armado
 Inspección con Partículas: Seca Humeda
 Condiciones de Entrega: Desarmado Armado

| 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 CUERPO | <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 US. PM. LP | | PRECINTO Nº | |
| | | FECHA PUESTA EN VIGENCIA | |
| FIRMA OPERADOR GM END S.R.L. | FIRMA CLIENTE - ACLARACIÓN | FIRMA - ACLARACIÓN | |