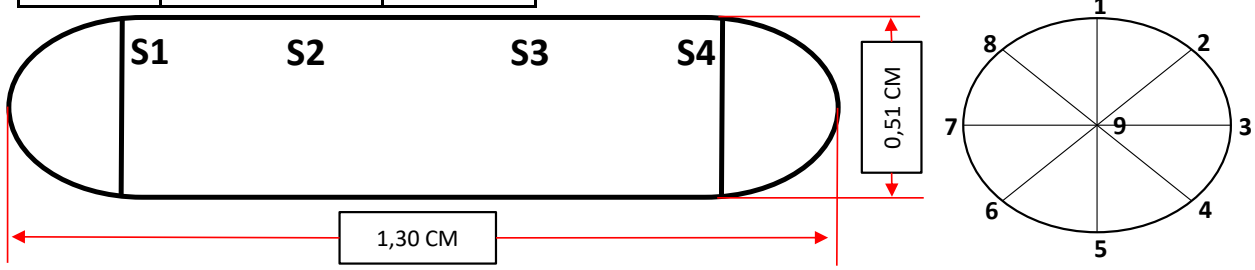
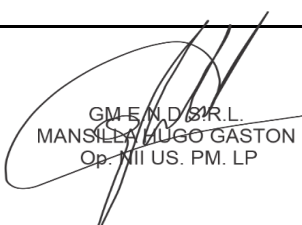
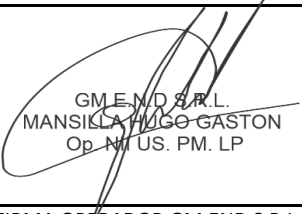


	INFORME DE I.N.D		Nº 12.422 HOJA 1 de 2																																																																																								
	TANQUE DE AIRE																																																																																										
PROCEDIMIENTO: PO 31	☒	CLIENTE: ESTRELLA SERVICIOS PETROLEROS S.A.	FECHA:	31 / 05 / 2022																																																																																							
PRÁCTICA DEL CLIENTE	☐	Nº PARTE: 2.004	LUGAR DE INSPECCIÓN:	BASE GM END S.R.L.																																																																																							
MARCA: N/A	IDENT Nº: 101-8.	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> <table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 60%;">150</td> <td>PSI</td> </tr> </table> </td> </tr> <tr> <td> Prueba Hidráulica </td> <td> Presión de Prueba </td> <td> <table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 60%;">150</td> <td>PSI</td> </tr> </table> </td> </tr> <tr> <td></td> <td> Presión de Trabajo </td> <td> <table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 60%;">120</td> <td>PSI</td> </tr> </table> </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	<table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 60%;">150</td> <td>PSI</td> </tr> </table>	150	PSI	Prueba Hidráulica	Presión de Prueba	<table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 60%;">150</td> <td>PSI</td> </tr> </table>	150	PSI		Presión de Trabajo	<table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 60%;">120</td> <td>PSI</td> </tr> </table>	120	PSI	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	<table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 60%;">150</td> <td>PSI</td> </tr> </table>	150	PSI																																																																																							
150	PSI																																																																																										
Prueba Hidráulica	Presión de Prueba	<table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 60%;">150</td> <td>PSI</td> </tr> </table>	150	PSI																																																																																							
150	PSI																																																																																										
	Presión de Trabajo	<table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 60%;">120</td> <td>PSI</td> </tr> </table>	120	PSI																																																																																							
120	PSI																																																																																										
Tipo de Tanque	Vertical ☒	Horizontal ☐																																																																																									
Producto Almacenado	Aire ☒	Gas Oil ☐																																																																																									
<table border="1" style="width: 100%; text-align: center;"> <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> <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>8/5/2020</td> <td>8/5/2025</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> </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	8/5/2020	8/5/2025	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	8/5/2020	8/5/2025																																																																																							
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%; text-align: center;"> <tr> <th colspan="7">MEDICIÓN DE ESPESORES POR ULTRASONIDO EN:</th> <th rowspan="2">ESPESOR MÍNIMO</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> </tr> <tr> <td>1</td> <td>8,3</td> <td>8,4</td> <td>8,4</td> <td>8,3</td> <td>8,6</td> <td>8,5</td> <td>8,30</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>8,4</td> <td>8,5</td> <td>8,4</td> <td>8,4</td> <td>8,3</td> <td>8,4</td> <td>8,30</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>8,5</td> <td>8,6</td> <td>8,5</td> <td>8,3</td> <td>8,5</td> <td>8,6</td> <td>8,30</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>8,6</td> <td>8,5</td> <td>8,4</td> <td>8,5</td> <td>8,4</td> <td>8,5</td> <td>8,40</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>6</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>7</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>8</td> <td></td> <td></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> </table>					MEDICIÓN DE ESPESORES POR ULTRASONIDO EN:							ESPESOR MÍNIMO	PUNTO	CASQUETE A	CASQUETE B	S1	S2	S3	S4	1	8,3	8,4	8,4	8,3	8,6	8,5	8,30	2	8,4	8,5	8,4	8,4	8,3	8,4	8,30	3	8,5	8,6	8,5	8,3	8,5	8,6	8,30	4	8,6	8,5	8,4	8,5	8,4	8,5	8,40	5								6								7								8								9							
MEDICIÓN DE ESPESORES POR ULTRASONIDO EN:							ESPESOR MÍNIMO																																																																																				
PUNTO	CASQUETE A	CASQUETE B	S1	S2	S3	S4																																																																																					
1	8,3	8,4	8,4	8,3	8,6	8,5	8,30																																																																																				
2	8,4	8,5	8,4	8,4	8,3	8,4	8,30																																																																																				
3	8,5	8,6	8,5	8,3	8,5	8,6	8,30																																																																																				
4	8,6	8,5	8,4	8,5	8,4	8,5	8,40																																																																																				
5																																																																																											
6																																																																																											
7																																																																																											
8																																																																																											
9																																																																																											
																																																																																											
DETALLE DE TAREAS REALIZADAS - OBSERVACIONES - COMENTARIOS																																																																																											
 GM END 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																																																																																							

	INFORME DE I.N.D		Nº 12.422 HOJA 2 de 2										
	TANQUE DE AIRE												
PROCEDIMIENTO: PO 31	☒	CLIENTE: ESTRELLA SERVICIOS PETROLEROS S.A.	FECHA:	31 / 05 / 2022									
PRÁCTICA DEL CLIENTE	☐	Nº PARTE: 2.004	LUGAR DE INSPECCIÓN:	BASE GM END S.R.L.									
DESCRIPCIÓN	<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>APTO</th> <th>NO APTO</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Detección de Fisuras</td> <td>X</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Medidas dentro de Tolerancia</td> <td>X</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>		APTO	NO APTO	Detección de Fisuras	X		Medidas dentro de Tolerancia	X				
	APTO	NO APTO											
Detección de Fisuras	X												
Medidas dentro de Tolerancia	X												
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