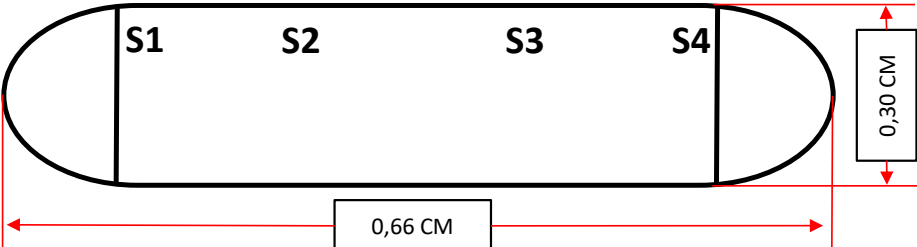
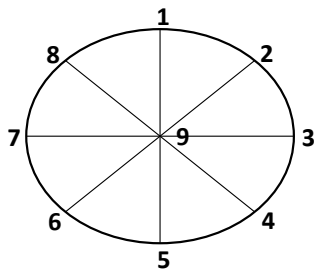
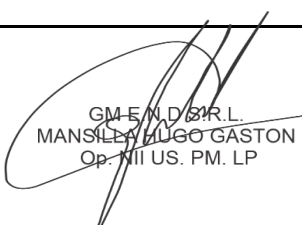
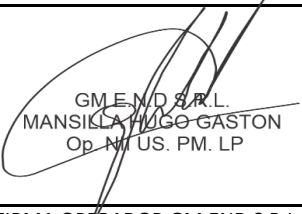


	INFORME DE I.N.D		Nº 12.429 HOJA 1 de 2																																																																																									
	TANQUE DE AIRE																																																																																											
PROCEDIMIENTO: PO 31	☒	CLIENTE: ESTRELLA SERVICIOS PETROLEROS S.A.	FECHA:	20 / 05 / 2022																																																																																								
PRÁCTICA DEL CLIENTE	☐	Nº PARTE: 2.290	LUGAR DE INSPECCIÓN:	BASE GM END S.R.L.																																																																																								
MARCA: N/A	IDENT Nº: 003.	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> n/a </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> 120 PSI </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	n/a	Prueba Hidráulica	Presión de Prueba	120 PSI		Presión de Trabajo	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	n/a																																																																																										
Prueba Hidráulica	Presión de Prueba	120 PSI																																																																																										
	Presión de Trabajo	120 PSI																																																																																										
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>8/5/2020</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> </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	8/5/2020	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%; 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>2,4</td><td>2,1</td><td>2,2</td><td>2,5</td><td>2,3</td><td>2,4</td><td>2,10</td></tr> <tr><td>2</td><td>2,4</td><td>2,3</td><td>2,2</td><td>2,6</td><td>2,3</td><td>2,2</td><td>2,20</td></tr> <tr><td>3</td><td>2,3</td><td>2,3</td><td>2,3</td><td>2,5</td><td>2,6</td><td>2,2</td><td>2,20</td></tr> <tr><td>4</td><td>2,6</td><td>2,6</td><td>2,6</td><td>2,5</td><td>2,5</td><td>2,4</td><td>2,40</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> </tbody> </table>					MEDICIÓN DE ESPESORES POR ULTRASONIDO EN:								PUNTO	CASQUETE A	CASQUETE B	S1	S2	S3	S4	ESPESOR MÍNIMO	1	2,4	2,1	2,2	2,5	2,3	2,4	2,10	2	2,4	2,3	2,2	2,6	2,3	2,2	2,20	3	2,3	2,3	2,3	2,5	2,6	2,2	2,20	4	2,6	2,6	2,6	2,5	2,5	2,4	2,40	5								6								7								8								9							
MEDICIÓN DE ESPESORES POR ULTRASONIDO EN:																																																																																												
PUNTO	CASQUETE A	CASQUETE B	S1	S2	S3	S4	ESPESOR MÍNIMO																																																																																					
1	2,4	2,1	2,2	2,5	2,3	2,4	2,10																																																																																					
2	2,4	2,3	2,2	2,6	2,3	2,2	2,20																																																																																					
3	2,3	2,3	2,3	2,5	2,6	2,2	2,20																																																																																					
4	2,6	2,6	2,6	2,5	2,5	2,4	2,40																																																																																					
5																																																																																												
6																																																																																												
7																																																																																												
8																																																																																												
9																																																																																												
 																																																																																												
DETALLE DE TAREAS REALIZADAS - OBSERVACIONES - COMENTARIOS																																																																																												
 GM END S.R.L. MANSILLA HUGO GASTON Op. III US. PM. LP <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%;">PRECINTO Nº</td> <td></td> </tr> <tr> <td>FECHA PUESTA EN VIGENCIA</td> <td></td> </tr> </table>					PRECINTO Nº		FECHA PUESTA EN VIGENCIA																																																																																					
PRECINTO Nº																																																																																												
FECHA PUESTA EN VIGENCIA																																																																																												
FIRMA OPERADOR GM END S.R.L.		FIRMA CLIENTE - ACLARACIÓN		FIRMA - ACLARACIÓN																																																																																								

	INFORME DE I.N.D		Nº 12.429 HOJA 2 de 2			
	TANQUE DE AIRE					
PROCEDIMIENTO: PO 31	☒	CLIENTE: ESTRELLA SERVICIOS PETROLEROS S.A.	FECHA:	20	05	2022
PRÁCTICA DEL CLIENTE	☐	Nº PARTE: 2.290	LUGAR DE INSPECCIÓN: BASE GM END S.R.L.			
DESCRIPCIÓN	APTO	NO APTO				
Detección de Fisuras	☒	☐				
Medidas dentro de Tolerancia	☒	☐				
						
Aprobación según procedimiento Nº PO 31 ASME VIII SI						
 GME.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