
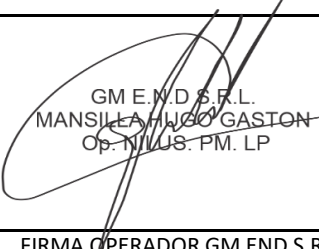
	<b>INFORME DE I.N.D</b>			<b>Nº 12.430</b> HOJA 1 de 2																																																				
	<b>LÍNEA DE 2"</b>																																																							
PROCEDIMIENTO: <b>PO 45</b>	<input checked="" type="checkbox"/>	CLIENTE: <b>MACRICO S.R.L.</b>	FECHA:	08	06	2022																																																		
PRÁCTICA DEL CLIENTE	<input type="checkbox"/>	Nº PARTE: <b>2.161</b>	LUGAR DE INSPECCIÓN:	<b>BASE GM END S.R.L.</b>																																																				
DIAMETRO <b>2</b>		IDENT Nº: <b>.007</b>	VIGENCIA:	<b>12 MESES</b>																																																				
<table style="width: 100%;"> <tr> <td>Inspección a metal limpio:</td> <td>Arenado <input type="checkbox"/></td> <td>Limpieza Mecánica <input checked="" type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td>Inspección con Ultrasonido</td> <td>Falla <input type="checkbox"/></td> <td>Espesor <input checked="" type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td>Inspección por Partículas Mag.</td> <td>Húmedas <input type="checkbox"/></td> <td>Secas <input checked="" type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td></td> <td>Presión de Diseño</td> <td style="text-align: center;">3000 PSI</td> </tr> <tr> <td>Prueba Hidráulica</td> <td>Presión de Prueba</td> <td style="text-align: center;">3000 PSI</td> </tr> <tr> <td></td> <td>Presión de Trabajo</td> <td style="text-align: center;">3000 PSI</td> </tr> <tr> <td>Condiciones de Entrega:</td> <td>Desarmado <input type="checkbox"/></td> <td>Armado <input checked="" type="checkbox"/></td> </tr> </table>							Inspección a metal limpio:	Arenado <input type="checkbox"/>	Limpieza Mecánica <input checked="" type="checkbox"/>	Inspección con Ultrasonido	Falla <input type="checkbox"/>	Espesor <input checked="" type="checkbox"/>	Inspección por Partículas Mag.	Húmedas <input type="checkbox"/>	Secas <input checked="" type="checkbox"/>		Presión de Diseño	3000 PSI	Prueba Hidráulica	Presión de Prueba	3000 PSI		Presión de Trabajo	3000 PSI	Condiciones de Entrega:	Desarmado <input type="checkbox"/>	Armado <input checked="" type="checkbox"/>																													
Inspección a metal limpio:	Arenado <input type="checkbox"/>	Limpieza Mecánica <input checked="" type="checkbox"/>																																																						
Inspección con Ultrasonido	Falla <input type="checkbox"/>	Espesor <input checked="" type="checkbox"/>																																																						
Inspección por Partículas Mag.	Húmedas <input type="checkbox"/>	Secas <input checked="" type="checkbox"/>																																																						
	Presión de Diseño	3000 PSI																																																						
Prueba Hidráulica	Presión de Prueba	3000 PSI																																																						
	Presión de Trabajo	3000 PSI																																																						
Condiciones de Entrega:	Desarmado <input type="checkbox"/>	Armado <input checked="" type="checkbox"/>																																																						
<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>LÁMPARA UV</td> <td>9078</td> <td>END 224-10</td> <td>30/8/2010</td> <td>VER INT. UV</td> </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>BOBINA AC-DC</td> <td>17052908</td> <td>06299</td> <td>8/9/2021</td> <td>8/9/2022</td> </tr> <tr> <td>MEDIDOR DE CAMPO</td> <td>GM 064</td> <td>NO APLICA</td> <td>NO APLICA</td> <td>NO APLICA</td> </tr> <tr> <td>MED. INT. LUZ V</td> <td>070801317</td> <td>06301</td> <td>3/8/2021</td> <td>3/8/2022</td> </tr> <tr> <td>MEDIDOR INT. LUZ UV</td> <td>AC49723</td> <td>06302</td> <td>3/8/2021</td> <td>3/8/2022</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	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	8/5/2020	8/5/2025	BOBINA AC-DC	17052908	06299	8/9/2021	8/9/2022	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
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	8/5/2020	8/5/2025																																																				
BOBINA AC-DC	17052908	06299	8/9/2021	8/9/2022																																																				
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																																																				
<b>DETALLE DE INSPECCIÓN</b>																																																								
<table style="width: 100%;"> <tr> <td></td> <td style="text-align: center;">APTO</td> <td style="text-align: center;">NO APTO</td> </tr> <tr> <td>Detección de Fisuras</td> <td style="text-align: center;"><input checked="" type="checkbox"/></td> <td style="text-align: center;"><input type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td>Estado de Conexión</td> <td style="text-align: center;"><input checked="" type="checkbox"/></td> <td style="text-align: center;"><input type="checkbox"/></td> </tr> </table>								APTO	NO APTO	Detección de Fisuras	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Estado de Conexión	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>																																									
	APTO	NO APTO																																																						
Detección de Fisuras	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>																																																						
Estado de Conexión	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>																																																						
																																																								
<table style="width: 100%;"> <tr> <td>Aprobación según procedimiento Nº PO 45 ASME V - B 31.3 - API 570</td> <td style="text-align: center; color: red; font-weight: bold;">SI</td> </tr> </table>							Aprobación según procedimiento Nº PO 45 ASME V - B 31.3 - API 570	SI																																																
Aprobación según procedimiento Nº PO 45 ASME V - B 31.3 - API 570	SI																																																							
<b>DETALLE DE TAREAS REALIZADAS - OBSERVACIONES - COMENTARIOS</b>																																																								
 GM E.N.D. S.R.L. MANSILLA MUÑOZ GASTÓN Op. NIVUS. 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 12.430

HOJA 2 de 2

## LINEA DE 2"

PROCEDIMIENTO: PO 31

X

CLIENTE:

MACRICO SRL

FECHA

8

06

2022

PRÁCTICA DEL CLIENTE

☐

Nº PARTE

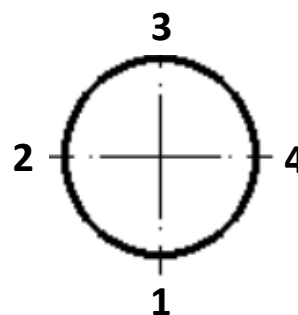
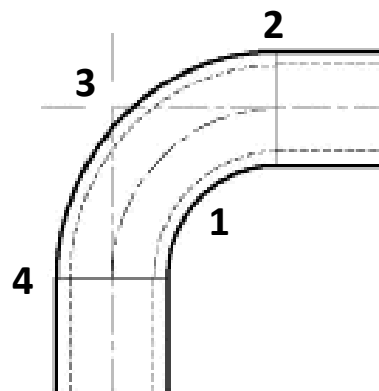
2.161

LUGAR DE INSPECCIÓN:

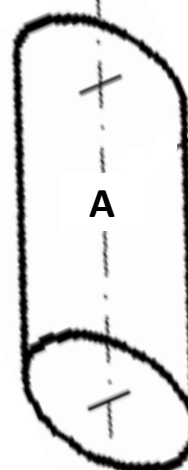
BASE GM END

### MEDICIÓN DE ESPESORES POR ULTRASONIDO (EN mm)

	1	2	3	4
PLANO A	8.9	8.9	8.9	8.9
PLANO B	8.9	8.8	8.7	8.7
PLANO C	8.9	8.	8.7	8.8
PLANO D	8.9	8.8	8.7	8.7
PLANO E	8.9	8.9	8.8	8.7
PLANO F	8.9	8.9	8.9	8.7
PLANO G				
PLANO H				
PLANO I				
PLANO J				
PLANO K				
PLANO L				
PLANO M				
PLANO N				
PLANO Ñ				
PLANO O				
PLANO P				
PLANO Q				
PLANO R				
PLANO S				
PLANO T				
PLANO U				



X



GM E.N.D. S.R.L.  
MANSILLA LUGO 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