		INFORME DE I	№ 12.791 HOJA 1 de 2							
E.N.D SRL	CIS	STERNA DE ABASTE								
PROCEDIMIENTO: PO 31	CLIENTE:	TRANSPORTE ARTEA	AGA S.R.L. FECI	CHA 25 08 2022						
PRÁCTICA DEL CLIENTE	Nº PARTE	2.508	LUGAR DE INSPECCI	IÓN: BASE GM END S.R.L.						
MARCA: TORREGIANI	MODELO:	STK	CAPACIDAD:	30000 LTS						
INTERNO: 472.	DOMINIO:	PIL 692	PIL 692 VIGENCIA:							
Inspección a metal limpio:			eza Mecánica	X						
Inspección con Ultrasonido		Espeso Secas	or	X						
Inspección por Partículas Ma		=	X							
Prueba de Estanqueidad	Si Donaitea di	X No		<u> </u>						
Prueba Hidraúlica	Presión de		N/A	<u> </u>						
EQUIPO UTILIZADO YUGO	№ DE SERIE / LOTE		F. CALIBRACIÓN	F. DE VENCIMIENTO						
EQUIPO UT	0586 060913/2	5864 06300	8/9/2021 8/9/2021	8/9/2022 8/9/2022						
MEDIDOR INT. LUZ UV	AC49723	06302	8/9/2021	8/9/2022						
PARTICULAS S/H	1701005785	049552000190002	8/9/2021.	8/9/2022.						
MASA PATRON	864	06303	8/5/2020	8/5/2025						
	DET	TALLE DE INSPECCIÓN	<u> 1</u>							
DESCRIPCIÓN	APTO NO APTO									
Detección de Fisuras	х									
Estado de Cuerpo	х									
Estado de Casquete	х									
Estado de Tornamesa	X	i i		1						
Estado de Perno Rey	X	i								
Estado de Perno Rey Estado de Hermeticidad										
Estado de nermendad	X		, 50							
			All							
		强		A F						
		3	45	1						
			7 - 1 - 1 - 1 - 1 - 1 - 1 - 1 - 1 - 1 -							
		THE REAL PROPERTY.								
			_	-						
Aprobación según p	rocedimiento № F	PO 31 ASME VIII	SI							
DETALLE	DE TAREAS RE	ALIZADAS - OBSERVA	ACIONES - COMI	- NTARIOS						
41/										
		,	PRECINTO №							
CM #N AVERI		'	FECHA PUESTA EN VIGENCIA							
MANSIN ALLUGO GASTO OPINII US. PM. LP)N	'								
Op/NII US. PM. LP		'								
		'								
FIRMA OPERADOR GM END S.R.I	.L. FIRMA (CLIENTE - ACLARACIÓN								

E.N.D SRL

INFORME DE I.N.D

Nº 12.199

HOJA 2 de 2

CISTERNA DE ABASTECIMIENTO

PROCEDIMIENTO:

PO 31

CLIENTE:

TRANSPORTE ARTEAGA S.R.L.

FECHA

25 0

08 2022

PRÁCTICA DEL CLIENTE

Nº PARTE

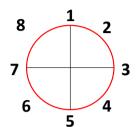
2.508

LUGAR DE INSPECCIÓN:

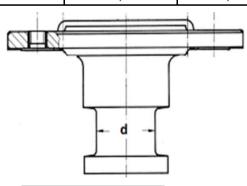
BASE GM END S.R.L.



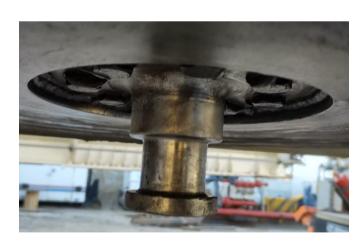




MEDICIÓN DE ESPESORES POR ULTRASONIDO EN: mm TOLVA N 3							
PUNTO	CASQUETE A	CASQUETE B	S1	S2	S3	S4	ESPESOR MÍNIMO
1	6,2	6,2	6,2	6,0	6,2	6,2	6,0
2	6,1	6,1	6,2	6,0	6,0	6,2	6,0
3	6,2	6,1	6,2	6,0	6,0	6,2	6,0
4	6,2	6,1	6,2	6,0	6,0	6,2	6,0
5	6,2	6,1	6,2	6,0	6,0	6,0	6,0
6	6,2	6,1	6,2	6,0	6,1	6,0	6,0
7	6,2	6,1	6,2	6,0	6,1	6,0	6,0
8	6,1	6,1	6,2	6,0	6,1	6,0	6,0
9	6,1	6,0	6,2	6,0	6,1	6,2	6,0



MARCA: TORMECAN DIAMETRO: 50,4 MM N°: 41590



GM EN IT S.R.L. MANSTED HAUGO GASTON OD HITUS. PM. LP

FIRMA OPERADOR GM END S.R.L.

PRECINTO №
FECHA PUESTA EN VIGENCIA

FIRMA CLIENTE - ACLARACIÓN FIRMA - ACLARACIÓN

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