



INFORME DE I.N.D

Nº 12.854

HOJA 1 de 2

CISTERNA DE ABASTECIMIENTO

PROCEDIMIENTO: PO 31 CLIENTE: VIENTOS DEL SUR SRL FECHA: 09/09/2022PRÁCTICA DEL CLIENTE Nº PARTE: 2.528 LUGAR DE INSPECCIÓN: BASE CLIENTE

MARCA: SAYI MODELO: N/A CAPACIDAD: 25000 LTS

INTERNO: .952 DOMINIO: NNB 500 VIGENCIA: 12 MESES

Inspección a metal limpio: Arenado Limpieza Mecánica
Inspección con Ultrasonido: Falla Espesor
Inspección por Partículas Mag. Húmedas Secas
Prueba de Estanqueidad: Si No
Prueba Hidráulica: Presión de Prueba: N/A

EQUIPO UTILIZADO	Nº DE SERIE / LOTE	Nº DE CERTIFICADO	F. CALIBRACIÓN	F. DE VENCIMIENTO
YUGO	0586	5864	8/9/2022	8/9/2023
EQUIPO UT	060913/2	06300	8/5/2020	8/5/2025
MEDIDOR INT. LUZ UV	AC49723	06302	8/9/2022	8/9/2023
PARTICULAS S/H	1701005785	049552000190002	8/9/2022,	8/9/2023,
MASA PATRON	864	06303	8/5/2020	8/5/2025

DETALLE DE INSPECCIÓN

DESCRIPCIÓN	APT. / NO APT.	
	APT.	NO APT.
Detección de Fisuras	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Estado de Cuerpo	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Estado de Casquete	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Estado de Tornamesa	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Estado de Perno Rey	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Estado de Hermeticidad	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



Aprobación según procedimiento Nº PO 31 ASME VIII

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

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 **12.822**

HOJA 2 de 2

CISTERNA DE ABASTECIMIENTO

PROCEDIMIENTO: **PO 31**

CLIENTE: **VIENTOS DEL SUR SRL**

FECHA

09

09

2022

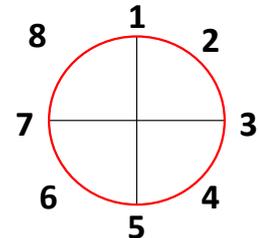
PRÁCTICA DEL CLIENTE

Nº PARTE

2.528

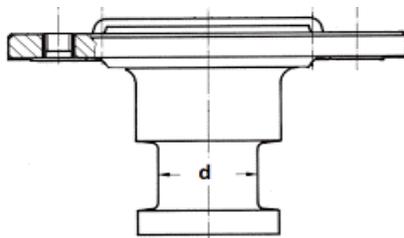
LUGAR DE INSPECCIÓN:

BASE CLIENTE



MEDICIÓN DE ESESORES POR ULTRASONIDO EN: mm TOLVA N 3

PUNTO	CASQUETE A	CASQUETE B	S1	S2	S3	S4	ESPEOR MÍNIMO
1	5,8	5,8	5,8	6,0	5,8	5,8	5,8
2	5,8	5,9	5,9	6,0	5,8	5,8	5,8
3	5,8	5,9	6,0	6,0	5,8	5,9	5,8
4	5,8	5,9	5,8	6,0	5,8	6,0	5,8
5	5,8	5,8	5,8	6,0	5,8	6,0	5,8
6	5,8	5,8	5,8	6,0	5,8	6,0	5,8
7	5,8	5,9	5,8	5,9	5,8	6,0	5,8
8	5,8	5,7	5,8	5,9	5,8	6,0	5,8
9	5,8	5,6	5,8	5,9	5,8	5,9	5,8



MARCA

CAPACIDAD

Nº IDENT.

DIÁMETRO

APROBADO SI NO

GM E.N.D. S.R.L.
MANSILLA/RUGO-GASTON
Op. INT US. PM. LP

PRECINTO Nº

FECHA PUESTA EN VIGENCIA

FIRMA OPERADOR GM END S.R.L.

FIRMA CLIENTE - ACLARACIÓN

FIRMA - ACLARACIÓN