



INFORME DE I.N.D

Nº 12.876

HOJA 1 de 1

CADENA

PROCEDIMIENTO: **PO 01** CLIENTE: **MAXICON S.R.L.** FECHA: 09 / 09 / 2022

PRÁCTICA DEL CLIENTE EQUIPO: T-46 LUGAR DE INSPECCIÓN: **BASE GM END S.R.L.**

MARCA: **CROSBY** DIÁMETRO: **3/8"** LONGITUD: **7 MTS**
Nº PARTE: **2527** IDENT Nº: **T-46-8** VIGENCIA: **12 MESES**

Inspección a metal limpio: Arenado Limpieza Mecánica
Condiciones de Inspección: Desarmado Armado
Inspección con partículas: Secas Húmedas
Condiciones de Entrega: Desarmado Armado

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	8/9/2022	8/9/2023
BOBINA AC-DC	17052908	06299	8/9/2022	8/9/2023
MEDIDOR DE CAMPO	GM 064	NO APLICA	NO APLICA	NO APLICA
MED. INT. LUZ V	070801317	06301	8/9/2022	8/9/2023
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

	APTO	NO APTO
Detección de Fisuras	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Estado del Gancho	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Estado del Eslabon	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Estado de Perno de Gancho	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



Aprobación según procedimiento Nº PO 01 ASTM E709

SI

DETALLE DE TAREAS REALIZADAS - OBSERVACIONES - COMENTARIOS

GM E.N.D. S.R.L.
MANSILLA HUGO GASTON
Op. NIV 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