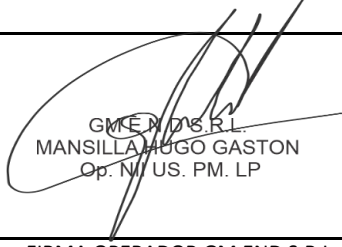


		INFORME DE I.N.D			Nº 13.315 HOJA 1 de 2																															
		CISTERNA DE ABASTECIMIENTO																																		
PROCEDIMIENTO: PO 31	☒	CLIENTE: CAM S.R.L.	FECHA:	19	01	2023																														
PRÁCTICA DEL CLIENTE	☐	Nº PARTE: 2.725	LUGAR DE INSPECCIÓN:	BASE CLIENTE																																
MARCA: SAYI		MODELO: N/A	CAPACIDAD:	25.000 LTS																																
INTERNO: CL- 76		DOMINIO: AE 385 VD	VIGENCIA:	12 MESES																																
<table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 33%;">Inspección a metal limpio:</td> <td style="width: 33%;">Arenado</td> <td style="width: 33%; text-align: center;">☐</td> <td style="width: 33%;">Limpieza Mecánica</td> <td style="width: 33%; text-align: center;">☒</td> </tr> <tr> <td>Inspección con Ultrasonido</td> <td>Falla</td> <td style="text-align: center;">☐</td> <td>Espesor</td> <td style="text-align: center;">☒</td> </tr> <tr> <td>Inspección por Partículas Mag.</td> <td>Húmedas</td> <td style="text-align: center;">☐</td> <td>Secas</td> <td style="text-align: center;">☒</td> </tr> <tr> <td>Prueba de Estanqueidad</td> <td>Si</td> <td style="text-align: center;">☐</td> <td>No</td> <td style="text-align: center;">☒</td> </tr> <tr> <td>Prueba Hidráulica</td> <td>Presión de Prueba</td> <td colspan="3" style="text-align: center;">NA</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	☒	Prueba Hidráulica	Presión de Prueba	NA							
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	NA																																		
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <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> <tr> <td>YUGO</td> <td>0586</td> <td>5864</td> <td>08/09/2022</td> <td>08/09/2023</td> </tr> <tr> <td>EQUIPO UT</td> <td>060913/2</td> <td>06300</td> <td>08/09/2022</td> <td>08/05/2025</td> </tr> <tr> <td>MEDIDOR INT. LUZ UV</td> <td>AC49723</td> <td>06302</td> <td>08/09/2022</td> <td>08/09/2023</td> </tr> <tr> <td>PARTICULAS S/H</td> <td>1701005785</td> <td>049552000190002</td> <td>8/9/2022,</td> <td>8/9/2023,</td> </tr> <tr> <td>MASA PATRON</td> <td>864</td> <td>06303</td> <td>08/05/2020</td> <td>08/05/2025</td> </tr> </table>							EQUIPO UTILIZADO	Nº DE SERIE / LOTE	Nº DE CERTIFICADO	F. CALIBRACIÓN	F. DE VENCIMIENTO	YUGO	0586	5864	08/09/2022	08/09/2023	EQUIPO UT	060913/2	06300	08/09/2022	08/05/2025	MEDIDOR INT. LUZ UV	AC49723	06302	08/09/2022	08/09/2023	PARTICULAS S/H	1701005785	049552000190002	8/9/2022,	8/9/2023,	MASA PATRON	864	06303	08/05/2020	08/05/2025
EQUIPO UTILIZADO	Nº DE SERIE / LOTE	Nº DE CERTIFICADO	F. CALIBRACIÓN	F. DE VENCIMIENTO																																
YUGO	0586	5864	08/09/2022	08/09/2023																																
EQUIPO UT	060913/2	06300	08/09/2022	08/05/2025																																
MEDIDOR INT. LUZ UV	AC49723	06302	08/09/2022	08/09/2023																																
PARTICULAS S/H	1701005785	049552000190002	8/9/2022,	8/9/2023,																																
MASA PATRON	864	06303	08/05/2020	08/05/2025																																
DETALLE DE INSPECCIÓN																																				
		<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%; text-align: center;">APTO</td> <td style="width: 50%; text-align: center;">NO APTO</td> </tr> </table>	APTO	NO APTO																																
APTO	NO APTO																																			
Detección de Fisuras		☒	☐																																	
Estado de Cuerpo		☒	☐																																	
Estado de Casquete		☒	☐																																	
Estado de Tornamesa		☒	☐																																	
Estado de Perno Rey		☒	☐																																	
Estado de Hermeticidad		☒	☐																																	
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 60%;">Aprobación según procedimiento Nº PO 31 8 A, B, C</td> <td style="width: 40%; text-align: center; color: red; font-weight: bold;">SI</td> </tr> </table>			Aprobación según procedimiento Nº PO 31 8 A, B, C	SI																																
Aprobación según procedimiento Nº PO 31 8 A, B, C	SI																																			
DETALLE DE TAREAS REALIZADAS - OBSERVACIONES - COMENTARIOS																																				
 GM E.N.D. S.R.L. MANSILLA HUGO GASTON Op. M/ US. PM. LP				PRECINTO Nº _____ FECHA PUESTA EN VIGENCIA _____																																
FIRMA OPERADOR GM END S.R.L.		FIRMA CLIENTE - ACLARACIÓN		FIRMA - ACLARACIÓN																																



INFORME DE I.N.D

Nº 13.254

HOJA 2 de 2

CISTERNA DE ABASTECIMIENTO

PROCEDIMIENTO: PO 31

☒

CLIENTE:

CAM S.R.L.

FECHA

19

01

2023

PRÁCTICA DEL CLIENTE

☐

Nº PARTE

2.725

LUGAR DE INSPECCIÓN:

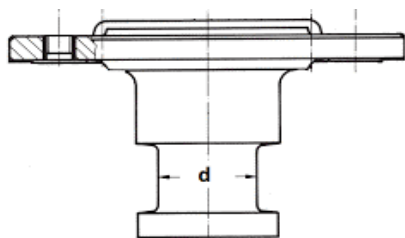
BASE CLIENTE



MEDICIÓN DE ESPESORES POR ULTRASONIDO EN:

MILÍMETROS

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



MARCA

JOST

CAPACIDAD

65.000 KG

Nº IDENT.

076.

DIÁMETRO

50,4

APROBADO

SI

☒

NO

☐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