

**INFORME DE I.N.D**

Nº 13.363

HOJA 1 de 5

**CONTROL DE POZO**

PROCEDIMIENTO: <b>PO 45</b>	<input checked="" type="checkbox"/>	CLIENTE: <b>CAM SRL</b>	FECHA: 11 / 02 / 2023
PRÁCTICA DEL CLIENTE	<input type="checkbox"/>	Nº PARTE: 2.610	L. DE INSPECCIÓN: <b>BASE CLIENTE</b>
MARCA: <b>TORREGIANI</b>	MODELO: <b>N/A</b>	CAPACIDAD: <b>25000 LTS</b>	
INTERNO: <b>CL 30</b>	DOMINIO: <b>MWQ 987</b>	VIGENCIA: <b>12 MESES</b>	

Inspección a metal limpio:	Arenado <input type="checkbox"/>	Limpieza Mecánica <input checked="" type="checkbox"/>
Insp. Us Cisterna <input checked="" type="checkbox"/>	Golpeador <input checked="" type="checkbox"/>	Linea/Manifold <input checked="" type="checkbox"/>
	Falla <input type="checkbox"/>	Espesor <input checked="" type="checkbox"/>
Inspección por Partículas Mag.	Perno Rey <input checked="" type="checkbox"/>	Secas <input type="checkbox"/>
	Humedas <input checked="" type="checkbox"/>	No <input checked="" type="checkbox"/>
Prueba de Estanqueidad Cisterna	Sí <input type="checkbox"/>	No <input checked="" type="checkbox"/>
Prueba Hidraulica		
Golpeador	<input checked="" type="checkbox"/>	Presión de Diseño: 5000 PSI
		Presión de Prueba: 2500 PSI
Linea/Manifold	<input checked="" type="checkbox"/>	Presión de Diseño: 5000 PSI
		Presión de Prueba: 2500 PSI
Manguerote	<input checked="" type="checkbox"/>	Presión de Diseño: 3000 PSI
		Presión de Prueba: 2500 PSI

EQUIPO UTILIZADO	Nº DE SERIE / LOTE	Nº DE CERTIFICADO	F. CALIBRACIÓN	F. DE VENCIMIENTO
YUDO	0586	5864	4/10/2022	4/10/2023
EQUIPO UTILIZADO	060913/2	06300	4/10/2022	4/10/2023
MEDIDOR LUZ NATURAL	70801317	6301	8/5/2020	8/5/2025
PARTICULA MAGNETIZABLE	1701005785	049552000190002	jul-18	jul-23
MASA PATRON	864	06303	8/5/2020	8/5/2025

	APTO	NO APTO
Detección de Fisuras	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Estado de Golpeador	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Estado de Linea	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Estado de Cisterna	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



Aprobación según procedimiento Nº PO 45 ASME V - B 31.3 - API 570 **SI**

**DETALLE DE TAREAS REALIZADAS - OBSERVACIONES - COMENTARIOS**

GM E.N.D. S.R.L. MANSILLA RODRIGASTON Op. NII 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 13.363**

HOJA 2 de 5

**CONTROL DE POZO**

PROCEDIMIENTO: **PO 45**

CLIENTE: **CAM SRL**

FECHA: **11 02 2023**

PRÁCTICA DEL CLIENTE

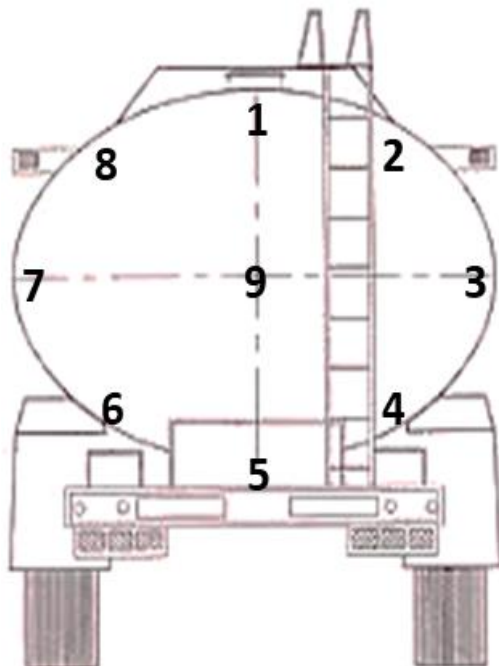
Nº PARTE: **2.610**

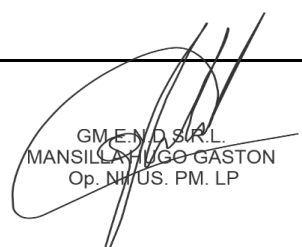
L. DE INSPECCIÓN: **BASE CLIENTE**



**MEDICIÓN DE ESPESORES POR ULTRASONIDO EN: mm**

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



  
 GM E.N.D. SRL  
 MANSILLA GO-GASTON  
 Op. N° 105. PM. LP

PRECINTO Nº \_\_\_\_\_  
 FECHA PUESTA EN VIGENCIA \_\_\_\_\_

FIRMA OPERADOR GM END S.R.L.

FIRMA CLIENTE - ACLARACIÓN

FIRMA - ACLARACIÓN



INFORMES DE I.N.D

Nº 13.363

HOJA 3 de 5

CONTROL DE POZO

PROCEDIMIENTO:

CLIENTE:

CAM SRL

FECHA

11 2 2023

PRÁCTICA DEL CLIENTE

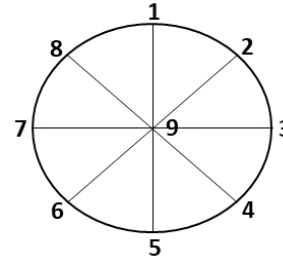
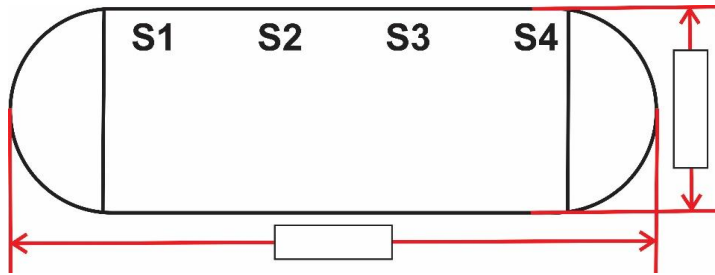
Nº PARTE

2.610

L. DE INSPECCIÓN:

BASE CLIENTE

MEDICIÓN DE ESPESORES US- GOLPEADOR



MEDICIÓN DE ESPESORES POR ULTRASONIDO EN: mm

PUNTO	CASQUETE A	CASQUETE B	S1	S2	S3	ESP. MÍNIMO
1	9,5	9,6	9,5	9,3	9,3	9,3
2	9,6	9,5	9,2	9,4	9,3	9,4
3	9,6	9,4	9,3	9,4	9,4	9,4
4	9,5	9,4	9,3	9,3	9,4	9,3



Val. VENTEO

Nº 184-1
Ø 4'
PH 500 PSI

Nº 184-2
Ø 4'
PH 500 PSI

Val. Seguridad



GM E.N.D. S.R.L.  
MANSILLA RUBIO GASTON  
Op. NII 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





# INFORMES DE I.N.D

Nº 13.363

HOJA 4 de 5

## CONTROL DE POZO

PROCEDIMIENTO:

CLIENTE:

CAM SRL

FECHA

11

2

2023

PRÁCTICA DEL CLIENTE

Nº PARTE

2.610

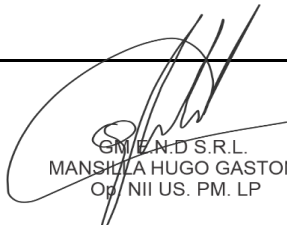
L. DE INSPECCIÓN:

BASE CLIENTE

### MEDICIÓN DE ESPESORES POR ULTRASONIDO EN: mm

	1	2	3	4
PLANO A	5,3	5,5	5,3	5,5
PLANO B	5,3	5,4	5,3	5,5
PLANO C	5,3	5,3	5,4	5,4
PLANO D	5,2	5,3	5,3	5,3
PLANO E	5,4	5,4	5,5	5,4
PLANO F	5,3	5,3	5,5	5,3
PLANO G	5,4	5,4	5,3	5,3
PLANO H	5,2	5,3	5,5	5,3
PLANO I				
PLANO J				
PLANO K				



  
 GM E.N.D S.R.L.  
 MANSILLA HUGO GASTON  
 Op. NII US. PM. LP

FIRMA OPERADOR GM END S.R.L.

FIRMA CLIENTE - ACLARACIÓN

PRECINTO Nº

F. PUESTA EN VIGENCIA

FIRMA - ACLARACIÓN

**INFORMES DE I.N.D**Nº **13.363**

HOJA 5 de 5

**CONTROL DE POZO**PROCEDIMIENTO: 

CLIENTE:

**CAM SRL**

FECHA

**11****2****2023**PRÁCTICA DEL CLIENTE 

Nº PARTE

**2.610**

L. DE INSPECCIÓN:

**BASE CLIENTE****MANGUEROTE**

LONGITUD

**12,80 MTS**

PH

**2500 PSI**

Nº IDENT.

**184-1/184-2**

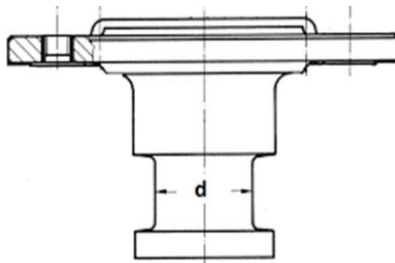
DIÁMETRO

**2 PULGADAS**

APROBADO

SI

NO

**PERNO REY**

MARCA

**TORMECAN**

CAPACIDAD

**65 TON.**

Nº IDENT.

**2661**

DIÁMETRO

**50,4**

APROBADO

SI

NO

GM E.N.D. S.R.L.  
MANSILLA HUGO GASTON  
Op. NIJUS. PM. LP

PRECINTO Nº

F. 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