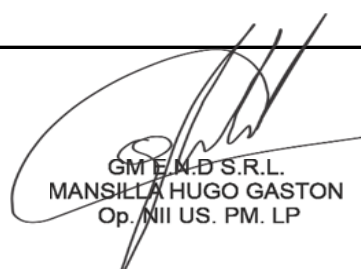
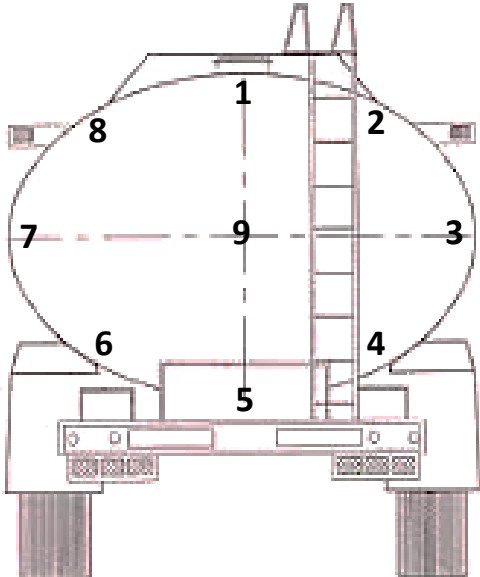


	INFORME DE I.N.D				Nº 13.517 HOJA 1 de 2																															
	EQUIPO DE VACÍO																																			
PROCEDIMIENTO: PO 31	☒	CLIENTE: A.E.S.A.	FECHA:	21	03	2023																														
PRÁCTICA DEL CLIENTE	☐	Nº PARTE: 2.630	LUGAR DE INSPECCIÓN:	BASE GM END S.R.L.																																
MARCA: MERCEDES		MODELO: ATECO 1721	CAPACIDAD:	9000																																
INTERNO: 12-396		DOMINIO: AE 530 PB	VIGENCIA:	12 MESES																																
<table style="width: 100%;"> <tr> <td>Inspección a metal limpio:</td> <td>Arenado</td> <td style="text-align: center;">☐</td> <td>Limpieza Mecánica</td> <td style="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 Estandaridad</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="2" style="text-align: center;">N/A</td> <td style="text-align: center;">☐</td> </tr> </table>							Inspección a metal limpio:	Arenado	☐	Limpieza Mecánica	☐	Inspección con Ultrasonido	Falla	☐	Espesor	☒	Inspección por Partículas Mag.	Húmedas	☐	Secas	☐	Prueba de Estandaridad	Si	☒	No	☐	Prueba Hidráulica	Presión de Prueba	N/A		☐					
Inspección a metal limpio:	Arenado	☐	Limpieza Mecánica	☐																																
Inspección con Ultrasonido	Falla	☐	Espesor	☒																																
Inspección por Partículas Mag.	Húmedas	☐	Secas	☐																																
Prueba de Estandaridad	Si	☒	No	☐																																
Prueba Hidráulica	Presión de Prueba	N/A		☐																																
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <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> </thead> <tbody> <tr> <td>YUGO</td> <td>0586</td> <td>5864</td> <td>8/9/2022</td> <td>8/9/2023</td> </tr> <tr> <td>EQUIPO UT</td> <td>060913/2</td> <td>06300</td> <td>8/9/2022</td> <td>8/9/2023</td> </tr> <tr> <td>MEDIDOR INT. LUZ UV</td> <td>AC49723</td> <td>06302</td> <td>8/9/2022</td> <td>8/9/2023</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>8/9/2022</td> <td>8/9/2023</td> </tr> </tbody> </table>							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	8/9/2022	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	8/9/2022	8/9/2023
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	8/9/2022	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	8/9/2022	8/9/2023																																
DETALLE DE INSPECCIÓN																																				
DESCRIPCIÓN		APTO	NO APTO																																	
Detección de Fisuras		X	☐																																	
Estado de Cuerpo		X	☐																																	
Estado de Casquete		X	☐																																	
Estado de Hermeticidad		X	☐																																	
MEDICIÓN DE ESPESORES POR ULTRASONIDO EN:																																				
PUNTO	CASQUETE A	CASQUETE B	S1	S2	S3	S4	ESPESOR MÍNIMO																													
1	6,8	6,6	6,6	6,7	6,6	6,6	6,6																													
2	6,6	6,7	6,5	6,7	6,7	6,7	6,5																													
3	6,7	6,7	6,6	6,7	6,7	6,7	6,6																													
4	6,6	6,7	6,5	6,6	6,6	6,6	6,5																													
5	6,6	6,6	6,5	6,5	6,7	6,6	6,5																													
6	6,6	6,6	6,4	6,6	6,6	6,7	6,4																													
7	6,6	6,7	6,6	6,7	6,7	6,5	6,6																													
8	6,6	6,7	6,6	6,6	6,7	6,6	6,6																													
9	6,7	6,7	6,5	6,6	6,6	6,6	6,5																													
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. III 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

		INFORME DE I.N.D		Nº 13.517	
		EQUIPO DE VACÍO		HOJA 2 de 2	
PROCEDIMIENTO: PO 31	☒	CLIENTE: A.E.S.A.	FECHA:	21	03
PRÁCTICA DEL CLIENTE	☐	Nº PARTE: 2.630	LUGAR DE INSPECCIÓN:	BASE GM END S.R.L.	
  					
 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	FIRMA - ACLARACIÓN			

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