



INFORME DE I.N.D

Nº 14.022

HOJA 1 de 2

CISTERNA DE ABASTECIMIENTO

PROCEDIMIENTO: PO 31	<input checked="" type="checkbox"/>	CLIENTE: CAM SRL	FECHA: 24 / 07 / 2023
PRÁCTICA DEL CLIENTE	<input type="checkbox"/>	Nº PARTE: 2.452	LUGAR DE INSPECCIÓN: BASE CLIENTE
MARCA: TORREGIANI	MODELO: -	CAPACIDAD: 15000 LTS	
INTERNO: 256.	DOMINIO: OWQ 382	VIGENCIA: 12 MESES	

Inspección a metal limpio:	Arenado	<input type="checkbox"/>	Limpieza Mecánica	<input checked="" type="checkbox"/>
Inspección con Ultrasonido	Falla	<input type="checkbox"/>	Espesor	<input checked="" type="checkbox"/>
Inspección por Partículas Mag.	Húmedas	<input type="checkbox"/>	Secas	<input checked="" type="checkbox"/>
Prueba de Estanqueidad	Si	<input type="checkbox"/>	No	<input checked="" type="checkbox"/>
Prueba Hidráulica	Presión de Prueba	N/A		<input type="checkbox"/>

EQUIPO UTILIZADO	Nº DE SERIE / LOTE	Nº DE CERTIFICADO	F. CALIBRACIÓN	F. DE VENCIMIENTO
YUGO	0586	5864	8/9/2021	8/9/2022.
EQUIPO UT	060913/2	06300	8/5/2020	8/5/2025
MEDIDOR INT. LUZ UV	AC49723	06302	3/8/2021	3/8/2022
PARTICULAS S/H	1701005785	049552000190002	jul-17	JUL-22.
MASA PATRON	864	06303	8/5/2020	8/5/2025

DETALLE DE INSPECCIÓN

DESCRIPCIÓN	APTOS	
	APTO	NO APTO
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"/>



Aprobación según procedimiento Nº PO 31 ASME VIII	SI
---	-----------

DETALLE DE TAREAS REALIZADAS - OBSERVACIONES - COMENTARIOS

 GME.N.D S.R.L. MANSILLA HUGO GASTON Op. N.º US. PM. LP	FIRMA CLIENTE - ACLARACIÓN	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 14.022

HOJA 2 de 2

CISTERNA DE ABASTECIMIENTO

PROCEDIMIENTO: **PO 31**

CLIENTE: **CAM SRL**

FECHA

10

7

2023

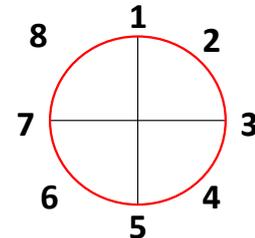
PRÁCTICA DEL CLIENTE

Nº PARTE

2.452

LUGAR DE INSPECCIÓN:

BASE CLIENTE



MEDICIÓN DE ESPESORES POR ULTRASONIDO EN: mm

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



(Signature)
 GM E.N.D S.R.L.
 MANSILLA HUGO GASTON
 Op. III US. PM. LP

FIRMA OPERADOR GM END S.R.L.

FIRMA CLIENTE - ACLARACIÓN

PRECINTO Nº

FECHA PUESTA EN VIGENCIA

FIRMA - ACLARACIÓN

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