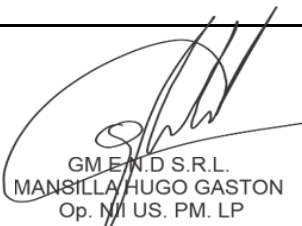


	INFORME DE I.N.D			Nº 14.453 HOJA 1 de 2																																																									
	CODO 2"																																																												
PROCEDIMIENTO: PO 45	☒	CLIENTE: MAG WELL SERVICES	FECHA:	05	10	2023																																																							
PRÁCTICA DEL CLIENTE		☐	Nº PARTE: 2.825	LUGAR DE INSPECCIÓN: BASE GM END S.R.L.																																																									
DIAMETRO: 2"		IDENT Nº: #138	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%;">Limpieza Mecánica ☐</td> </tr> <tr> <td>Inspección con Ultrasonido</td> <td>Falla ☐</td> <td>Espesor ☒</td> </tr> <tr> <td>Inspección por Partículas Mag.</td> <td>Húmedas ☐</td> <td>Secas ☒</td> </tr> <tr> <td></td> <td>Presión de Diseño</td> <td style="text-align: center;"> <table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 60%;">6000</td> <td style="width: 40%;">PSI</td> </tr> </table> </td> </tr> <tr> <td>Prueba Hidráulica</td> <td>Presión de Prueba</td> <td style="text-align: center;"> <table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 60%;">6000</td> <td style="width: 40%;">PSI</td> </tr> </table> </td> </tr> <tr> <td></td> <td>Presión de Trabajo</td> <td style="text-align: center;"> <table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 60%;">6000</td> <td style="width: 40%;">PSI</td> </tr> </table> </td> </tr> <tr> <td>Condiciones de Entrega:</td> <td>Desarmado ☐</td> <td>Armado ☒</td> </tr> </table>							Inspección a metal limpio:	Arenado ☒	Limpieza Mecánica ☐	Inspección con Ultrasonido	Falla ☐	Espesor ☒	Inspección por Partículas Mag.	Húmedas ☐	Secas ☒		Presión de Diseño	<table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 60%;">6000</td> <td style="width: 40%;">PSI</td> </tr> </table>	6000	PSI	Prueba Hidráulica	Presión de Prueba	<table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 60%;">6000</td> <td style="width: 40%;">PSI</td> </tr> </table>	6000	PSI		Presión de Trabajo	<table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 60%;">6000</td> <td style="width: 40%;">PSI</td> </tr> </table>	6000	PSI	Condiciones de Entrega:	Desarmado ☐	Armado ☒																												
Inspección a metal limpio:	Arenado ☒	Limpieza Mecánica ☐																																																											
Inspección con Ultrasonido	Falla ☐	Espesor ☒																																																											
Inspección por Partículas Mag.	Húmedas ☐	Secas ☒																																																											
	Presión de Diseño	<table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 60%;">6000</td> <td style="width: 40%;">PSI</td> </tr> </table>	6000	PSI																																																									
6000	PSI																																																												
Prueba Hidráulica	Presión de Prueba	<table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 60%;">6000</td> <td style="width: 40%;">PSI</td> </tr> </table>	6000	PSI																																																									
6000	PSI																																																												
	Presión de Trabajo	<table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 60%;">6000</td> <td style="width: 40%;">PSI</td> </tr> </table>	6000	PSI																																																									
6000	PSI																																																												
Condiciones de Entrega:	Desarmado ☐	Armado ☒																																																											
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; font-size: 0.8em;"> <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>LÁMPARA UV</td> <td>9296</td> <td>NO APLICA</td> <td>CALIBRACIÓN INT.</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td>YUGO</td> <td>303</td> <td>NO APLICA</td> <td>CALIBRACIÓN INT.</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td>EQUIPO UT</td> <td>20200054198</td> <td>40562</td> <td>27/12/2022</td> <td>27/12/2023</td> </tr> <tr> <td>EQUIPO UT</td> <td>5020634</td> <td>45945</td> <td>31/07/2023</td> <td>31/07/2024</td> </tr> <tr> <td>BOBINA AC-DC</td> <td>17052908</td> <td>06299</td> <td>08/05/2020</td> <td>08/05/2025</td> </tr> <tr> <td>MEDIDOR DE CAMPO</td> <td>GM 064</td> <td>NO APLICA</td> <td>NO APLICA</td> <td>NO APLICA</td> </tr> <tr> <td>MED. INT. LUZ V</td> <td>070801317</td> <td>40561</td> <td>27/12/2022</td> <td>27/12/2023</td> </tr> <tr> <td>MEDIDOR INT. LUZ UV</td> <td>AC 49723</td> <td>40560</td> <td>27/12/2022</td> <td>27/12/2023</td> </tr> <tr> <td>PARTICULAS S/H</td> <td>2101005648</td> <td>NO APLICA</td> <td>jun-2021</td> <td>jun-2026</td> </tr> <tr> <td>MASA PATRÓN</td> <td>864</td> <td>06303</td> <td>1/8/2023</td> <td>1/8/2024</td> </tr> </tbody> </table>							EQUIPO UTILIZADO	Nº DE SERIE / LOTE	Nº DE CERTIFICADO	F. CALIBRACIÓN	F. DE VENCIMIENTO	LÁMPARA UV	9296	NO APLICA	CALIBRACIÓN INT.	-	YUGO	303	NO APLICA	CALIBRACIÓN INT.	-	EQUIPO UT	20200054198	40562	27/12/2022	27/12/2023	EQUIPO UT	5020634	45945	31/07/2023	31/07/2024	BOBINA AC-DC	17052908	06299	08/05/2020	08/05/2025	MEDIDOR DE CAMPO	GM 064	NO APLICA	NO APLICA	NO APLICA	MED. INT. LUZ V	070801317	40561	27/12/2022	27/12/2023	MEDIDOR INT. LUZ UV	AC 49723	40560	27/12/2022	27/12/2023	PARTICULAS S/H	2101005648	NO APLICA	jun-2021	jun-2026	MASA PATRÓN	864	06303	1/8/2023	1/8/2024
EQUIPO UTILIZADO	Nº DE SERIE / LOTE	Nº DE CERTIFICADO	F. CALIBRACIÓN	F. DE VENCIMIENTO																																																									
LÁMPARA UV	9296	NO APLICA	CALIBRACIÓN INT.	-																																																									
YUGO	303	NO APLICA	CALIBRACIÓN INT.	-																																																									
EQUIPO UT	20200054198	40562	27/12/2022	27/12/2023																																																									
EQUIPO UT	5020634	45945	31/07/2023	31/07/2024																																																									
BOBINA AC-DC	17052908	06299	08/05/2020	08/05/2025																																																									
MEDIDOR DE CAMPO	GM 064	NO APLICA	NO APLICA	NO APLICA																																																									
MED. INT. LUZ V	070801317	40561	27/12/2022	27/12/2023																																																									
MEDIDOR INT. LUZ UV	AC 49723	40560	27/12/2022	27/12/2023																																																									
PARTICULAS S/H	2101005648	NO APLICA	jun-2021	jun-2026																																																									
MASA PATRÓN	864	06303	1/8/2023	1/8/2024																																																									
DETALLE DE INSPECCIÓN																																																													
<table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30%;"></td> <td style="width: 10%; text-align: center;">APTO</td> <td style="width: 10%; text-align: center;">NO APTO</td> <td rowspan="4" style="width: 50%; text-align: center;">  </td> </tr> <tr> <td>Detección de Fisuras</td> <td style="text-align: center;">X</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Estado de Conexión</td> <td style="text-align: center;">X</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Estado de Cuerpo</td> <td style="text-align: center;">X</td> <td></td> </tr> </table>								APTO	NO APTO		Detección de Fisuras	X		Estado de Conexión	X		Estado de Cuerpo	X																																											
	APTO	NO APTO																																																											
Detección de Fisuras	X																																																												
Estado de Conexión	X																																																												
Estado de Cuerpo	X																																																												
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 HUGO GASTON Op. NI 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 14.453

HOJA 2 de 2

CODO 2"

PROCEDIMIENTO: PO 45

X

CLIENTE:

MAG WELL SERVICES

FECHA

05

10

2023

PRÁCTICA DEL CLIENTE

Nº PARTE

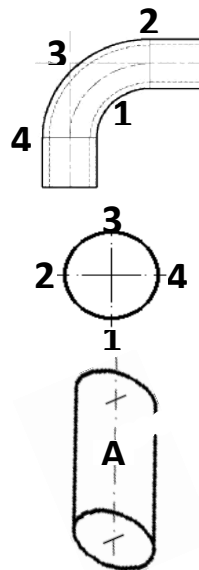
2.825

LUGAR DE INSPECCIÓN:

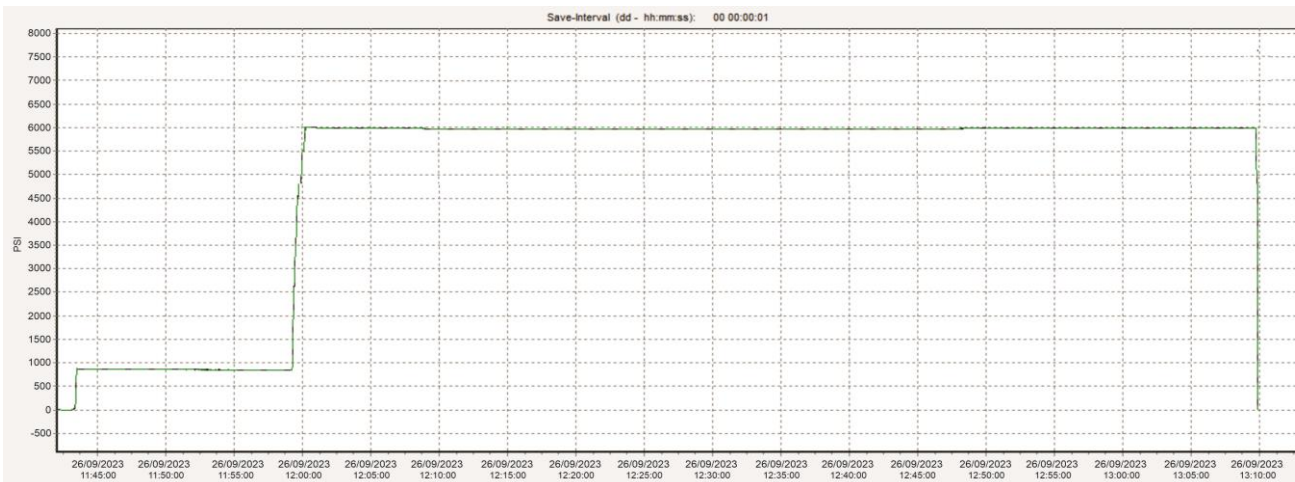
BASE GM END SRL

MEDICIÓN DE ESPESORES POR ULTRASONIDO (EN mm)

	1	2	3	4
PLANO A	15,5	14,9	15,4	15,2
PLANO B	14,7	14,8	14,8	14,9
PLANO C	-	-	-	-
PLANO D	-	-	-	-
PLANO E	-	-	-	-
PLANO F	-	-	-	-
PLANO G	-	-	-	-



REGISTRO ELECTRONICO PRUEBA HIDRAULICA



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

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