



## INFORME DE I.N.D

Nº 14.497

HOJA 1 de 2

## LÍNEA DE 2"

PROCEDIMIENTO: PO 45

☒

CLIENTE:

MAG WELL SERVICES

FECHA

06

10

2023

PRÁCTICA DEL CLIENTE

☐

Nº PARTE:

2.825

LUGAR DE INSPECCIÓN:

BASE GM END S.R.L.

DIAMETRO

2"

IDENT Nº:

#152

VIGENCIA:

12 MESES

Inspección a metal limpio:

Arenado

☒

Limpieza Mecánica

☐

Inspección con Ultrasonido

Falla

☐

Espesor

☒

Inspección por Partículas Mag.

Húmedas

☐

Secas

☒

Presión de Diseño

6000

PSI

Prueba Hidráulica

Presión de Prueba

6000

PSI

Presión de Trabajo

6000

PSI

Condiciones de Entrega:

Desarmado

☐

Armado

☒

| 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

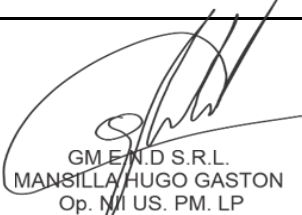
|                      | APTO                                | NO APTO                  |
|----------------------|-------------------------------------|--------------------------|
| Detección de Fisuras | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| Estado de Conexión   | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| Estado de Cuerpo     | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| Longitud             | 2,50 MTS                            |                          |



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

SI

## DETALLE DE TAREAS REALIZADAS - OBSERVACIONES - COMENTARIOS

|                                                                                                                                                     |                            |                          |  |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------|--------------------------|--|
| <br>GM E.N.D S.R.L.<br>MANSILLA HUGO GASTON<br>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 14.497

HOJA 2 de 2

## LÍNEA DE 2"

PROCEDIMIENTO: PO 45

X

CLIENTE:

MAG WELL SERVICES

FECHA

06

10

2023

PRÁCTICA DEL CLIENTE

Nº PARTE

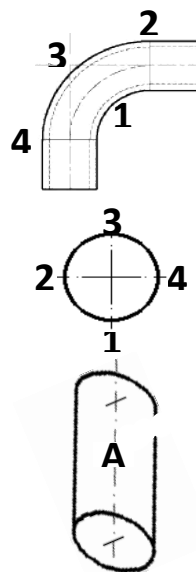
2.825

LUGAR DE INSPECCIÓN:

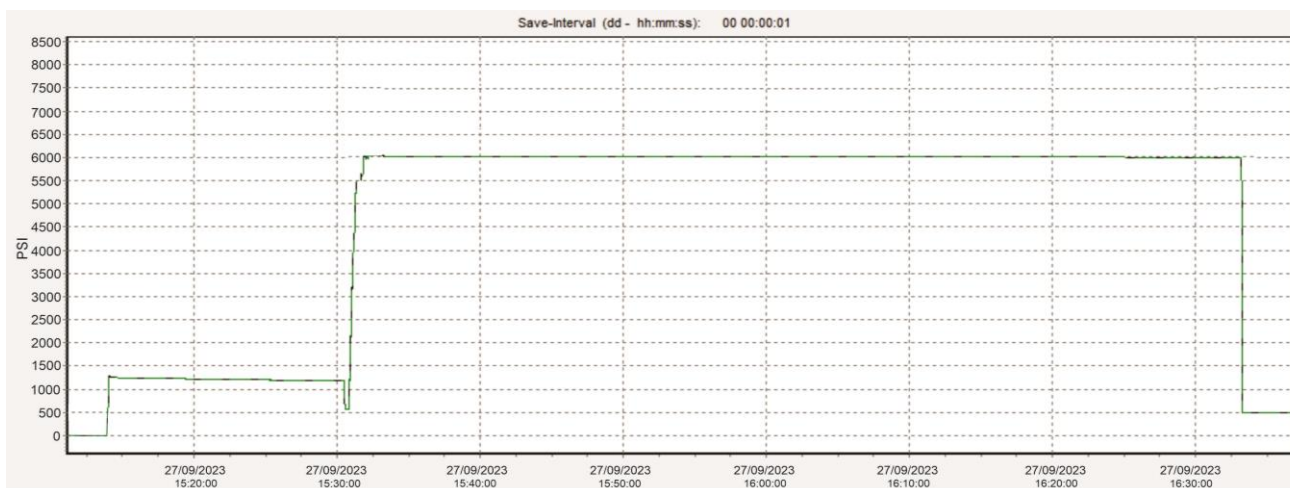
BASE GM END SRL

### MEDICIÓN DE ESPESORES POR ULTRASONIDO (EN mm)

|         | 1   | 2   | 3   | 4   |
|---------|-----|-----|-----|-----|
| PLANO A | 9,4 | 9,5 | 9,4 | 9,3 |
| PLANO B | 8,5 | 8,6 | 8,6 | 8,6 |
| PLANO C | 8,7 | 8,6 | 8,4 | 8,6 |
| PLANO D | 8,6 | 8,6 | 8,7 | 8,8 |
| PLANO E | 8,9 | 8,7 | 8,7 | 8,8 |
| PLANO F | -   | -   | -   | -   |
| PLANO G | -   | -   | -   | -   |
|         |     |     |     |     |
|         |     |     |     |     |
|         |     |     |     |     |
|         |     |     |     |     |



### REGISTRO ELECTRONICO PRUEBA HIDRAULICA



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