



INFORME DE I.N.D

Nº 15.061

HOJA 1 de 2

MANGUEROTE

PROCEDIMIENTO: **PO 45** CLIENTE: **CAM SRL** FECHA: **06 03 2024**

PRÁCTICA DEL CLIENTE Nº PARTE: **3.046** LUGAR DE INSPECCIÓN: **BASE GM END S.R.L.**

DIAMETRO: **Ø 2"** IDENT Nº: **#211-2** VIGENCIA: **12 MESES**

Inspección a metal limpio: Arenado Limpieza Mecánica
 Inspección con Ultrasonido: Falla Espesor
 Inspección por Partículas Mag.: Húmedas Secas
 Prueba Hidráulica: Presión de Diseño: **5000** PSI
 Presión de Prueba: **3000** PSI
 Presión de Trabajo: **3000** 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	202000541986	47942	22/11/2023	22/11/2024
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
PARTICULAS S/H	2101005648	NO APLICA	jun-2021	jun-2026
MASA PATRÓN	864	45944	1/8/2023	1/8/2028

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	5,7 MTS	



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. VII 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