



INFORME DE I.N.D

Nº 15.133

HOJA 1 de 2

CISTERNA DE ABASTECIMIENTO

PROCEDIMIENTO: PO 31	<input checked="" type="checkbox"/>	CLIENTE: CAM SRL	FECHA: 28 / 03 / 2024
PRÁCTICA DEL CLIENTE	<input type="checkbox"/>	Nº PARTE: 3.097	LUGAR DE INSPECCIÓN: BASE CLIENTE
MARCA: SAYI	MODELO: SE.TQ.02	CAPACIDAD: 25000 LTS	
INTERNO: CL 67	DOMINIO: AD 715 NI	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
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

DESCRIPCIÓN	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

 GM E.N.D S.R.L. MANSILLA HUGO GASTON Op. N.º US. PM. LP	PRECINTO Nº	
	FECHA PUESTA EN VIGENCIA	
FIRMA OPERADOR GM END S.R.L.	FIRMA CLIENTE - ACLARACIÓN	

Bo INDUSTRIAL - COM. RIV. - CHUBUT - 9000 - CEL: (0297) 15-6256447 - EMAIL: mansilla.end@gmail.com



INFORME DE I.N.D

Nº 15.133

HOJA 2 de 2

CISTERNA DE ABASTECIMIENTO

PROCEDIMIENTO: **PO 31**

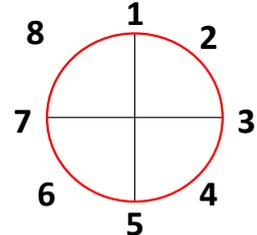
CLIENTE: **CAM SRL**

FECHA: 28 03 2024

PRÁCTICA DEL CLIENTE

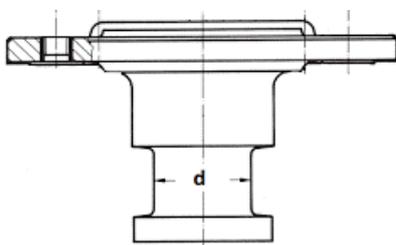
Nº PARTE: 3.097

LUGAR DE INSPECCIÓN: **BASE CLIENTE**



MEDICIÓN DE ESPESORES POR ULTRASONIDO EN: mm

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



MARCA: **JUST**
 CAPACIDAD: **65 TONELADAS**
 Nº IDENT.: **#3390**
 DIÁMETRO: **Ø 50,5 mm**
 APROBADO: SI NO

(Signature)
 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