



INFORME DE I.N.D

Nº 15.402

HOJA 1 de 1

ACCESORIO

PROCEDIMIENTO: **PO 01** CLIENTE: **SICME S.A.** FECHA: 23 05 2024

PRÁCTICA DEL CLIENTE EQUIPO: **#1-79** LUGAR DE INSPECCIÓN: **BASE GM END S.R.L.**

MARCA: **N/A** DIÁMETRO: **Ø 4"** CAPACIDAD: **-**
 IDENT Nº: **#79-7** Nº PARTE: **3133** VIGENCIA: **12 MESES**

Inspección a metal limpio: Arenado Limpieza Mecánica
 Condiciones de Inspección: Desarmado Armado
 Inspección con partículas: Secas Húmedas
 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 del Conexión	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Estado Espesores	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

LONGITUD 1	57,5 mm
-	-
OD	4"
LARGO TOTAL	147 mm
BOX	1 ½"



Aprobación según procedimiento Nº PO 01 ASTM E709

SI

DETALLE DE TAREAS REALIZADAS - OBSERVACIONES - COMENTARIOS

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