



INFORME DE I.N.D

Nº 15.595

HOJA 1 de 2

CISTERNA DE ABASTECIMIENTO

PROCEDIMIENTO: **PO 31** CLIENTE: **CAM SRL** FECHA: **02** **07** **2024**

PRÁCTICA DEL CLIENTE Nº PARTE: **3.244** LUGAR DE INSPECCIÓN: **BASE CLIENTE**

MARCA: **RANDON** MODELO: **SR TL 02** CAPACIDAD: **25000 LTS**
 INTERNO: **CL-32** DOMINIO: **MWQ 985** VIGENCIA: **12 MESES**

Inspección a metal limpio: Arenado Limpieza Mecánica
 Inspección con Ultrasonido: Falla Espesor
 Inspección por Partículas Mag. Húmedas Secas
 Prueba de Estanqueidad: Si No
 Prueba Hidráulica: Presión de Prueba **N/A**

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"/>
Estado de Cuerpo	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Estado de Casquete	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Estado de Tornamesa	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Estado de Perno Rey	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Estado de Hermeticidad	<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. NII/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 15.592

HOJA 2 de 2

CISTERNA DE ABASTECIMIENTO

PROCEDIMIENTO: **PO 31**

CLIENTE:

CAM SRL

FECHA

02

07

2024

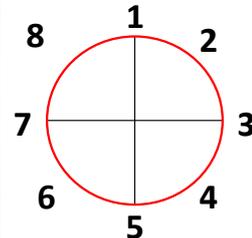
PRÁCTICA DEL CLIENTE

Nº PARTE

3.244

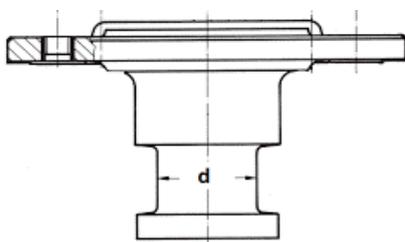
LUGAR DE INSPECCIÓN:

BASE CLIENTE



MEDICIÓN DE ESESORES POR ULTRASONIDO EN: MM

PUNTO	CASQUETE A	CASQUETE B	S1	S2	S3	S4	ESPESOR MÍNIMO
1	4,3	4,3	4,1	4,1	4,2	4,2	4,1
2	4,2	4,4	4,2	4,1	4,2	4,0	4,0
3	4,5	4,2	4,4	4,2	4,3	4,0	4,0
4	4,5	4,4	4,0	4,4	4,0	4,1	4,0
5	4,2	4,2	4,0	4,3	4,0	4,1	4,0
6	4,2	4,3	4,1	4,1	4,1	4,1	4,1
7	4,2	4,0	4,1	4,2	4,0	4,1	4,0
8	4,3	4,2	4,2	4,3	4,0	4,1	4,0
9	4,2	4,4	4,3	4,1	4,1	4,1	4,1



MARCA

JOST

CAPACIDAD

65 TONELADAS

Nº IDENT.

#3587

DIÁMETRO

50,8mm

APROBADO

SI

NO



GM E.N.D S.R.L.
MANSILLA HUGO GASTON
Op. VII US. PM. LP

FIRMA OPERADOR GM END S.R.L.

FIRMA CLIENTE - ACLARACIÓN

FIRMA - ACLARACIÓN

PRECINTO Nº

FECHA PUESTA EN VIGENCIA