



INFORME DE I.N.D

Nº 15.822

Hoja 1 de 1

CADENA

PROCEDIMIENTO: **PO 01** CLIENTE: **MAXICON S.R.L.** FECHA: **03** **09** **2024**

PRÁCTICA DEL CLIENTE EQUIPO: **N/A** LUGAR DE INSPECCIÓN: **BASE GM END S.R.L.**

MARCA: **CM** DIÁMETRO: **Ø 3/8"** LONGITUD: **6 MTS**
Nº PARTE: **3347** IDENT Nº: **#01-8** 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
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	50934	18/03/2024	18/03/2025
MEDIDOR INT. LUZ UV	AC 49723	50935	18/03/2024	18/03/2025
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 Gancho	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Estado del Eslabon	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Estado de Perno de Gancho	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



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. MI US. PM. LP

PRECINTO Nº 007223

FIRMA OPERADOR GM END S.R.L.

FIRMA CLIENTE - ACLARACIÓN

FIRMA - ACLARACIÓN

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