

**INFORME DE I.N.D**Nº **15.943**

HOJA 1 de 2

CISTERNA DE ABASTECIMIENTOPROCEDIMIENTO: **PO 31**CLIENTE: **CAM SRL**

FECHA

01

10

2024

PRÁCTICA DEL CLIENTE

Nº PARTE

3.453

LUGAR DE INSPECCIÓN:

BASE GM END S.R.L.

MARCA: **RANDON**MODELO: **-**

CAPACIDAD:

35000 LTS

INTERNO: **CL 78**DOMINIO: **AF 615 AQ**

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
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

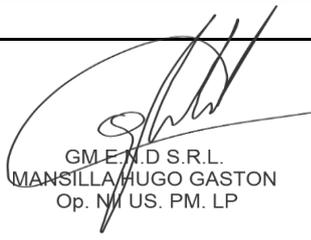
DETALLE DE INSPECCIÓN

DESCRIPCIÓN	APTOS	
	APT	NO APT
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 15.943

HOJA 2 de 2

CISTERNA DE ABASTECIMIENTO

PROCEDIMIENTO: **PO 31**

CLIENTE: **CAM SRL**

FECHA

01

10

2024

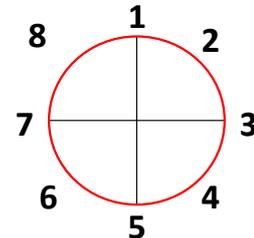
PRÁCTICA DEL CLIENTE

Nº PARTE

3.453

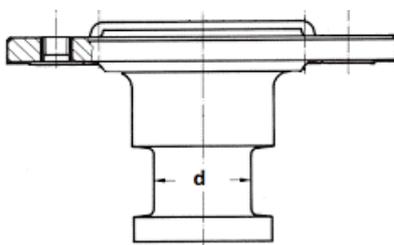
LUGAR DE INSPECCIÓN:

BASE GM END S.R.L.



MEDICIÓN DE ESPESORES POR ULTRASONIDO EN: mm

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



MARCA

CAPACIDAD

Nº IDENT.

DIÁMETRO

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