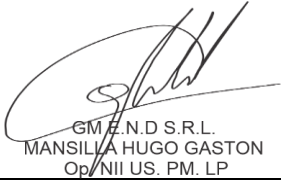
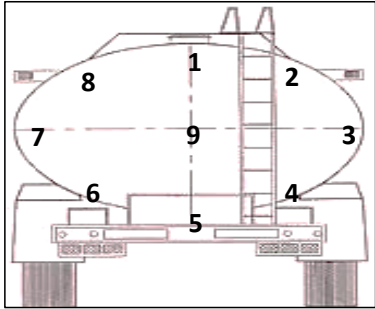
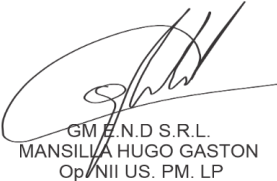


	INFORME DE I.N.D				Nº 16.120																																														
	MOTOBOMBA				HOJA 1 de 4																																														
					CATEGORIA INSPECCIÓN																																														
		II																																																	
PROCEDIMIENTO:	PO-45	X	CLIENTE:	CAM SRL	FECHA:	24 01 2025																																													
PRÁCTICA DEL CLIENTE:			Nº PARTE:	3.492	LUGAR DE INSPECCIÓN:	BASE CLIENTE																																													
MARCA:	IVECO		MODELO:	TORREGGIANI	CAPACIDAD:	9000 LITROS																																													
INTERNO:	#350		DOMINIO:	AF 896 FM	VIGENCIA:	12 MESES																																													
Inspección a metal limpio: Arenado ☐ Limpieza Mecánica ☒																																																			
Inspe. Us Cisterna ☐		Cisterna ☒	Línea ☒	Falla ☐	Espesor ☒																																														
Prueba de Estanqueidad Cisterna Si ☐		No ☒																																																	
Prueba Hidráulica:																																																			
Válvula de Seguridad ☒		Presión de Diseño		N/A																																															
		Presión de Prueba		210		BAR																																													
Línea ☒		Presión de Diseño		5000		PSI																																													
		Presión de Prueba		3000		PSI																																													
Manguerote ☒		Presión de Diseño		N/A																																															
		Presión de Prueba		N/A																																															
<table><thead><tr><th>EQUIPO UTILIZADO</th><th>Nº DE SERIE / LOTE</th><th>Nº DE CERTIFICADO</th><th>F. CALIBRACIÓN</th><th>F. DE VENCIMIENTO</th></tr></thead><tbody><tr><td>LÁMPARA UV</td><td>9296</td><td>NO APLICA</td><td>CALIBRACIÓN INT</td><td>NO APLICA</td></tr><tr><td>YUGO</td><td>303</td><td>NO APLICA</td><td>CALIBRACIÓN INT</td><td>NO APLICA</td></tr><tr><td>EQUIPO UT1</td><td>202000541886</td><td>47942</td><td>22/11/2023</td><td>EN CALIBRACION</td></tr><tr><td>EQUIPO UT2</td><td>5020634</td><td>54354</td><td>23/8/2024</td><td>23/8/2025</td></tr><tr><td>BOBINA AC-DC</td><td>17052908</td><td>06299</td><td>8/5/2020</td><td>8/5/2025</td></tr><tr><td>MEDIDOR DE CAMPO</td><td>GM 064</td><td>NO APLICA</td><td>NO APLICA</td><td>NO APLICA</td></tr><tr><td>PARTICULAS S/H</td><td>2101005648</td><td>NO APLICA</td><td>1/6/2021</td><td>1/6/2026</td></tr><tr><td>MASA PATRON</td><td>864</td><td>45944</td><td>1/8/2023</td><td>1/8/2028</td></tr></tbody></table>							EQUIPO UTILIZADO	Nº DE SERIE / LOTE	Nº DE CERTIFICADO	F. CALIBRACIÓN	F. DE VENCIMIENTO	LÁMPARA UV	9296	NO APLICA	CALIBRACIÓN INT	NO APLICA	YUGO	303	NO APLICA	CALIBRACIÓN INT	NO APLICA	EQUIPO UT1	202000541886	47942	22/11/2023	EN CALIBRACION	EQUIPO UT2	5020634	54354	23/8/2024	23/8/2025	BOBINA AC-DC	17052908	06299	8/5/2020	8/5/2025	MEDIDOR DE CAMPO	GM 064	NO APLICA	NO APLICA	NO APLICA	PARTICULAS S/H	2101005648	NO APLICA	1/6/2021	1/6/2026	MASA PATRON	864	45944	1/8/2023	1/8/2028
EQUIPO UTILIZADO	Nº DE SERIE / LOTE	Nº DE CERTIFICADO	F. CALIBRACIÓN	F. DE VENCIMIENTO																																															
LÁMPARA UV	9296	NO APLICA	CALIBRACIÓN INT	NO APLICA																																															
YUGO	303	NO APLICA	CALIBRACIÓN INT	NO APLICA																																															
EQUIPO UT1	202000541886	47942	22/11/2023	EN CALIBRACION																																															
EQUIPO UT2	5020634	54354	23/8/2024	23/8/2025																																															
BOBINA AC-DC	17052908	06299	8/5/2020	8/5/2025																																															
MEDIDOR DE CAMPO	GM 064	NO APLICA	NO APLICA	NO APLICA																																															
PARTICULAS S/H	2101005648	NO APLICA	1/6/2021	1/6/2026																																															
MASA PATRON	864	45944	1/8/2023	1/8/2028																																															
DETALLE DE INSPECCIÓN																																																			
<table><thead><tr><th>DESCRIPCIÓN</th><th>APTO</th><th>NO APTO</th></tr></thead><tbody><tr><td>Detección de Fisuras</td><td>X</td><td></td></tr><tr><td>Medición de espesores</td><td>X</td><td></td></tr><tr><td>Prueba Hidráulica</td><td>X</td><td></td></tr><tr><td>Estado de Válvulas</td><td>X</td><td></td></tr><tr><td>Estado de Retenciones</td><td>X</td><td></td></tr></tbody></table>							DESCRIPCIÓN	APTO	NO APTO	Detección de Fisuras	X		Medición de espesores	X		Prueba Hidráulica	X		Estado de Válvulas	X		Estado de Retenciones	X																												
DESCRIPCIÓN	APTO	NO APTO																																																	
Detección de Fisuras	X																																																		
Medición de espesores	X																																																		
Prueba Hidráulica	X																																																		
Estado de Válvulas	X																																																		
Estado de Retenciones	X																																																		
																																																			
Aprobación según procedimientoNº PO-45 ASME V;B 31.3 ;API 570; ASTM-E-797					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																																														

	INFORME DE I.N.D				Nº 16.120																																																																														
	MOTOBOMBA				HOJA 2 de 4																																																																														
PROCEDIMIENTO: PO-45		X		CLIENTE: CAM SRL	FECHA: 24 01 2025	W.O.																																																																													
PRÁCTICA DEL CLIENTE: 0		Nº PARTE: 3.492		LUGAR DE INSPECCIÓN: BASE CLIENTE																																																																															
																																																																																			
<table><tr><th colspan="6">MEDICIÓN DE ESPESORES POR ULTRASONIDO EN:</th><th>Milímetros (mm)</th></tr><tr><th>Punto</th><th>CASQUETE A</th><th>CASQUETE B</th><th>S1</th><th>S2</th><th>S3</th><th>Espesor mínimo en (mm)</th></tr><tr><td>1</td><td>4,0</td><td>4,1</td><td>4,0</td><td>4,2</td><td>4,0</td><td>4,0</td></tr><tr><td>2</td><td>4,1</td><td>4,0</td><td>4,2</td><td>4,1</td><td>4,1</td><td>4,0</td></tr><tr><td>3</td><td>4,3</td><td>4,2</td><td>4,1</td><td>4,3</td><td>4,2</td><td>4,1</td></tr><tr><td>4</td><td>4,1</td><td>4,0</td><td>4,2</td><td>4,2</td><td>4,3</td><td>4,0</td></tr><tr><td>5</td><td>4,0</td><td>4,0</td><td>4,2</td><td>4,0</td><td>4,1</td><td>4,0</td></tr><tr><td>6</td><td>4,0</td><td>4,1</td><td>4,1</td><td>4,1</td><td>4,2</td><td>4,0</td></tr><tr><td>7</td><td>4,1</td><td>4,2</td><td>4,3</td><td>4,2</td><td>4,0</td><td>4,0</td></tr><tr><td>8</td><td>4,2</td><td>4,1</td><td>4,0</td><td>4,2</td><td>4,3</td><td>4,0</td></tr><tr><td>9</td><td>4,1</td><td>4,2</td><td>4,2</td><td>4,0</td><td>4,2</td><td>4,0</td></tr></table>							MEDICIÓN DE ESPESORES POR ULTRASONIDO EN:						Milímetros (mm)	Punto	CASQUETE A	CASQUETE B	S1	S2	S3	Espesor mínimo en (mm)	1	4,0	4,1	4,0	4,2	4,0	4,0	2	4,1	4,0	4,2	4,1	4,1	4,0	3	4,3	4,2	4,1	4,3	4,2	4,1	4	4,1	4,0	4,2	4,2	4,3	4,0	5	4,0	4,0	4,2	4,0	4,1	4,0	6	4,0	4,1	4,1	4,1	4,2	4,0	7	4,1	4,2	4,3	4,2	4,0	4,0	8	4,2	4,1	4,0	4,2	4,3	4,0	9	4,1	4,2	4,2	4,0	4,2	4,0
MEDICIÓN DE ESPESORES POR ULTRASONIDO EN:						Milímetros (mm)																																																																													
Punto	CASQUETE A	CASQUETE B	S1	S2	S3	Espesor mínimo en (mm)																																																																													
1	4,0	4,1	4,0	4,2	4,0	4,0																																																																													
2	4,1	4,0	4,2	4,1	4,1	4,0																																																																													
3	4,3	4,2	4,1	4,3	4,2	4,1																																																																													
4	4,1	4,0	4,2	4,2	4,3	4,0																																																																													
5	4,0	4,0	4,2	4,0	4,1	4,0																																																																													
6	4,0	4,1	4,1	4,1	4,2	4,0																																																																													
7	4,1	4,2	4,3	4,2	4,0	4,0																																																																													
8	4,2	4,1	4,0	4,2	4,3	4,0																																																																													
9	4,1	4,2	4,2	4,0	4,2	4,0																																																																													
																																																																																			
 GM E.N.D. S.R.L. MANSILLA HUGO GASTON Op/NII US. PM. LP					PRECINTO Nº																																																																														
FIRMA OPERADOR GM END S.R.L.			FIRMA CLIENTE - ACLARACIÓN		FECHA PUESTA EN VIGENCIA																																																																														
					FIRMA - ACLARACIÓN																																																																														

CALLE 3275 N°277 BARRIO ACCESO SUR/PARQUE INDUSTRIAL- CHUBUT-9000 - CEL: (0297) 15-6256447-Email: mansilla.end@gmail.com

	INFORME DE I.N.D		Nº 16.120																																																																							
	MOTOBOMBA		HOJA 3 de 4																																																																							
PROCEDIMIENTO: PO-45 X		CLIENTE: CAM SRL	FECHA: 24 01 2025																																																																							
PRÁCTICA DEL CLIENTE: 0		Nº PARTE: 3.492	LUGAR DE INSPECCIÓN: BASE CLIENTE																																																																							
<table><thead><tr><th colspan="5">MEDICIÓN DE ESPESORES POR ULTRASONIDO (EN mm)</th></tr><tr><th>DESCRIPCIÓN</th><th>1</th><th>2</th><th>3</th><th>4</th></tr></thead><tbody><tr><td>PLANO A</td><td>4,9</td><td>4,8</td><td>4,7</td><td>4,9</td></tr><tr><td>PLANO B</td><td>4,9</td><td>4,8</td><td>4,7</td><td>4,9</td></tr><tr><td>PLANO C</td><td>8,5</td><td>8,7</td><td>8,8</td><td>8,6</td></tr><tr><td>PLANO D</td><td>8,8</td><td>8,9</td><td>8,9</td><td>8,7</td></tr><tr><td>PLANO E</td><td>8,7</td><td>8,9</td><td>8,8</td><td>8</td></tr><tr><td>PLANO F</td><td>8,8</td><td>8,6</td><td>8,7</td><td>8,9</td></tr><tr><td>PLANO G</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>PLANO H</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>PLANO I</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>PLANO J</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>PLANO K</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>PLANO L</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr></tbody></table>					MEDICIÓN DE ESPESORES POR ULTRASONIDO (EN mm)					DESCRIPCIÓN	1	2	3	4	PLANO A	4,9	4,8	4,7	4,9	PLANO B	4,9	4,8	4,7	4,9	PLANO C	8,5	8,7	8,8	8,6	PLANO D	8,8	8,9	8,9	8,7	PLANO E	8,7	8,9	8,8	8	PLANO F	8,8	8,6	8,7	8,9	PLANO G					PLANO H					PLANO I					PLANO J					PLANO K					PLANO L				
MEDICIÓN DE ESPESORES POR ULTRASONIDO (EN mm)																																																																										
DESCRIPCIÓN	1	2	3	4																																																																						
PLANO A	4,9	4,8	4,7	4,9																																																																						
PLANO B	4,9	4,8	4,7	4,9																																																																						
PLANO C	8,5	8,7	8,8	8,6																																																																						
PLANO D	8,8	8,9	8,9	8,7																																																																						
PLANO E	8,7	8,9	8,8	8																																																																						
PLANO F	8,8	8,6	8,7	8,9																																																																						
PLANO G																																																																										
PLANO H																																																																										
PLANO I																																																																										
PLANO J																																																																										
PLANO K																																																																										
PLANO L																																																																										
 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																																																																								

	INFORME DE I.N.D		Nº 16.120																															
	MOTOBOMBA		HOJA 4 de 4																															
PROCEDIMIENTO: PO-45 X		CLIENTE: CAM SRL	FECHA: 24 01 2025																															
PRÁCTICA DEL CLIENTE: 0		Nº PARTE: 3.492	LUGAR DE INSPECCIÓN: BASE CLIENTE																															
<table><thead><tr><th>ELEMENTO</th><th>NUMERO</th><th>PRESION PH</th><th>DIAMETRO</th><th>LONGITUD</th><th>OBSERVACIONES</th></tr></thead><tbody><tr><td>VALVULA DE SEG.</td><td>#350</td><td>3000 PSI</td><td>Ø 1</td><td>-</td><td></td></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr></tbody></table>					ELEMENTO	NUMERO	PRESION PH	DIAMETRO	LONGITUD	OBSERVACIONES	VALVULA DE SEG.	#350	3000 PSI	Ø 1	-																			
ELEMENTO	NUMERO	PRESION PH	DIAMETRO	LONGITUD	OBSERVACIONES																													
VALVULA DE SEG.	#350	3000 PSI	Ø 1	-																														
FOTO DE VALVULA																																		
		PRECINTO Nº																																
		FECHA PUESTA EN VIGENCIA																																
FIRMA OPERADOR GM END S.R.L.	FIRMA CLIENTE - ACLARACIÓN	FIRMA - ACLARACIÓN																																
CALLE 3275 N°277 BARRIO ACCESO SUR/PARQUE INDUSTRIAL- CHUBUT-9000 - CEL: (0297) 15-6256447-Email: mansilla.end@gmail.com																																		