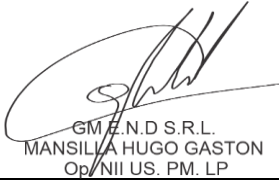
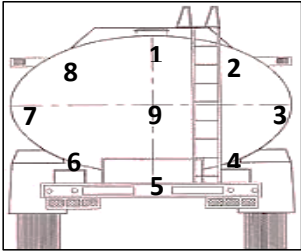
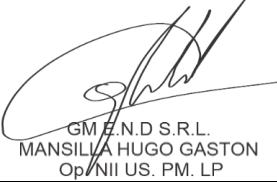


	INFORME DE I.N.D				Nº 16.619																																														
	MOTOBOMBA				HOJA 1 de 4																																														
					CATEGORIA INSPECCIÓN																																														
				II																																															
PROCEDIMIENTO:	PO-45	X	CLIENTE:	CAM SRL	FECHA:	26 02 2025																																													
PRÁCTICA DEL CLIENTE:			Nº PARTE:	3.685	LUGAR DE INSPECCIÓN:	BASE GM END S.R.L.																																													
MARCA:	SCANIA		MODELO:	P410	CAPACIDAD:	10M3																																													
INTERNO:	#143		DOMINIO:	MUH 951	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 3000 PSI																																																	
		Presión de Prueba 3000 PSI																																																	
Línea ☒		Presión de Diseño 3000 PSI																																																	
		Presión de Prueba 3000 PSI																																																	
Manguerote ☒		Presión de Diseño 3000 PSI																																																	
		Presión de Prueba 2500 PSI																																																	
<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																																																			
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		FIRMA OPERADOR GM END S.R.L.		FIRMA CLIENTE - ACLARACIÓN		PRECINTO Nº																																													
						FECHA PUESTA EN VIGENCIA																																													
FIRMA OPERADOR GM END S.R.L.		FIRMA CLIENTE - ACLARACIÓN		FIRMA - ACLARACIÓN																																															

	INFORME DE I.N.D				Nº 16.619																																																																														
	MOTOBOMBA				HOJA 2 de 4																																																																														
PROCEDIMIENTO: PO-45		X		CLIENTE: CAM SRL	FECHA: 26 02 2025	W.O.																																																																													
PRÁCTICA DEL CLIENTE: 0		Nº PARTE: 3.685		LUGAR DE INSPECCIÓN: BASE GM END S.R.L.																																																																															
																																																																																			
<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>4,2</td><td>3,4</td><td>3,4</td><td>4,2</td><td>4,2</td><td>3,4</td></tr><tr><td>2</td><td>4,3</td><td>3,5</td><td>3,6</td><td>4,1</td><td>4,3</td><td>3,5</td></tr><tr><td>3</td><td>4,2</td><td>3,4</td><td>3,5</td><td>4,2</td><td>4,3</td><td>3,4</td></tr><tr><td>4</td><td>4,1</td><td>3,3</td><td>3,1</td><td>4,1</td><td>4,3</td><td>3,1</td></tr><tr><td>5</td><td>4,3</td><td>3,4</td><td>3,5</td><td>4,1</td><td>4,0</td><td>3,4</td></tr><tr><td>6</td><td>4,2</td><td>3,5</td><td>3,3</td><td>4,3</td><td>4,1</td><td>3,3</td></tr><tr><td>7</td><td>4,3</td><td>3,1</td><td>3,2</td><td>4,1</td><td>4,3</td><td>3,2</td></tr><tr><td>8</td><td>4,2</td><td>3,4</td><td>3,5</td><td>4,2</td><td>4,2</td><td>3,4</td></tr><tr><td>9</td><td>4,1</td><td>3,5</td><td>3,4</td><td>4,3</td><td>4,1</td><td>3,4</td></tr></table>							MEDICIÓN DE ESPESORES POR ULTRASONIDO EN:						Milímetros (mm)	Punto	CASQUETE A	CASQUETE B	S1	S2	S3	Espesor mínimo en (mm)	1	4,2	3,4	3,4	4,2	4,2	3,4	2	4,3	3,5	3,6	4,1	4,3	3,5	3	4,2	3,4	3,5	4,2	4,3	3,4	4	4,1	3,3	3,1	4,1	4,3	3,1	5	4,3	3,4	3,5	4,1	4,0	3,4	6	4,2	3,5	3,3	4,3	4,1	3,3	7	4,3	3,1	3,2	4,1	4,3	3,2	8	4,2	3,4	3,5	4,2	4,2	3,4	9	4,1	3,5	3,4	4,3	4,1	3,4
MEDICIÓN DE ESPESORES POR ULTRASONIDO EN:						Milímetros (mm)																																																																													
Punto	CASQUETE A	CASQUETE B	S1	S2	S3	Espesor mínimo en (mm)																																																																													
1	4,2	3,4	3,4	4,2	4,2	3,4																																																																													
2	4,3	3,5	3,6	4,1	4,3	3,5																																																																													
3	4,2	3,4	3,5	4,2	4,3	3,4																																																																													
4	4,1	3,3	3,1	4,1	4,3	3,1																																																																													
5	4,3	3,4	3,5	4,1	4,0	3,4																																																																													
6	4,2	3,5	3,3	4,3	4,1	3,3																																																																													
7	4,3	3,1	3,2	4,1	4,3	3,2																																																																													
8	4,2	3,4	3,5	4,2	4,2	3,4																																																																													
9	4,1	3,5	3,4	4,3	4,1	3,4																																																																													
																																																																																			
 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																																																																														

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 16.619																																																																							
	MOTOBOMBA		HOJA 3 de 4																																																																							
PROCEDIMIENTO: PO-45 X		CLIENTE: CAM SRL	FECHA: 26 02 2025																																																																							
PRÁCTICA DEL CLIENTE: 0		Nº PARTE: 3.685	LUGAR DE INSPECCIÓN: BASE GM END S.R.L.																																																																							
<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>8,4</td><td>8,7</td><td>8,9</td><td>9</td></tr><tr><td>PLANO B</td><td>8,2</td><td>8,4</td><td>8,5</td><td>8,7</td></tr><tr><td>PLANO C</td><td>9,3</td><td>8,7</td><td>9,1</td><td>8,7</td></tr><tr><td>PLANO D</td><td>8,3</td><td>8,5</td><td>9,1</td><td>9,5</td></tr><tr><td>PLANO E</td><td>8,6</td><td>8,5</td><td>8,6</td><td>8,8</td></tr><tr><td>PLANO F</td><td>8,7</td><td>8,6</td><td>8,3</td><td>8,3</td></tr><tr><td>PLANO G</td><td>7,9</td><td>8,6</td><td>8,9</td><td>8,6</td></tr><tr><td>PLANO H</td><td>8,1</td><td>8,6</td><td>8,9</td><td>8,4</td></tr><tr><td>PLANO I</td><td>8,9</td><td>8,5</td><td>8,7</td><td>8,3</td></tr><tr><td>PLANO J</td><td>8,1</td><td>7,9</td><td>8,6</td><td>8,4</td></tr><tr><td>PLANO K</td><td>9,1</td><td>9,5</td><td>9,1</td><td>8,9</td></tr><tr><td>PLANO L</td><td>8,9</td><td>9,1</td><td>9,3</td><td>9,2</td></tr></tbody></table>					MEDICIÓN DE ESPESORES POR ULTRASONIDO (EN mm)					DESCRIPCIÓN	1	2	3	4	PLANO A	8,4	8,7	8,9	9	PLANO B	8,2	8,4	8,5	8,7	PLANO C	9,3	8,7	9,1	8,7	PLANO D	8,3	8,5	9,1	9,5	PLANO E	8,6	8,5	8,6	8,8	PLANO F	8,7	8,6	8,3	8,3	PLANO G	7,9	8,6	8,9	8,6	PLANO H	8,1	8,6	8,9	8,4	PLANO I	8,9	8,5	8,7	8,3	PLANO J	8,1	7,9	8,6	8,4	PLANO K	9,1	9,5	9,1	8,9	PLANO L	8,9	9,1	9,3	9,2
MEDICIÓN DE ESPESORES POR ULTRASONIDO (EN mm)																																																																										
DESCRIPCIÓN	1	2	3	4																																																																						
PLANO A	8,4	8,7	8,9	9																																																																						
PLANO B	8,2	8,4	8,5	8,7																																																																						
PLANO C	9,3	8,7	9,1	8,7																																																																						
PLANO D	8,3	8,5	9,1	9,5																																																																						
PLANO E	8,6	8,5	8,6	8,8																																																																						
PLANO F	8,7	8,6	8,3	8,3																																																																						
PLANO G	7,9	8,6	8,9	8,6																																																																						
PLANO H	8,1	8,6	8,9	8,4																																																																						
PLANO I	8,9	8,5	8,7	8,3																																																																						
PLANO J	8,1	7,9	8,6	8,4																																																																						
PLANO K	9,1	9,5	9,1	8,9																																																																						
PLANO L	8,9	9,1	9,3	9,2																																																																						
			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

	INFORME DE I.N.D		Nº 16.619	
	MOTOBOMBA		HOJA 4 de 4	
PROCEDIMIENTO: PO-45		X	CLIENTE: CAM SRL	FECHA: 26 02 2025
PRÁCTICA DEL CLIENTE: 0		Nº PARTE: 3.685	LUGAR DE INSPECCIÓN: BASE GM END S.R.L.	
FOTO DE MANGUEROTE				
FOTO DE VÁLVULA DE SEGURIDAD				
 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		
CALLE 3275 N°277 BARRIO ACCESO SUR/PARQUE INDUSTRIAL- CHUBUT-9000 - CEL: (0297) 15-6256447-Email: mansilla.end@gmail.com				