

	<b>INFORME DE I.N.D</b>	<b>Nº 16.890</b>
	<b>MANIFOLD</b>	HOJA 1 de 3
		<b>CATEGORIA INSPECCIÓN</b>

PROCEDIMIENTO: <b>PO-46</b> <input checked="" type="checkbox"/>	CLIENTE: <b>CAM SRL</b>	FECHA: 16 / 06 / 2025
PRÁCTICA DEL CLIENTE: <input type="checkbox"/>	Nº PARTE: 3.818	LUGAR DE INSPECCIÓN: <b>BASE CLIENTE</b>
LONGITUD: 20 CM	IDENT Nº: #002	VIGENCIA: 12 MESES

Inspección a metal limpio:	Arenado <input type="checkbox"/>	Limpieza Mecánica <input checked="" type="checkbox"/>
Inspección con Ultrasonido	Falla <input type="checkbox"/>	Espesor <input checked="" type="checkbox"/>
Inspección por Partículas Mag.	Húmedas <input type="checkbox"/>	Secas <input checked="" type="checkbox"/>
Prueba de Estanqueidad	Si <input type="checkbox"/>	No <input checked="" type="checkbox"/>

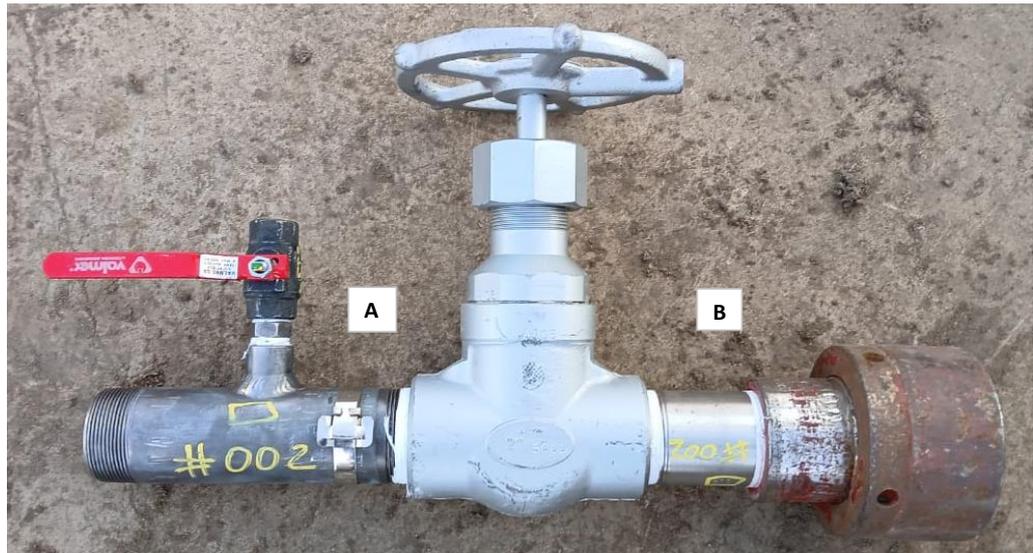
Prueba Hidráulica	Presión de Diseño	2000	PSI
	Presión de Prueba	2000	PSI
	Presión de Trabajo	2000	PSI

Condición de entrega	Desarmado <input type="checkbox"/>	Armado <input checked="" type="checkbox"/>
----------------------	------------------------------------	--

EQUIPO UTILIZADO	Nº DE SERIE / LOTE	Nº DE CERTIFICADO	F. CALIBRACIÓN	F.VENCIMIENTO
YUGO	303	NO APLICA	CALIBRACIÓN INT	NO APLICA
EQUIPO UT1	202000541886	47942	22/11/2023	22/11/2024
EQUIPO UT2	5020634	54354	23/8/2024	23/8/2025
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	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Medidas dentro de la Tolerancia	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



**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.		PRECINTO Nº	
		FECHA PUESTA EN VIGENCIA	
		FIRMA CLIENTE - ACLARACIÓN	FIRMA - ACLARACIÓN

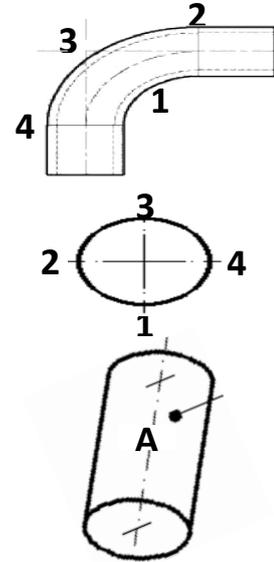
CALLE 3275 N°277 BARRIO ACCESO SUR/PARQUE INDUSTRIAL- CHUBUT-9000 - CEL: (0297) 15-6256447-Email: mansilla.end@gmail.com

	INFORME DE I.N.D	Nº <b>16.890</b>
	MANIFOLD	HOJA <b>2 de 3</b>
		W.O.

PROCEDIMIENTO:	PO-46	x	CLIENTE:	CAM SRL	FECHA:	16	06	2025
----------------	-------	---	----------	---------	--------	----	----	------

PRÁCTICA DEL CLIENTE:		Nº PARTE:	3.818	LUGAR DE INSPECCIÓN:	BASE CLIENTE
-----------------------	--	-----------	-------	----------------------	--------------

MEDICIÓN DE ESPESORES POR ULTRASONIDO (EN mm)					
DESCRIPCIÓN	1	2	3	4	Diámetro Ø
PLANO A	5,7	5,5	5,6	5,7	2"
PLANO B	5,6	5,7	5,5	5,7	2"
PLANO C	-	-	-	-	-
PLANO D	-	-	-	-	-
PLANO E	-	-	-	-	-
PLANO F	-	-	-	-	-
PLANO G	-	-	-	-	-
PLANO H	-	-	-	-	-
PLANO I	-	-	-	-	-
PLANO J	-	-	-	-	-
PLANO K	-	-	-	-	-
PLANO L	-	-	-	-	-
PLANO M	-	-	-	-	-
PLANO N	-	-	-	-	-
PLANO P	-	-	-	-	-
PLANO Q	-	-	-	-	-
PLANO R	-	-	-	-	-
PLANO S	-	-	-	-	-
PLANO T	-	-	-	-	-
PLANO U	-	-	-	-	-



Aprobación según procedimiento Nº PO-46 API570; API510; ASTM-709, SPEC-7K	SI
---	----

 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 Nº277 BARRIO ACCESO SUR/PARQUE INDUSTRIAL- CHUBUT-9000 - CEL: (0297) 15-6256447-Email: mansilla.end@gmail.com