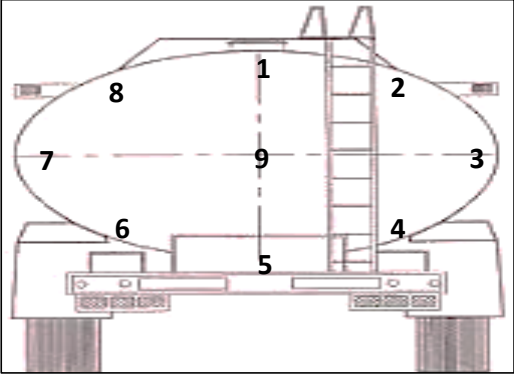


	INFORME DE I.N.D				Nº 17.024																																																																																												
	EQUIPO DE VACÍO				HOJA 1 de 2																																																																																												
					CATEGORIA INSPECCIÓN																																																																																												
PROCEDIMIENTO:	PO-63	X	CLIENTE:	CAM SRL		FECHA:	28	06	2025																																																																																								
PRÁCTICA DEL CLIENTE:				Nº PARTE:	3.831	LUGAR DE INSPECCIÓN:	BASE CLIENTE																																																																																										
MARCA:	FORD	MODELO:	CARGO 1722	CAPACIDAD:	9000 LTS																																																																																												
INTERNO:	#254	DOMINIO:	AC 712 BA	VIGENCIA:	12 MESES																																																																																												
Inspección a metal limpio: Arenado☐ Limpieza Mecánica☒ Inspección con Ultrasonido Falla☐ Espesor☒ Inspección Visual int. y ext. rechazado☐ aprobado☒ Prueba de Estanqueidad Si☐ No☒																																																																																																	
<table><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><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>22/11/2024</td><td>22/11/2025</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></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	22/11/2024	22/11/2025	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	22/11/2024	22/11/2025																																																																																													
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><tr><th>DESCRIPCIÓN</th><th>APTO</th><th>NO APTO</th></tr><tr><td>Detección de Fisuras</td><td>X</td><td></td></tr><tr><td>Estado de Cuerpo</td><td>X</td><td></td></tr><tr><td>Estado de Casquete</td><td>X</td><td></td></tr><tr><td>Estado de Hermeticidad</td><td>X</td><td></td></tr></table>			DESCRIPCIÓN	APTO	NO APTO	Detección de Fisuras	X		Estado de Cuerpo	X		Estado de Casquete	X		Estado de Hermeticidad	X																																																																																	
DESCRIPCIÓN	APTO	NO APTO																																																																																															
Detección de Fisuras	X																																																																																																
Estado de Cuerpo	X																																																																																																
Estado de Casquete	X																																																																																																
Estado de Hermeticidad	X																																																																																																
<table><tr><th colspan="6">MEDICIÓN DE ESPESORES POR ULTRASONIDO EN:</th><th colspan="2">Milímetros (mm)</th></tr><tr><th>Punto</th><th>Casquete 1</th><th>Casquete 2</th><th>S1</th><th>S2</th><th>S3</th><th>S4</th><th>Espesor mínimo</th></tr><tr><td>1</td><td>4,4</td><td>4,3</td><td>4,4</td><td>4,7</td><td>4,5</td><td>4,2</td><td>4,2</td></tr><tr><td>2</td><td>4,5</td><td>4,6</td><td>4,2</td><td>4,4</td><td>4,3</td><td>4,4</td><td>4,2</td></tr><tr><td>3</td><td>4,3</td><td>4,5</td><td>4,4</td><td>4,3</td><td>4,4</td><td>4,3</td><td>4,3</td></tr><tr><td>4</td><td>4,5</td><td>4,3</td><td>4,4</td><td>4,5</td><td>4,5</td><td>4,5</td><td>4,3</td></tr><tr><td>5</td><td>4,3</td><td>4,4</td><td>4,3</td><td>4,4</td><td>4,3</td><td>4,2</td><td>4,2</td></tr><tr><td>6</td><td>4,2</td><td>4,6</td><td>4,5</td><td>4,2</td><td>4,4</td><td>4,3</td><td>4,2</td></tr><tr><td>7</td><td>4,4</td><td>4,3</td><td>4,5</td><td>4,4</td><td>4,2</td><td>4,4</td><td>4,2</td></tr><tr><td>8</td><td>4,5</td><td>4,5</td><td>4,4</td><td>4,3</td><td>4,3</td><td>4,2</td><td>4,2</td></tr><tr><td>9</td><td>4,3</td><td>4,4</td><td>4,3</td><td>4,5</td><td>4,5</td><td>4,3</td><td>4,3</td></tr></table>										MEDICIÓN DE ESPESORES POR ULTRASONIDO EN:						Milímetros (mm)		Punto	Casquete 1	Casquete 2	S1	S2	S3	S4	Espesor mínimo	1	4,4	4,3	4,4	4,7	4,5	4,2	4,2	2	4,5	4,6	4,2	4,4	4,3	4,4	4,2	3	4,3	4,5	4,4	4,3	4,4	4,3	4,3	4	4,5	4,3	4,4	4,5	4,5	4,5	4,3	5	4,3	4,4	4,3	4,4	4,3	4,2	4,2	6	4,2	4,6	4,5	4,2	4,4	4,3	4,2	7	4,4	4,3	4,5	4,4	4,2	4,4	4,2	8	4,5	4,5	4,4	4,3	4,3	4,2	4,2	9	4,3	4,4	4,3	4,5	4,5	4,3	4,3
MEDICIÓN DE ESPESORES POR ULTRASONIDO EN:						Milímetros (mm)																																																																																											
Punto	Casquete 1	Casquete 2	S1	S2	S3	S4	Espesor mínimo																																																																																										
1	4,4	4,3	4,4	4,7	4,5	4,2	4,2																																																																																										
2	4,5	4,6	4,2	4,4	4,3	4,4	4,2																																																																																										
3	4,3	4,5	4,4	4,3	4,4	4,3	4,3																																																																																										
4	4,5	4,3	4,4	4,5	4,5	4,5	4,3																																																																																										
5	4,3	4,4	4,3	4,4	4,3	4,2	4,2																																																																																										
6	4,2	4,6	4,5	4,2	4,4	4,3	4,2																																																																																										
7	4,4	4,3	4,5	4,4	4,2	4,4	4,2																																																																																										
8	4,5	4,5	4,4	4,3	4,3	4,2	4,2																																																																																										
9	4,3	4,4	4,3	4,5	4,5	4,3	4,3																																																																																										
Aprobación según procedimiento Nº PO-63 ASTM E-709,797; AWS D1.1						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																																																																																											

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 17.024	
	EQUIPO DE VACÍO		HOJA 2 de 2	
PROCEDIMIENTO: PO-63		x	CLIENTE: CAM SRL	FECHA: 28 06 2025
PRÁCTICA DEL CLIENTE: 0		Nº PARTE: 3.831	LUGAR DE INSPECCIÓN: BASE CLIENTE	
				
 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