
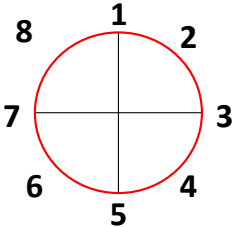


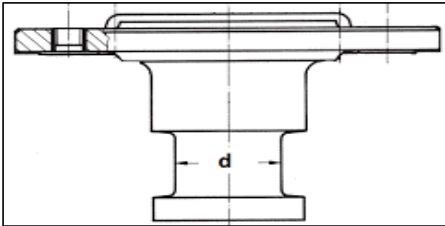
	INFORME DE I.N.D			Nº 17.292					
	CISTERNA DE ABASTECIMIENTO			HOJA 1 de 2					
				CATEGORIA INSPECCIÓN					
			III						
PROCEDIMIENTO:	PO-63	X	CLIENTE:	CAM SRL		FECHA:	28	08	2025
PRÁCTICA DEL CLIENTE:			Nº PARTE:	3.782	LUGAR DE INSPECCIÓN:	BASE CLIENTE			
MARCA:	SAYI	MODELO:	N/A	CAPACIDAD:	33 M³				
INTERNO:	CL-98	DOMINIO:	AG-608-GM	VIGENCIA:	12 MESES				
<div><div>Inspección a metal limpio:</div><div>Arenado</div><div></div><div>Limpieza Mecánica</div><div>X</div><div>Inspección con Ultrasonido</div><div>Falla</div><div></div><div>Espesor</div><div>X</div><div>Inspección por Partículas Mag.</div><div>Húmedas</div><div></div><div>Secas</div><div>X</div><div>Prueba de Estanqueidad</div><div>Si</div><div>X</div><div>No</div><div></div><div>Inspección Visual int y ext.</div><div>Aprobado</div><div>X</div><div>Rechazado</div><div></div></div>									
EQUIPO UTILIZADO		Nº DE SERIE / LOTE	Nº DE CERTIFICADO	F. CALIBRACIÓN	F. DE VENCIMIENTO				
LÁMPARA UV		9296	61245	19/5/2025	19/5/2030				
YUGO		0586	61246	6/5/2025	6/5/2030				
EQUIPO UT1		202000541886	61239	8/5/2025	8/5/2026				
BOBINA AC-DC		1414	61248	21/5/2025	21/5/2026				
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								
Estado de Cuerpo	X								
Estado de Casquete	X								
Estado de Tornamesa	X								
Estado de Perno Rey	X								
Estado de Hermeticidad	X								
Aprobación según procedimiento Nº PO-63 ASTM E-709,797; AWS D1.1				SI					
DETALLE DE TAREAS REALIZADAS - OBSERVACIONES - COMENTARIOS									
			PRECINTO Nº						
			FECHA PUESTA EN VIGENCIA						
FIRMA OPERADOR GM END S.R.L.			FIRMA CLIENTE - 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 17.292	
	CISTERNA DE ABASTECIMIENTO		HOJA 2 de 2	
PROCEDIMIENTO: PO-63		<input checked="" type="checkbox"/>	CLIENTE: CAM SRL	FECHA: 28 08 2025
PRÁCTICA DEL CLIENTE: <input type="checkbox"/>		Nº PARTE: 3.782	LUGAR DE INSPECCIÓN: BASE CLIENTE	



MEDICIÓN DE ESPESORES POR ULTRASONIDO EN:						Milimetro (mm)	
Punto	Casquete 1	Casquete 2	S1	S2	S3	S4	Espesor mínimo
1	6,3	6,6	6,5	6,3	6,6	6,7	6,3
2	6,3	6,5	6,4	6,4	6,6	6,4	6,3
3	6,5	6,4	6,5	6,3	6,5	6,5	6,3
4	6,4	6,3	6,4	6,4	6,4	6,4	6,3
5	6,4	6,3	6,3	6,7	6,4	6,5	6,3
6	6,5	6,6	6,4	6,5	6,3	6,5	6,3
7	6,3	6,5	6,5	6,5	6,4	6,4	6,3
8	6,4	6,6	6,6	6,4	6,3	6,6	6,3
9	6,5	6,5	6,4	6,5	6,3	6,5	6,3



MARCA	JOST
CAPACIDAD	33 M³
Nº IDENT.	#98-1
DIÁMETRO	50,5 Ø
APROBADO	SI <input checked="" type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/>

 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 - ACLARACIÓN	

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