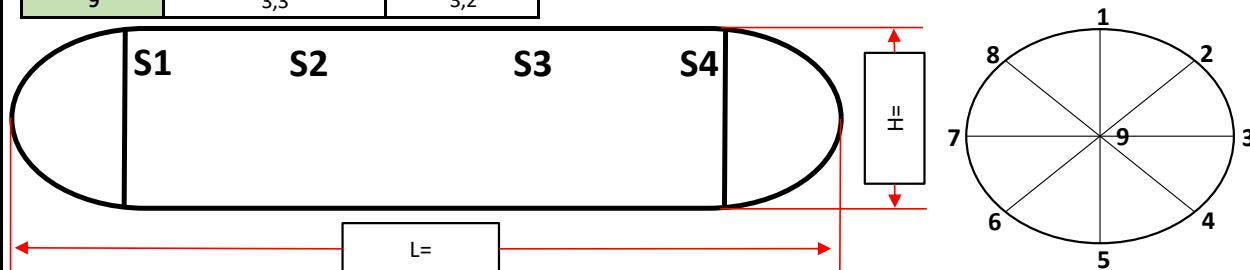


	INFORME DE I.N.D				Nº 17.332																																																																																									
					HOJA 1 de 2																																																																																									
					CATEGORIA INSPECCIÓN IV																																																																																									
PROCEDIMIENTO:	PO-54	<input checked="" type="checkbox"/>	CLIENTE:	CAM SRL	FECHA:	13 09 2025																																																																																								
PRÁCTICA DEL CLIENTE:			Nº PARTE:	3.793	LUGAR DE INSPECCIÓN:	BASE CLIENTE																																																																																								
MARCA:	MOTTO		IDENT Nº:	7200747	VIGENCIA:	12 MESES																																																																																								
<table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 25%;">Inspección a metal limpio:</td> <td style="width: 25%;">Arenado</td> <td style="width: 25%; text-align: center;"><input type="checkbox"/></td> <td style="width: 25%;">Limpieza Mecánica</td> <td style="width: 25%; text-align: center;"><input checked="" type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td>Inspección con Ultrasonido</td> <td>Falla</td> <td><input type="checkbox"/></td> <td>Espesor</td> <td><input checked="" type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td>Inspección por Partículas Mag.</td> <td>Húmedas</td> <td><input checked="" type="checkbox"/></td> <td>Secas</td> <td><input type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td>Prueba de Estanqueidad</td> <td>Si</td> <td><input checked="" type="checkbox"/></td> <td>No</td> <td><input type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">Prueba Hidráulica</td> <td style="text-align: center;">Presión de Diseño</td> <td style="text-align: center;">14</td> <td style="text-align: center;">BAR</td> </tr> <tr> <td colspan="2"></td> <td style="text-align: center;">Presión de Prueba</td> <td style="text-align: center;">12</td> <td style="text-align: center;">BAR</td> </tr> <tr> <td colspan="2"></td> <td style="text-align: center;">Presión de Trabajo</td> <td style="text-align: center;">8</td> <td style="text-align: center;">BAR</td> </tr> <tr> <td colspan="2">Tipo de Tanque</td> <td style="text-align: center;">Vertical</td> <td style="text-align: center;">Horizontal</td> <td style="text-align: center;"><input checked="" type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td colspan="2">Producto Almacenado</td> <td style="text-align: center;">Aire</td> <td style="text-align: center;">Gas&Oil</td> <td style="text-align: center;"><input type="checkbox"/></td> </tr> </table>							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 checked="" type="checkbox"/>	Secas	<input type="checkbox"/>	Prueba de Estanqueidad	Si	<input checked="" type="checkbox"/>	No	<input type="checkbox"/>	Prueba Hidráulica		Presión de Diseño	14	BAR			Presión de Prueba	12	BAR			Presión de Trabajo	8	BAR	Tipo de Tanque		Vertical	Horizontal	<input checked="" type="checkbox"/>	Producto Almacenado		Aire	Gas&Oil	<input type="checkbox"/>																																											
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 checked="" type="checkbox"/>	Secas	<input type="checkbox"/>																																																																																										
Prueba de Estanqueidad	Si	<input checked="" type="checkbox"/>	No	<input type="checkbox"/>																																																																																										
Prueba Hidráulica		Presión de Diseño	14	BAR																																																																																										
		Presión de Prueba	12	BAR																																																																																										
		Presión de Trabajo	8	BAR																																																																																										
Tipo de Tanque		Vertical	Horizontal	<input checked="" type="checkbox"/>																																																																																										
Producto Almacenado		Aire	Gas&Oil	<input type="checkbox"/>																																																																																										
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 20%;">EQUIPO UTILIZADO</th> <th style="width: 20%;">Nº DE SERIE / LOTE</th> <th style="width: 20%;">Nº DE CERTIFICADO</th> <th style="width: 20%;">F. CALIBRACIÓN</th> <th style="width: 20%;">F. DE VENCIMIENTO</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>YUGO</td> <td>0586</td> <td>61246</td> <td>6/5/2025</td> <td>6/5/2030</td> </tr> <tr> <td>EQUIPO UT1</td> <td>202000541886</td> <td>61239</td> <td>8/5/2025</td> <td>8/5/2026</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>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	YUGO	0586	61246	6/5/2025	6/5/2030	EQUIPO UT1	202000541886	61239	8/5/2025	8/5/2026	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																																																										
EQUIPO UTILIZADO	Nº DE SERIE / LOTE	Nº DE CERTIFICADO	F. CALIBRACIÓN	F. DE VENCIMIENTO																																																																																										
YUGO	0586	61246	6/5/2025	6/5/2030																																																																																										
EQUIPO UT1	202000541886	61239	8/5/2025	8/5/2026																																																																																										
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																																																																																														
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th colspan="8" style="text-align: left;">MEDICIÓN DE ESPESORES POR ULTRASONIDO EN:</th> </tr> <tr> <th>PUNTO</th> <th>CASQUETE A</th> <th>CASQUETE B</th> <th>S1</th> <th>S2</th> <th>S3</th> <th>S4</th> <th>ESPESOR MÍNIMO</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>3,2</td> <td>3,3</td> <td>3,3</td> <td>3,2</td> <td>3,3</td> <td>3,3</td> <td>3,20</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>3,3</td> <td>3,2</td> <td>3,2</td> <td>3,1</td> <td>3,3</td> <td>3,2</td> <td>3,20</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>3,3</td> <td>3,3</td> <td>3,2</td> <td>3,3</td> <td>3,3</td> <td>3,3</td> <td>3,20</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>3,1</td> <td>3,3</td> <td>3,2</td> <td>3,2</td> <td>3,2</td> <td>3,3</td> <td>3,20</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>3,3</td> <td>3,2</td> <td>3,3</td> <td>3,3</td> <td>3,3</td> <td>3,2</td> <td>3,20</td> </tr> <tr> <td>6</td> <td>3,2</td> <td>3,3</td> <td>3,2</td> <td>3,3</td> <td>3,3</td> <td>3,3</td> <td>3,20</td> </tr> <tr> <td>7</td> <td>3,2</td> <td>3,1</td> <td>3,2</td> <td>3,2</td> <td>3,2</td> <td>3,3</td> <td>3,20</td> </tr> <tr> <td>8</td> <td>3,1</td> <td>3,2</td> <td>3,1</td> <td>3,2</td> <td>3,3</td> <td>3,3</td> <td>3,10</td> </tr> <tr> <td>9</td> <td>3,3</td> <td>3,2</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>							MEDICIÓN DE ESPESORES POR ULTRASONIDO EN:								PUNTO	CASQUETE A	CASQUETE B	S1	S2	S3	S4	ESPESOR MÍNIMO	1	3,2	3,3	3,3	3,2	3,3	3,3	3,20	2	3,3	3,2	3,2	3,1	3,3	3,2	3,20	3	3,3	3,3	3,2	3,3	3,3	3,3	3,20	4	3,1	3,3	3,2	3,2	3,2	3,3	3,20	5	3,3	3,2	3,3	3,3	3,3	3,2	3,20	6	3,2	3,3	3,2	3,3	3,3	3,3	3,20	7	3,2	3,1	3,2	3,2	3,2	3,3	3,20	8	3,1	3,2	3,1	3,2	3,3	3,3	3,10	9	3,3	3,2					
MEDICIÓN DE ESPESORES POR ULTRASONIDO EN:																																																																																														
PUNTO	CASQUETE A	CASQUETE B	S1	S2	S3	S4	ESPESOR MÍNIMO																																																																																							
1	3,2	3,3	3,3	3,2	3,3	3,3	3,20																																																																																							
2	3,3	3,2	3,2	3,1	3,3	3,2	3,20																																																																																							
3	3,3	3,3	3,2	3,3	3,3	3,3	3,20																																																																																							
4	3,1	3,3	3,2	3,2	3,2	3,3	3,20																																																																																							
5	3,3	3,2	3,3	3,3	3,3	3,2	3,20																																																																																							
6	3,2	3,3	3,2	3,3	3,3	3,3	3,20																																																																																							
7	3,2	3,1	3,2	3,2	3,2	3,3	3,20																																																																																							
8	3,1	3,2	3,1	3,2	3,3	3,3	3,10																																																																																							
9	3,3	3,2																																																																																												
 <p>The diagram illustrates the inspection points for ultrasonic thickness measurement. It shows a horizontal line with four measurement points labeled S1, S2, S3, and S4 from left to right. Below the line, a dimension 'L=' indicates the distance between the first two points. To the right, a circular cross-section is divided into nine equal sectors, each labeled with a number from 1 to 9 in a clockwise sequence starting from the top.</p>																																																																																														
DETALLE DE TAREAS REALIZADAS - OBSERVACIONES - COMENTARIOS																																																																																														
 <p>GM END S.R.L. MANSILLA HUGO GASTON Op NII US. PM. LP</p>				PRECINTO Nº																																																																																										
				FECHA PUESTA EN VIGENCIA																																																																																										
FIRMA OPERADOR GM END S.R.L.		FIRMA CLIENTE - ACLARACIÓN		FIRMA - ACLARACIÓN																																																																																										

	INFORME DE I.N.D			Nº 17.332 HOJA 2 de 2 W.O.			
	TANQUE DE AIRE						
PROCEDIMIENTO:	PO-54	<input checked="" type="checkbox"/>	CLIENTE:	CAM SRL	FECHA:	13 09 2025	
PRÁCTICA DEL CLIENTE:			Nº PARTE:	3.793	LUGAR DE INSPECCIÓN: BASE CLIENTE		
DESCRIPCIÓN		APTO	NO APTO				
Detección de Fisuras		<input checked="" type="checkbox"/>					
Medidas dentro de Tolerancia		<input checked="" type="checkbox"/>					
							
							
							
Aprobación según procedimiento Nº PO-54 API-510, 570;ASTME-797, 709				SI			
				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