
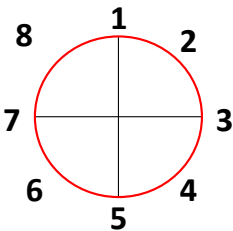


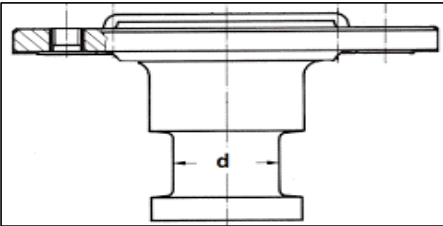
	INFORME DE I.N.D			Nº 17.399					
	CISTERNA DE ABASTECIMIENTO			HOJA 1 de 2					
				CATEGORIA INSPECCIÓN					
IV									
PROCEDIMIENTO:	PO-63	X	CLIENTE:	CAM SRL		FECHA:	14	10	2025
PRÁCTICA DEL CLIENTE:			Nº PARTE:	3.925	LUGAR DE INSPECCIÓN:	BASE GM END S.R.L.			
MARCA:	RANDOM	MODELO:	N/A	CAPACIDAD:	35 M³				
INTERNO:	CL-43	DOMINIO:	NTI-010	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 checked="" type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>									
Inspección Visual int y ext.			Aprobado	<input checked="" type="checkbox"/>	Rechazado	<input type="checkbox"/>			
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 17.399	
	CISTERNA DE ABASTECIMIENTO		HOJA 2 de 2	
PROCEDIMIENTO: PO-63		CLIENTE: CAM SRL	FECHA: 14 10 2025	
PRÁCTICA DEL CLIENTE:		Nº PARTE: 3.925	LUGAR DE INSPECCIÓN: BASE GM END S.R.L.	




MEDICIÓN DE ESPESORES POR ULTRASONIDO EN:						Milimetro (mm)	
Punto	Casquete 1	Casquete 2	S1	S2	S3	S4	Espesor mínimo
1	3,2	3,4	3,3	3,9	3,8	3,9	3,2
2	3,3	3,4	3,3	3,8	3,6	3,8	3,3
3	3,4	3,6	3,2	3,6	3,7	3,7	3,2
4	3,5	3,7	3,4	3,5	3,8	3,6	3,4
5	3,2	3,6	3,6	3,6	3,6	3,8	3,2
6	3,3	3,6	3,7	3,7	3,8	3,5	3,3
7	3,6	3,3	4,0	3,6	3,7	3,7	3,3
8	3,8	3,7	3,9	3,8	3,8	3,7	3,7
9	3,7	3,5	3,8	3,9	3,8	3,8	3,5



MARCA	JOST
CAPACIDAD	60 TONELADAS
Nº IDENT.	43-1
DIÁMETRO	50,6 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 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