	INFORME DE I.N.D	Nº 17.462
	CISTERNA DE ABASTECIMIENTO	HOJA 1 de 2
		CATEGORIA INSPECCIÓN IV

PROCEDIMIENTO: PO-63 <input checked="" type="checkbox"/>	CLIENTE: CAM SRL	FECHA: 25 / 11 / 2025
PRÁCTICA DEL CLIENTE: <input type="checkbox"/>	Nº PARTE: 3.964	LUGAR DE INSPECCIÓN: BASE GM END S.R.L.
MARCA: SAYI	MODELO: N/A	CAPACIDAD: 25 M ³
INTERNO: CL-69	DOMINIO: AD-665-SM	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

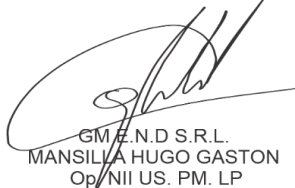
DETALLE DE INSPECCIÓN

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

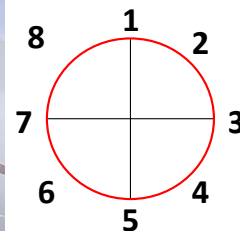
 GM E.N.D S.R.L. MANSILLA HUGO GASTON Op/NII US. PM. LP		PRECINTO Nº	
		FECHA PUESTA EN VIGENCIA	
FIRMA OPERADOR GM END S.R.L.	FIRMA CLIENTE - ACLARACIÓN		

CALLE 3275 Nº277 BARRIO ACCESO SUR/PARQUE INDUSTRIAL- CHUBUT-9000 - CEL: (0297) 15-6256447-Email: mansilla.end@gmail.com

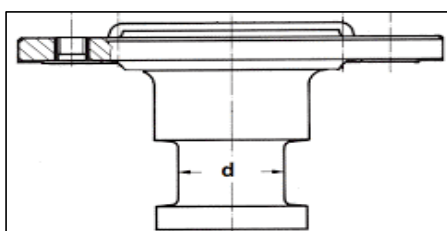
	INFORME DE I.N.D	Nº 17.462
	CISTERNA DE ABASTECIMIENTO	HOJA 2 de 2
		w.o.

PROCEDIMIENTO:	PO-63	X	CLIENTE:	CAM SRL	FECHA:	25	11	2025
----------------	-------	---	----------	---------	--------	----	----	------

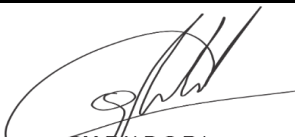
PRÁCTICA DEL CLIENTE:	<input type="checkbox"/>	Nº PARTE:	3.964	LUGAR DE INSPECCIÓN:	BASE GM END S.R.L.
-----------------------	--------------------------	-----------	-------	----------------------	--------------------



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



MARCA	JOST
CAPACIDAD	25 M³
Nº IDENT.	#69-1
DIÁMETRO	50,4 mm
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		PRECINTO Nº
	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