

**Inicio de Armado**

Entregado por: (Area Ingenieria)	Nombre firma	Fecha	
Repcionado por: (Jefe Servicio)	Nombre firma	Fecha	
N°OS:			

Pag	ITEM	SI	NO	NA
1-	M6-RS/R7-B1-00 CHECK LIST CARPETA ARMADO (INDICE)			
2-3	M6-RS/R7-B1 REGISTRO PORTADA			
Anexo	R12 HOJA DE TRAZABILIDAD			
Anexo	R13 MATRIZ DE CALIDAD			
4	M6-RS/R7-B1-13-D REGISTRO CIERRE DE CARCASA PARA MECANIZADO			
5-6	M6-RS/R7-B1-13-B REGISTRO MECANIZADO CARCAZA			
7 al 9	M6-RS/R7-B1-13-A REGISTRO CONTROL PARALELISMO CARCASA			
10 al 12	M6-RS/R7-B1-13-C REGISTRO CONTROL DIMENSIONAL ALOJAMIENTO CARCASA (HOLD POINT)			
13 al 15	M6-RS/R7-B1-14 REGISTRO EVALUACION ELEMENTOS FABRICADOS (HOLD POINT)			
16 al 20	M6-RS/R7-B1-15 REGISTRO EVALUACION ELEMENTOS METALIZADOS (HOLD POINT)			
21-22	M6-RS/R7-B1-16 REGISTRO MONTAJE DE CORONA EN EJES			
23 al 38	M6-RS/R7-B1-19 REGISTRO CONTROL DIMENSIONAL EJES Y MONTAJE RODAMIENTOS (HOLD POINT)			
39	M6-RS/R7-B1-20 REGISTRO MONTAJE DE EJE EN CARCAZA			
40-41	M6-RS/R7-B1-21 REGISTRO AJUSTE JUEGO AXIAL Y PAR CONICO (HOLD POINT)			
42-43	M6-RS/R7-B1-25 REGISTRO CONTACTO ENTRE DIENTES (HOLD POINT)			
44	M6-RS/R7-B1-17 REGISTRO MONTAJE DE SELLOS			
45	M6-RS/R7-B1-18 REGISTRO MONTAJE LAMINILLAS FAY			
46	M6-RS/R7-B1-23 REGISTRO APLICACION ELIMINADOR DE			
47	M6-RS/R7-B1-24 REGISTRO APLICACION DE PAR DE APRIETE PERNOS CARCASA TORQUE (HOLD POINT)			
48-49	M6-RS/R7-B1-27 REGISTRO ALINEAMIENTO Y PRUEBA DINAMICA (HOLD POINT)			
50	M6-RS/R7-B1-28 REGISTRO VERIFICACION Y MONTAJE DE BACKSTOP			
51	M6-RS/R7-B1-26 REGISTRO VERIFICACION Y MONTAJE VENTILADOR			
52	M6-RS/R7-B1-29 REGISTRO MONTAJE DE ACOPLES ENTRADA Y SALIDA			
53-54	M6-RS/R7-B PINTURA, MONTAJE DE PERIFERICOS Y TERMINACION			
<b>SISTEMA MOTRIZ</b>				
Anexo	R7-G REPORTE OPERACIONAL ARMADO. BASE DE TRABAJO SISTEMA MOTRIZ			
Anexo	R7-G-36-A REGISTRO ALINEACION MESA MOTRIZ			
Anexo	R7-G-36-B REGISTRO MONTAJE DE MOTOR ELECTRICO EN MESA MOTRIZ			
Anexo	R7-G-36-C REGISTRO MONTAJE DE REDUCTOR EN MESA MOTRIZ			
Anexo	R7-G-36-D REGISTRO MONTAJE ACOPLAMIENTO (HOLD POINT)			
Anexo	R7-G-37 REGISTRO DE LIBERACION REPARACION MOTOR ELECTRICO			
Anexo	R7-G-39 REGISTRO REPARACION DIMENSIONAL BASE TRABAJO			
Anexo	R7-G-40 REGISTRO MONTAJE DE PERIFERICOS Y TERMINACION			
Anexo	R7-G-41-A REGISTRO ALINEACION PRUEBA DINAMICA (HOLD POINT)			

**Termino de Evaluacion**

Entregado por: (Tecnico a Jefe Servicio)	Nombre Firma	Fecha	
Repcionado por: (Jefe Servicio)	Nombre Firma	Fecha	
Repcionado por: (Area Ingenieria)	Nombre Firma	Fecha	

# REPORTE OPERACIONAL

## ARMADO REDUCTOR

Descripción	Nombre	Fecha
Cliente		
Componente		
Orden de Servicios (OS)		
Mecánico Responsable		
Ing. De Producción		

### Control de revisión por Áreas

Área	Nombre	Fecha	Firma	Observación
Ingeniero de Producción				
Gerencia de servicio				
Ingeniero de calidad				
Gerencia de Ingeniería y calidad				

**LEYENDA**

	Registro fotográfico antes y después de la tarea
	Registre el valor en Hoja Operacional
	Registre con video el proceso de la tarea
	Obtenga Visto Bueno de Supervisión
Marque la casilla, una vez hecho el registro	

**Consideraciones de Seguridad**

Recuerde siempre:

Solicitar autorización a la supervisión antes de realizar cualquier tarea, planificar y coordinar adecuadamente tarea.

Realizar AST, análisis seguro de trabajo antes de realizar cualquier tarea.

Realizar Plan de Izajes antes de realizar maniobras de izajes.

Realizar Check List de herramientas Manuales y Eléctricas antes de realizar cualquier trabajo.

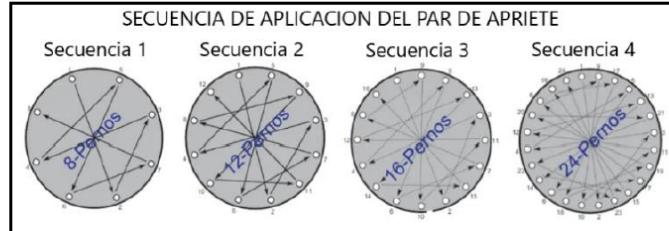
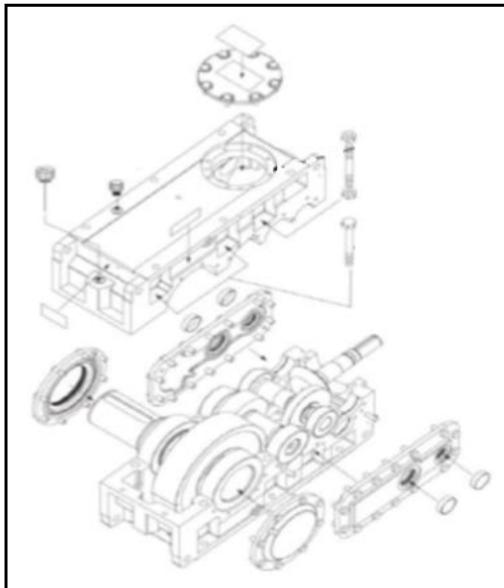
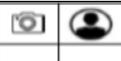
Realizar adecuada revisión de elementos de izajes antes de realizar cualquier maniobra.

Aplicación de sistemas de seguridad y protección para control de línea de fuego y partes en movimiento.

# CIERRE DE CARCASA PARA MECANIZADO

Página 4 de 54

Marque con una (X) todos los pernos torqueados



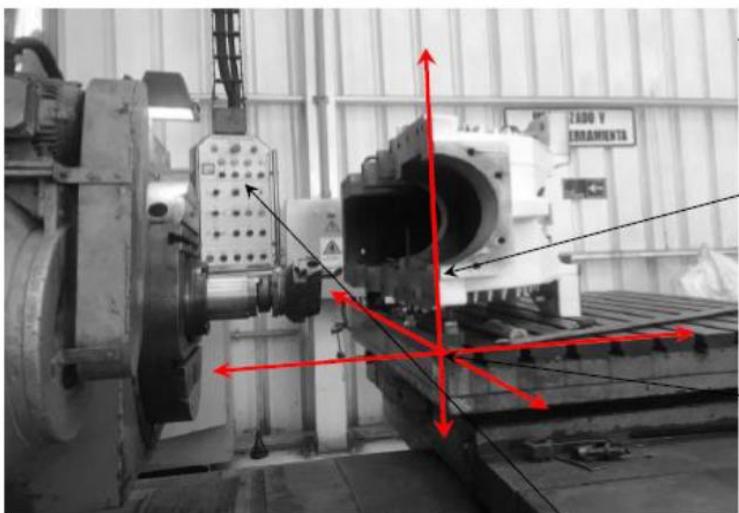
### Tablas de referencia para el torque según grado y tamaño de perno (En pulgadas y milímetros).

SE CUENTA CON ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DE ENSAMBLE DEL COMPONENTE / EQUIPO? SI NO N° PLANO

### Observaciones:

INSTRUMENTO:		Nº CERTIFICADO/SERIE:					
INSTRUMENTO:		Nº CERTIFICADO/SERIE:					
1.-REALIZADO POR:		2.-REVISADO POR:					
1.-CARGO:		2.-CARGO:					
1.-FIRMA:		2.-FIRMA:					
3.-LIBERADO POR:		<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%; padding: 5px;">INSTRUMENTO</td> <td style="width: 50%; padding: 5px;"></td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="padding: 5px;">CERTIFICADO</td> </tr> </table>		INSTRUMENTO		CERTIFICADO	
INSTRUMENTO							
CERTIFICADO							
3.-CARGO:							
3.-FIRMA:							

## MECANIZADO DE CARA PLANA (PARTE SUPERIOR)



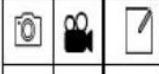
Posicione la Carcasa sobre la mesa.



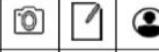
Posicione el reloj comparador en las caras a mecanizar



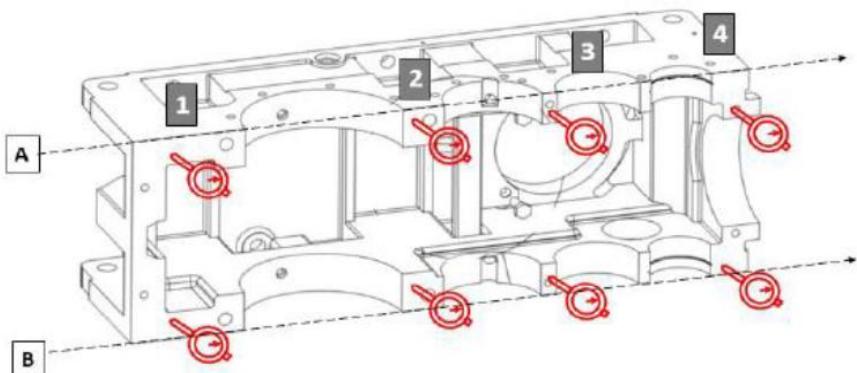
Verifique que las caras estén paralelas a sus ejes



Registre la profundidad de corte realizado



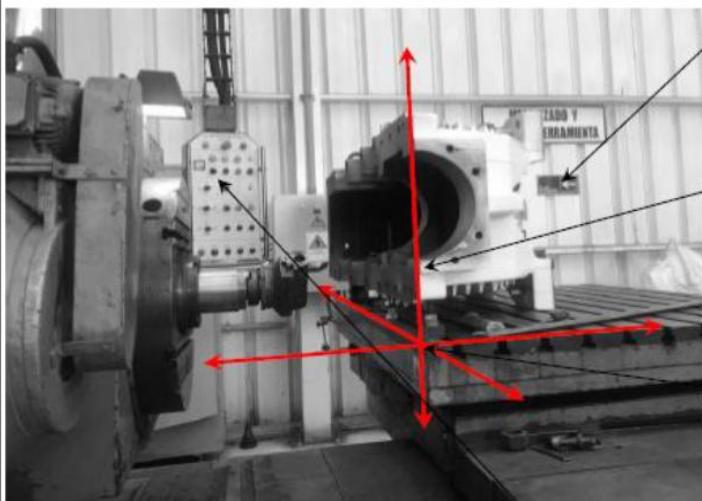
PROFUNDIDAD DE CORTE

**HOLD POINT**


	Punto 1	Punto 2	Punto 3	Punto 4	Cumple
A					
B					

NOMBRE INSPECTOR		REVISA	
INSTRUMENTO		FIRMA	
CERTIFICADO		FECHA	

## MECANIZADO DE CARA PLANA (PARTE INFERIOR)



Posicione la Carcasa sobre la mesa.

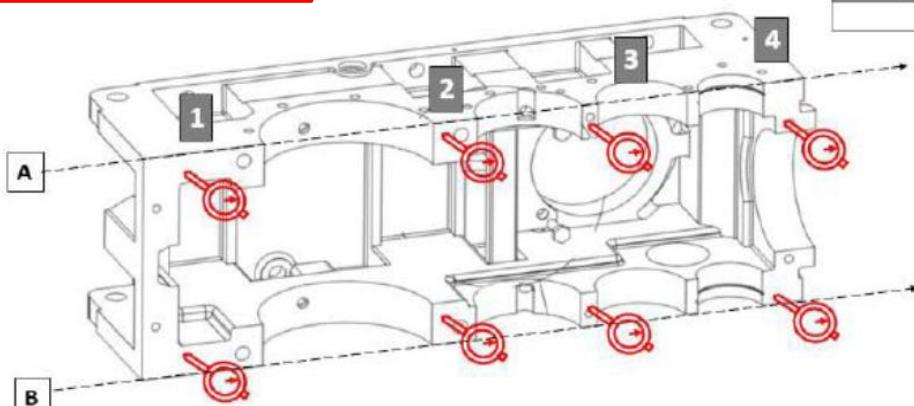
Posicione el reloj comparador en las caras a mecanizar

Verifique que las caras estén paralela a sus ejes

**HOLD POINT**

Registre la profundidad de corte realizado

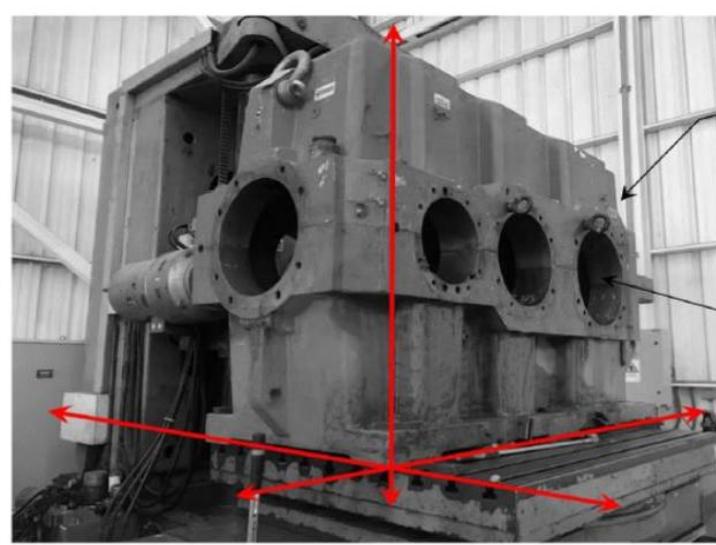
PROFUNDIDAD DE CORTE



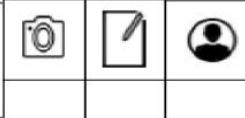
	Punto 1	Punto 2	Punto 3	Punto 4	Cumple
A					
B					

NOMBRE INSPECTOR		REVISÁ	
INSTRUMENTO		FIRMA	
CERTIFICADO		FECHA	

## CONTROL DE PARALELISMOS ENTRE EJES DE CARCASA



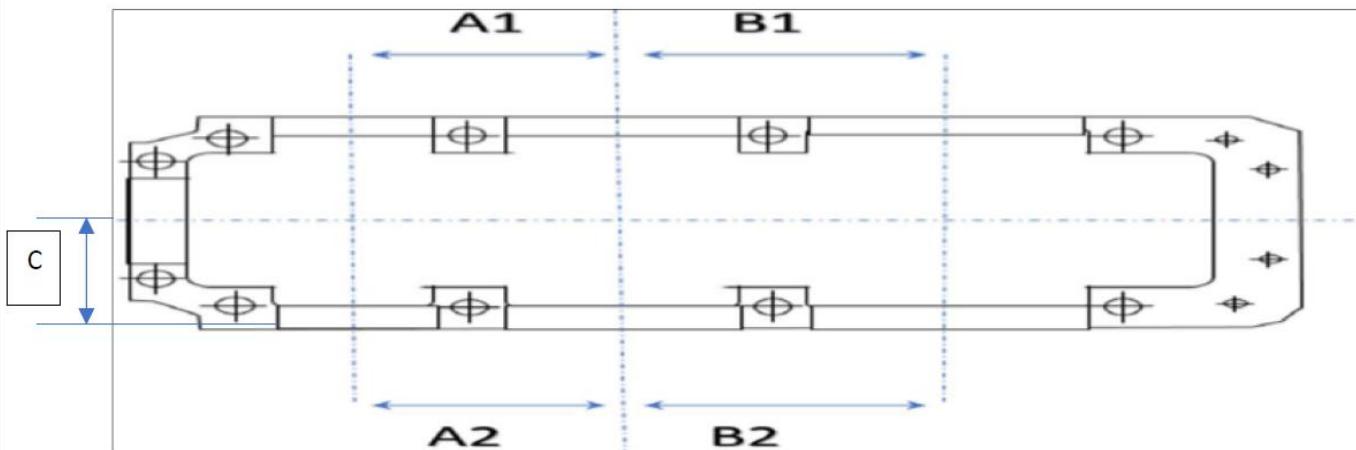
Aplique torque en los pernos una vez armada la caja



Posicione la caja sobre la mesa y revise los paralelismos, ortogonalidad y las distancias entre ejes



**HOLD POINT**



EJE	MEDIDA	OBSERVACIONES
A1		
A2		
B1		
B2		
C		

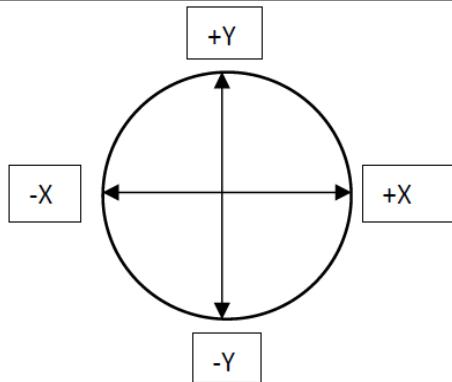
NOMBRE INSPECTOR		REVISA	
INSTRUMENTO		FIRMA	
CERTIFICADO		FECHA	

**HOLD POINT****ORTOGONALIDAD**

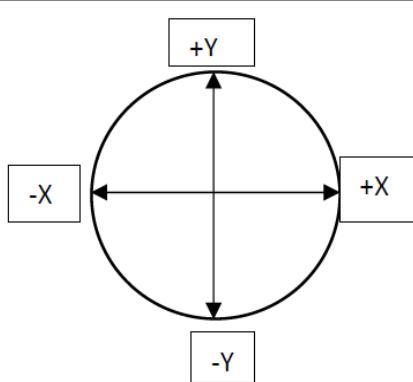
Señale en cada recuadro el alojamiento en medición



Línea 1A



Línea 1B



+X

+X

-X

-X

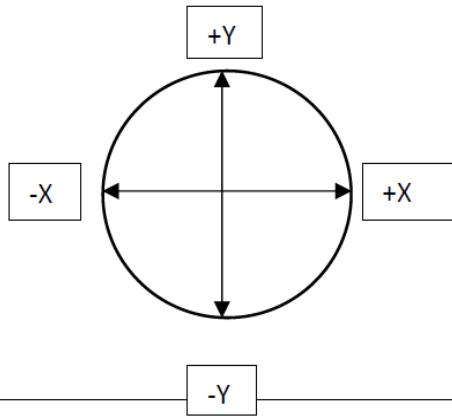
+Y

+Y

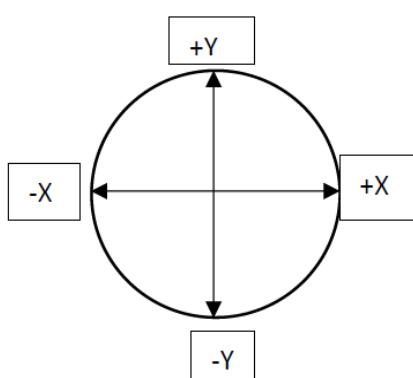
-Y

-Y

C



D



+X

+X

-X

-X

+Y

+Y

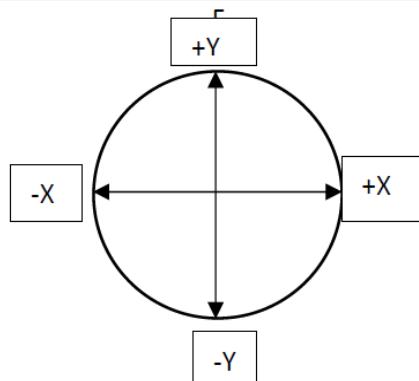
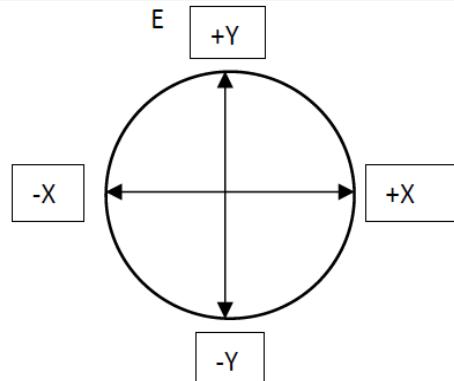
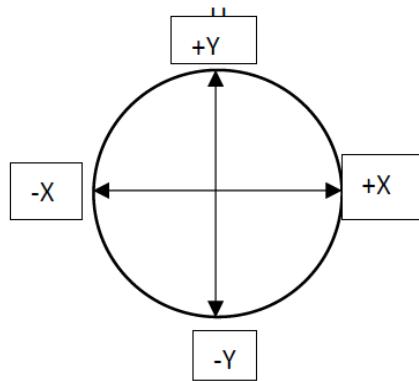
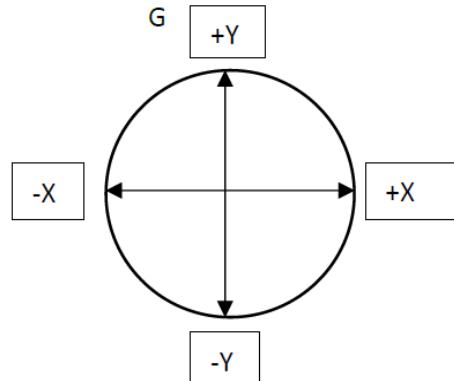
-Y

-Y

NOMBRE INSPECTOR		REVISÁ	
INSTRUMENTO		FIRMA	
CERTIFICADO		FECHA	

**HOLD POINT****ORTOGONALIDAD**

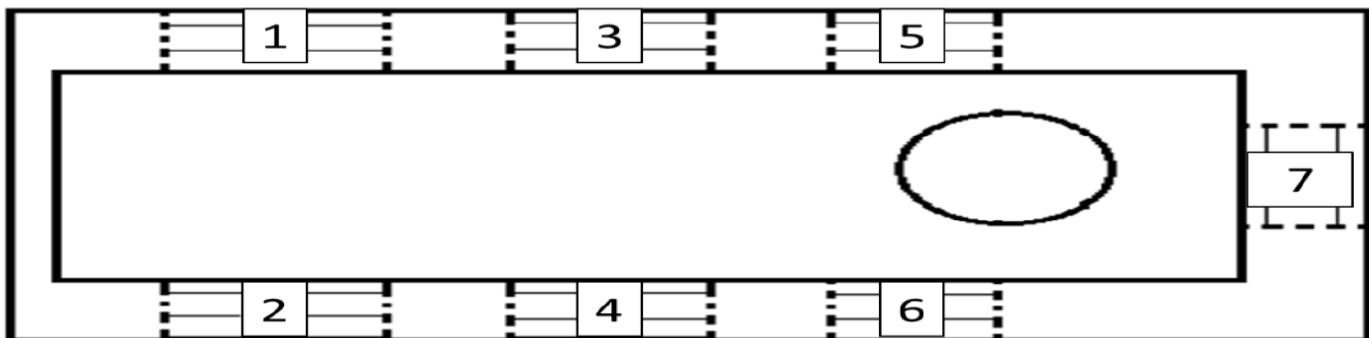
Señale en cada recuadro el alojamiento en medición

 +X -X +Y -Y +X -X +Y -Y +X -X +Y -Y +X -X +Y -Y

NOMBRE INSPECTOR		REVISA	
INSTRUMENTO		FIRMA	
CERTIFICADO		FECHA	

**HOLD POINT**

## DIAMETROS DE ALOJAMIENTOS



Dibuje  
 Reductor  
 si este no  
 coincide  
 con el  
 croquis

1					
PISTA	0°	45°	90°	135°	CUMPLE
A					
B					
C					

3					
PISTA	0°	45°	90°	135°	CUMPLE
A					
B					
C					

2					
PISTA	0°	45°	90°	135°	CUMPLE
A					
B					
C					

4					
PISTA	0°	45°	90°	135°	CUMPLE
A					
B					
C					

Observaciones:

1.-REALIZADO POR:			2.-REVISADO POR:		
1.-CARGO:			2.-CARGO:		
1.-FIRMA:			2.-FIRMA:		
3.-LIBERADO POR:			INSTRUMENTO		
3.-CARGO:			CERTIFICADO		
3.-FIRMA:					

**ALOJAMIENTOS CARCASA DE REDUCTOR (continuación)**

5					
PISTA	0°	45°	90°	135°	CUMPLE
A					
B					
C					

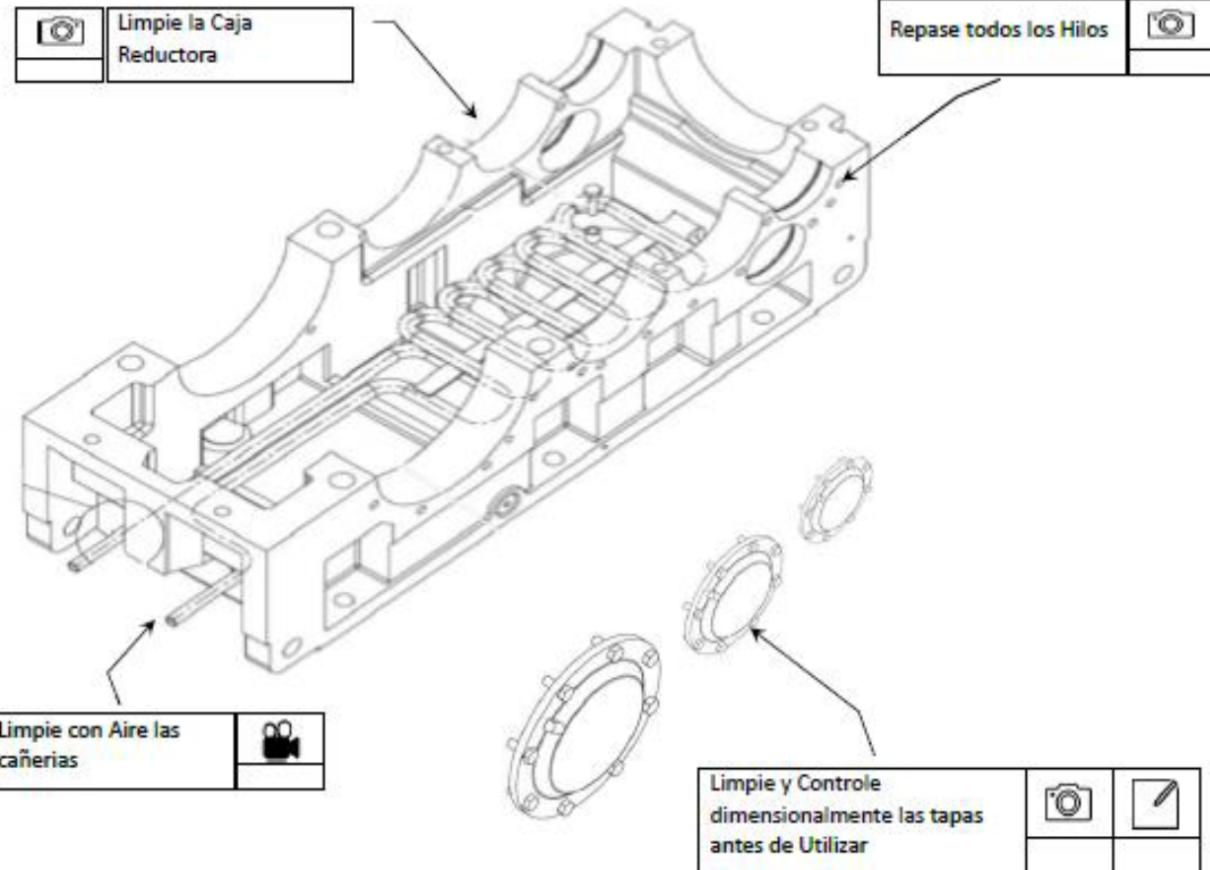
6					
PISTA	0°	45°	90°	135°	CUMPLE
A					
B					
C					

8					
PISTA	0°	45°	90°	135°	CUMPLE
A					
B					
C					

Observaciones:

NOMBRE INSPECTOR		REVISA	
INSTRUMENTO		FIRMA	
CERTIFICADO		FECHA	
CONTROL DIMENSIONAL ELEMENTOS ADICIONALES			

**PREPARACION PARA ARMADO DE CAJA REDUCTORA****NOTA:**

- Limpie toda la superficie de la carcasa (interior y exterior)
- Limpie con aire a presión, todas las roscas (antes y después de repasar los hilos)
- Revise la cantidad de pernos este de acuerdo con lo solicitado
- Revise el estado de las guías.
- Limpie e identifique la posición de cada tapa lateral

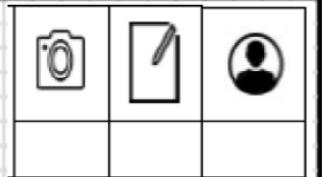
**LEYENDA**

	Registro fotográficos antes y después de la tarea
	Registre el valor en Hoja Operacional
	Registre con video el proceso de la tarea
	Obtenga Visto Bueno de Supervisión
Marque la casilla, una vez hecho el registro	

<b>NOMBRE INSPECTOR</b>		<b>REVISA</b>	
<b>INSTRUMENTO</b>		<b>FIRMA</b>	
<b>CERTIFICADO</b>		<b>FECHA</b>	

**HOLD POINT**

## CONTROL DIMENSIONAL ELEMENTOS FABRICADOS



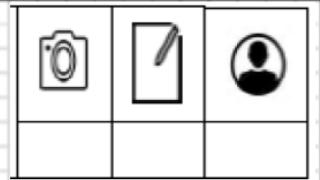
	0°	45°	90°	135°	ALTURA	CUMPLE
1						
2						
3						
4						
5						
6						

Observaciones:

NOMBRE INSPECTOR		REVISA	
INSTRUMENTO		FIRMA	
CERTIFICADO		FECHA	

**HOLD POINT**

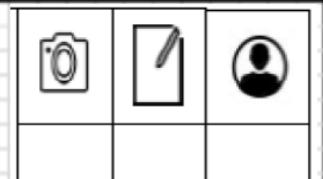
## CONTROL DIMENSIONAL ELEMENTOS FABRICADOS



	0°	45°	90°	135°	ALTURA	CUMPLE
1						
2						
3						
4						
5						
6						

Observaciones:

NOMBRE INSPECTOR		REVISA	
INSTRUMENTO		FIRMA	
CERTIFICADO		FECHA	

**HOLD POINT****CONTROL DIMENSIONAL ELEMENTOS FABRICADOS**

	0°	45°	90°	135°	ALTURA	CUMPLE
1						
2						
3						
4						
5						
6						

Observaciones:

NOMBRE INSPECTOR		REVISA	
INSTRUMENTO		FIRMA	
CERTIFICADO		FECHA	

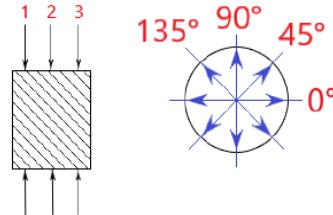
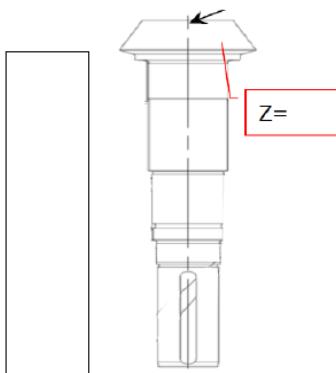
**CONTROL DIMENSIONAL METALIZADO EJE DE ENTRADA**

- Revise el estado de los dientes.
- Limpie y controle dimensionalmente sus diámetros.
- Especifique el número de dientes en **Z**
- Registre fotográficamente y reporte datos obtenidos.

TIPO DE DAÑO	v / X
Desgaste	<input type="checkbox"/>
Pitting	<input type="checkbox"/>
Rayadura	<input type="checkbox"/>
Cavitación	<input type="checkbox"/>
Corrosión	<input type="checkbox"/>

Fecha :

Pos. N°


**HOLD POINT**

Ítem	0°	45°	90°	135°	Original (Ø)	Cumple	Observaciones
A	1					SI	NO
	2					SI	NO
	3					SI	NO
B	1					SI	NO
	2					SI	NO
	3					SI	NO
C	1					SI	NO
	2					SI	NO
	3					SI	NO
D	1					SI	NO
	2					SI	NO
	3					SI	NO
E	1					SI	NO
	2					SI	NO
	3					SI	NO

Comentarios:

INSTRUMENTO:		Nº CERTIFICADO/SERIE:	
INSTRUMENTO:		Nº CERTIFICADO/SERIE:	

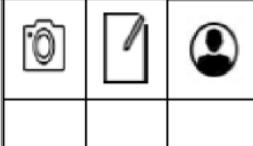
REUTILIZAR	SI	NO	RECUPERAR	SI	NO	REEMPLAZAR	SI	NO
------------	----	----	-----------	----	----	------------	----	----

REALIZADO POR:		REVISADO POR:	
CARGO:		CARGO:	
FIRMA:		FIRMA:	

## CONTROL DIMENSIONAL METALIZADO EJE PRIMER INTERMEDIO

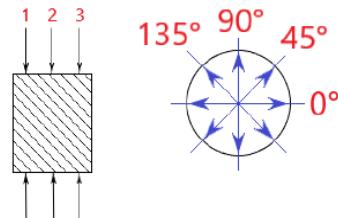
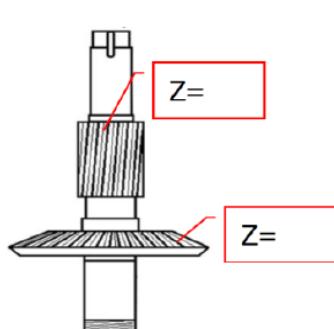
- Revise el estado de los dientes.
- Limpie y controle dimensionalmente sus diámetros.
- Especifique el número de dientes en **Z**
- Registre fotográficamente y reporte datos obtenidos.

TIPO DE DAÑO	v / X
Desgaste	<input type="checkbox"/>
Pitting	<input type="checkbox"/>
Rayadura	<input type="checkbox"/>
Cavitación	<input type="checkbox"/>
Corrosion	<input type="checkbox"/>



Fecha :

Pos. N°


**HOLD POINT**

Ítem		0°	45°	90°	135°	Original (Ø)	Cumple		Observaciones
A	1						SI	NO	
	2						SI	NO	
	3						SI	NO	
B	1						SI	NO	
	2						SI	NO	
	3						SI	NO	
C	1						SI	NO	
	2						SI	NO	
	3						SI	NO	
D	1						SI	NO	
	2						SI	NO	
	3						SI	NO	
E	1						SI	NO	
	2						SI	NO	
	3						SI	NO	

Comentarios:

INSTRUMENTO:		Nº CERTIFICADO/SERIE:	
INSTRUMENTO:		Nº CERTIFICADO/SERIE:	

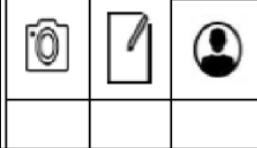
REUTILIZAR	SI	NO	RECUPERAR	SI	NO	REEMPLAZAR	SI	NO
------------	----	----	-----------	----	----	------------	----	----

REALIZADO POR:		REVISADO POR:	
CARGO:		CARGO:	
FIRMA:		FIRMA:	

**CONTROL DIMENSIONAL METALIZADO EJE SEGUNDO INTERMEDIO**

- Revise el estado de los dientes.
- Limpie y controle dimensionalmente sus diámetros.
- Especifique el número de dientes en **Z**
- Registre fotográficamente y reporte datos obtenidos.

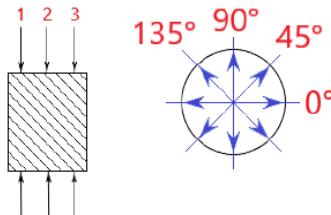
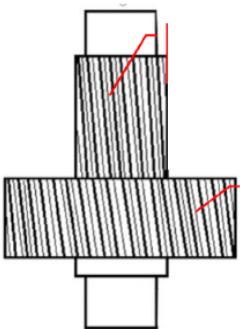
TIPO DE DAÑO	v / X
Desgaste	<input type="checkbox"/>
Pitting	<input type="checkbox"/>
Rayadura	<input type="checkbox"/>
Cavitación	<input type="checkbox"/>
Corrosión	<input type="checkbox"/>



Fecha :

Pos. N°

Z=


**HOLD POINT**

Ítem	0°	45°	90°	135°	Original (Ø)	Cumple		Observaciones
A	1					SI	NO	
	2					SI	NO	
	3					SI	NO	
B	1					SI	NO	
	2					SI	NO	
	3					SI	NO	
C	1					SI	NO	
	2					SI	NO	
	3					SI	NO	

Comentarios:

INSTRUMENTO:		Nº CERTIFICADO/SERIE:	
INSTRUMENTO:		Nº CERTIFICADO/SERIE:	

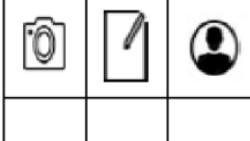
REUTILIZAR	SI	NO	RECUPERAR	SI	NO	REEMPLAZAR	SI	NO
------------	----	----	-----------	----	----	------------	----	----

REALIZADO POR:		REVISADO POR:	
CARGO:		CARGO:	
FIRMA:		FIRMA:	

## CONTROL DIMENSIONAL METALIZADO EJE DE SALIDA

- Revise el estado de los dientes.
- Limpie y controle dimensionalmente sus diámetros.
- Especifique el número de dientes en **Z**
- Registre fotográficamente y reporte datos obtenidos.

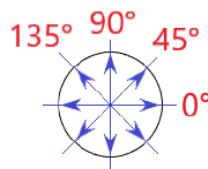
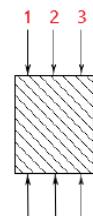
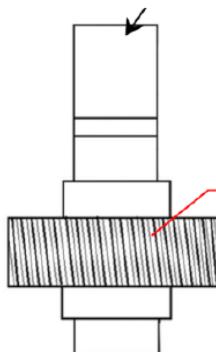
TIPO DE DAÑO	v / X
Desgaste	<input type="checkbox"/>
Pitting	<input type="checkbox"/>
Rayadura	<input type="checkbox"/>
Cavitacion	<input type="checkbox"/>
Corrosion	<input type="checkbox"/>



Fecha :

Pos. N°

Z=



HOLD POINT

Ítem	0°	45°	90°	135°	Original (Ø)	Cumple	Observaciones
A	1					SI	NO
	2					SI	NO
	3					SI	NO
B	1					SI	NO
	2					SI	NO
	3					SI	NO
C	1					SI	NO
	2					SI	NO
	3					SI	NO
D	1					SI	NO
	2					SI	NO
	3					SI	NO
E	1					SI	NO
	2					SI	NO
	3					SI	NO

Comentarios:

INSTRUMENTO:		Nº CERTIFICADO/SERIE:	
INSTRUMENTO:		Nº CERTIFICADO/SERIE:	

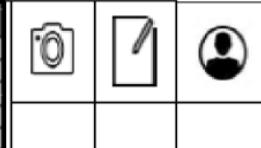
REUTILIZAR	SI	NO	RECUPERAR	SI	NO	REEMPLAZAR	SI	NO
------------	----	----	-----------	----	----	------------	----	----

REALIZADO POR:		REVISADO POR:	
CARGO:		CARGO:	
FIRMA:		FIRMA:	

## CONTROL DIMENSIONAL METALIZADO ELEMENTOS ADICIONALES

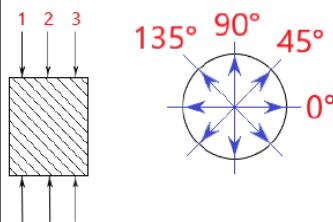
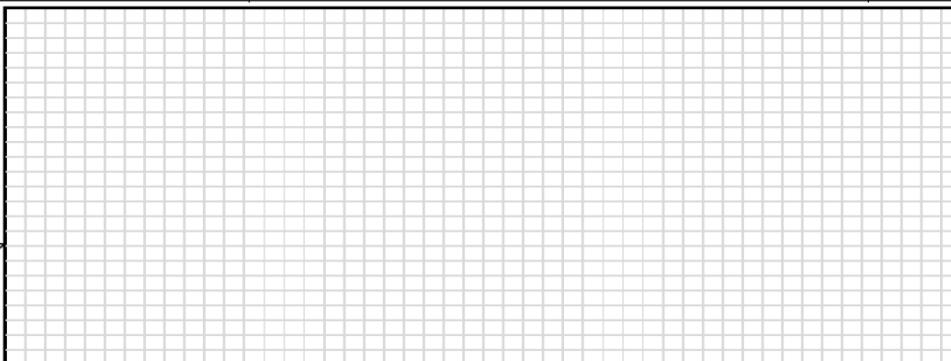
- Revise el estado de los dientes.
- Limpie y controle dimensionalmente sus diámetros.
- Especifique el número de dientes en **Z**
- Registre fotográficamente y reporte datos obtenidos.

TIPO DE DAÑO	✓ / X
Desgaste	<input type="checkbox"/>
Pitting	<input type="checkbox"/>
Rayadura	<input type="checkbox"/>
Cavitación	<input type="checkbox"/>
Corrosión	<input type="checkbox"/>



Fecha :

Pos. N°



HOLD POINT

Ítem		0°	45°	90°	135°	Original (Ø)	Cumple		Observaciones
A	1						SI	NO	
	2						SI	NO	
	3						SI	NO	
B	1						SI	NO	
	2						SI	NO	
	3						SI	NO	
C	1						SI	NO	
	2						SI	NO	
	3						SI	NO	
D	1						SI	NO	
	2						SI	NO	
	3						SI	NO	
E	1						SI	NO	
	2						SI	NO	
	3						SI	NO	

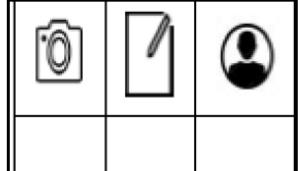
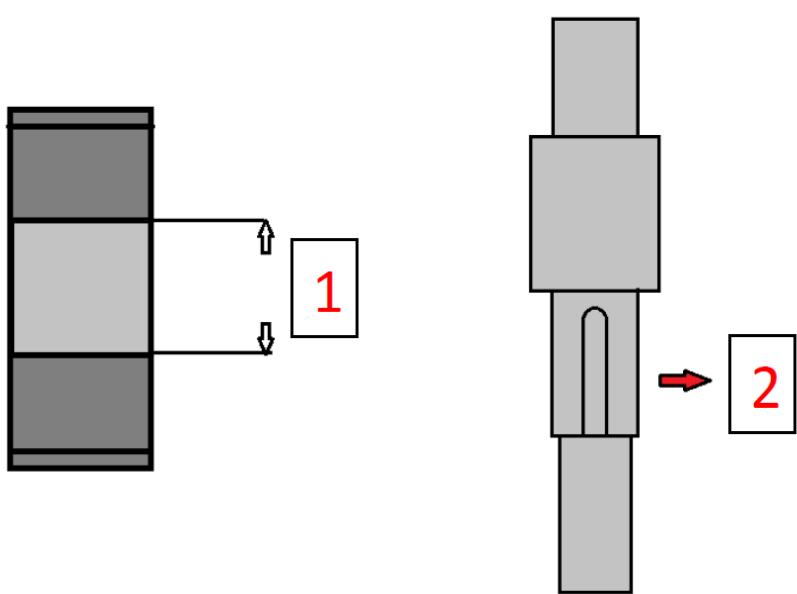
Comentarios:

INSTRUMENTO:		Nº CERTIFICADO/SERIE:	
INSTRUMENTO:		Nº CERTIFICADO/SERIE:	

REUTILIZAR	SI	NO	RECUPERAR	SI	NO	REEMPLAZAR	SI	NO
------------	----	----	-----------	----	----	------------	----	----

REALIZADO POR:		REVISADO POR:	
CARGO:		CARGO:	
FIRMA:		FIRMA:	

## MONTAJE CORONA EN EJE



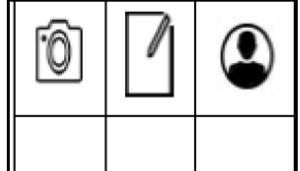
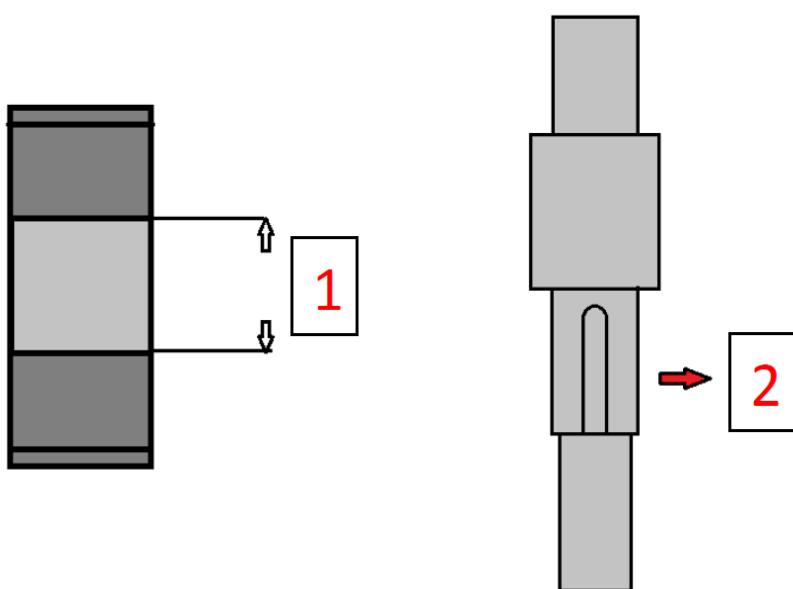
T° MAX:

	0°	45°	90°	135°	ALTURA	CUMPLE
1						
2						

Observaciones:

NOMBRE INSPECTOR		REVISA	
INSTRUMENTO		FIRMA	
CERTIFICADO		FECHA	

## MONTAJE CORONA EN EJE

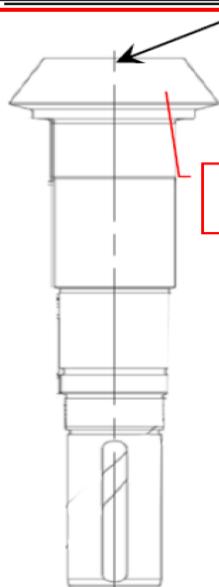


T° MAX:

	0°	45°	90°	135°	ALTURA	CUMPLE
1						
2						

Observaciones:

NOMBRE INSPECTOR		REVISA	
INSTRUMENTO		FIRMA	
CERTIFICADO		FECHA	

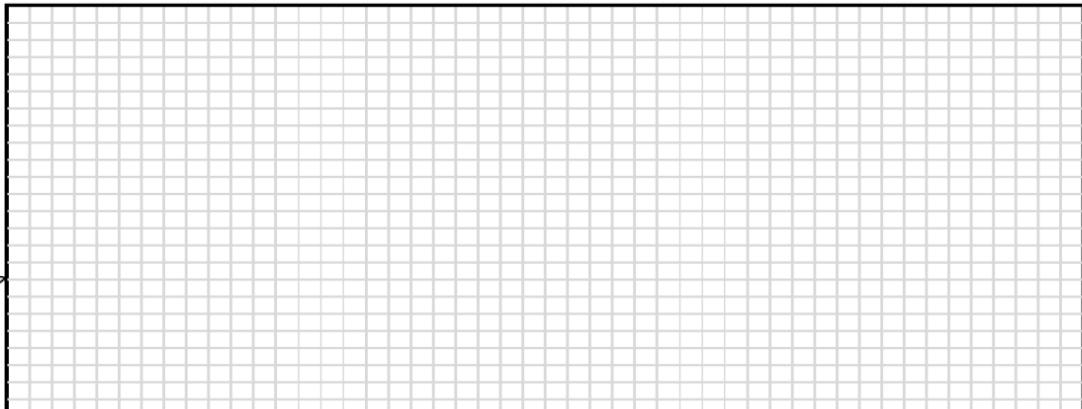
**HOLD POINT**
**CONTROL DIMENSIONAL EJE DE ENTRADA**


Revise el Estado de los dientes de engranaje.  
 Limpie y controle dimensionalmente sus diámetros.  
 Especifique el numero de dientes en **Z**



TIPO DE DAÑO	✓ / X	OBSERVACION
Desgaste	<input type="checkbox"/>	
Pitting	<input type="checkbox"/>	
Rayadura	<input type="checkbox"/>	
Cavitacion	<input type="checkbox"/>	
Corrosion	<input type="checkbox"/>	

Dibuje el Eje  
 si este no  
 coincide con  
 el croquis


**1**

	0°	45°	90°	135°	CUMPLE	NOMINAL
<b>A</b>						
<b>B</b>						
<b>C</b>						

**3**

	0°	45°	90°	135°	CUMPLE	NOMINAL
<b>A</b>						
<b>B</b>						
<b>C</b>						

**2**

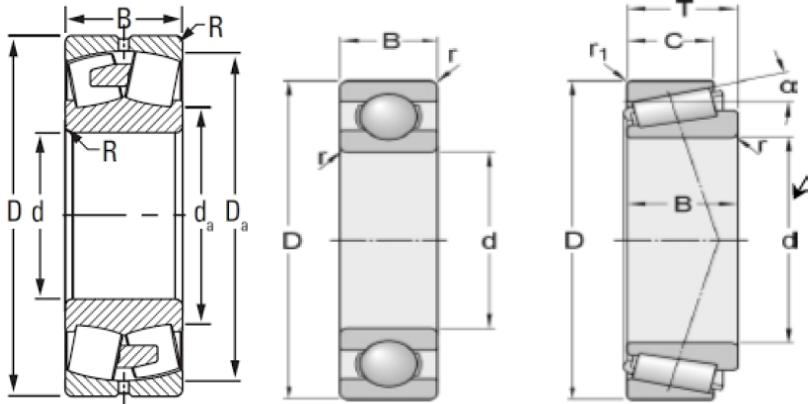
	0°	45°	90°	135°	CUMPLE	NOMINAL
<b>A</b>						
<b>B</b>						
<b>C</b>						

**4**

	0°	45°	90°	135°	CUMPLE	NOMINAL
<b>A</b>						
<b>B</b>						
<b>C</b>						

Observaciones:

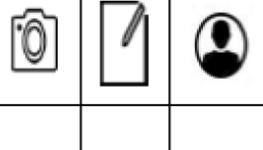
1.-REALIZADO POR:			2.-REVISADO POR:		
1.-CARGO:			2.-CARGO:		
1.-FIRMA:			2.-FIRMA:		
3.-LIBERADO POR:			INSTRUMENTO		
3.-CARGO:			CERTIFICADO		
3.-FIRMA:					

**CONTROL RODAMIENTO EJE DE ENTRADA**
**HOLD POINT**


Tipo de rodamiento

Número de serie (S/N)

Limpie el rodamiento,  
registre su Tipo, Número y  
Dimensiones.  
Controle el Juego Radial  
antes y después de ser  
Instalado



D					
	0°	45°	90°	135°	CUMPLE
A					
B					
C					

d					
	0°	45°	90°	135°	CUMPLE
A					
B					
C					

 Considere medir el juego radial  
en rodamientos esféricos o de  
rotula antes y después de su  
instalación

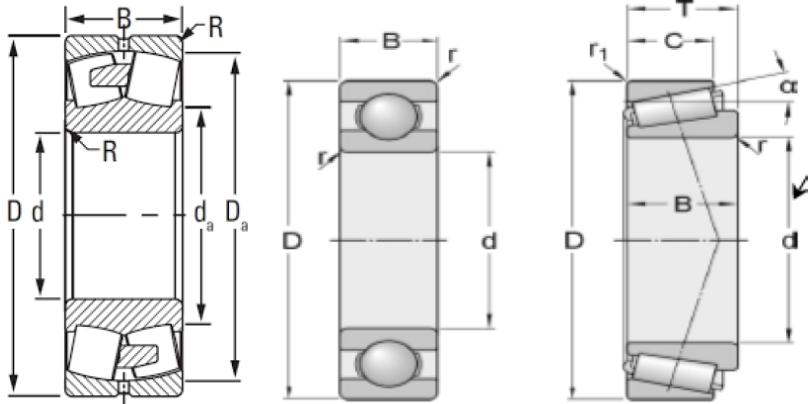
Juego radial	
Inicial	Final

**ANCHO**

B
C
T

Observaciones.

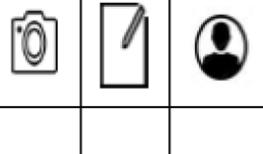
1.-REALIZADO POR:		2.-REVISADO POR:	
1.-CARGO:		2.-CARGO:	
1.-FIRMA:		2.-FIRMA:	
3.-LIBERADO POR:		INSTRUMENTO	
3.-CARGO:		CERTIFICADO	
3.-FIRMA:			

**CONTROL RODAMIENTO EJE DE ENTRADA**
**HOLD POINT**


Tipo de rodamiento

Número de serie (S/N)

Limpie el rodamiento,  
registre su Tipo, Número y  
Dimensiones.  
Controle el Juego Radial  
antes y después de ser  
Instalado



D					
	0°	45°	90°	135°	CUMPLE
A					
B					
C					

d					
	0°	45°	90°	135°	CUMPLE
A					
B					
C					

 Considere medir el juego radial  
en rodamientos esféricos o de  
rotula antes y después de su  
instalación

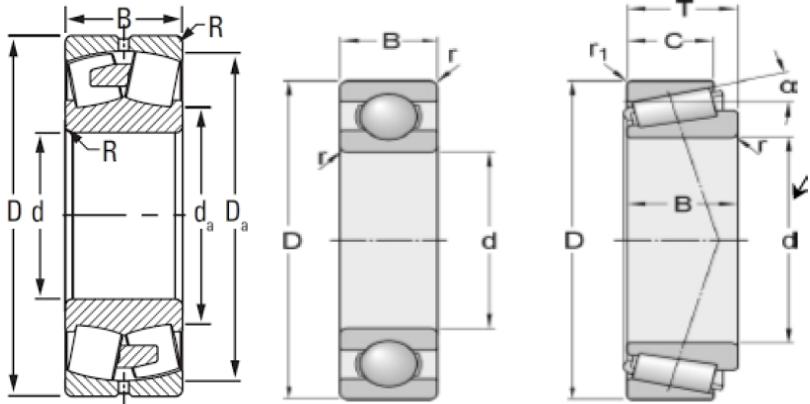
Juego radial	
Inicial	Final

**ANCHO**

B
C
T

Observaciones.

1.-REALIZADO POR:		2.-REVISADO POR:	
1.-CARGO:		2.-CARGO:	
1.-FIRMA:		2.-FIRMA:	
3.-LIBERADO POR:		INSTRUMENTO	
3.-CARGO:		CERTIFICADO	
3.-FIRMA:			

**CONTROL RODAMIENTO EJE DE ENTRADA**
**HOLD POINT**


Tipo de rodamiento

Número de serie (S/N)

Limpie el rodamiento,  
registre su Tipo, Número y  
Dimensiones.  
Controle el Juego Radial  
antes y después de ser  
Instalado



	D				
	0°	45°	90°	135°	CUMPLE
A					
B					
C					

	d				
	0°	45°	90°	135°	CUMPLE
A					
B					
C					

 Considere medir el juego radial  
en rodamientos esféricos o de  
rotula antes y después de su  
instalación

Juego radial	
Inicial	
Final	

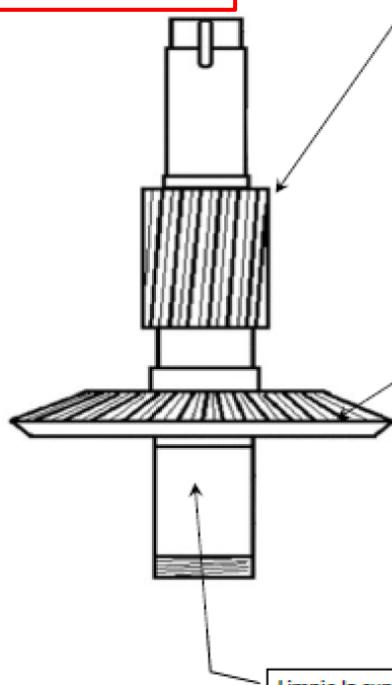
**ANCHO**

B	
C	
T	

Observaciones.

1.-REALIZADO POR:		2.-REVISADO POR:	
1.-CARGO:		2.-CARGO:	
1.-FIRMA:		2.-FIRMA:	
3.-LIBERADO POR:		INSTRUMENTO	
3.-CARGO:		CERTIFICADO	
3.-FIRMA:			

## PREPARACION DE EJE PRIMERA REDUCCION

**HOLD POINT**


Revise el Estado de los dientes de engranaje antes de utilizar el Eje



TIPO DE DAÑO	✓ / X	OBSERVACION
Desgaste	<input type="checkbox"/>	
Pitting	<input type="checkbox"/>	
Rayadura	<input type="checkbox"/>	
Cavitacion	<input type="checkbox"/>	
Corrosion	<input type="checkbox"/>	

Revise el Estado de los dientes de engranaje antes de utilizar el Eje



TIPO DE DAÑO	✓ / X	OBSERVACION
Desgaste	<input type="checkbox"/>	
Pitting	<input type="checkbox"/>	
Rayadura	<input type="checkbox"/>	
Cavitacion	<input type="checkbox"/>	
Corrosion	<input type="checkbox"/>	

Limpie la superficie del Eje y controle y registre en los recuadros los diametros recuperados y donde seran instalados los Rodamientos y sellos



1					
	0°	45°	90°	135°	CUMPLE
A					
B					
C					

3					
	0°	45°	90°	135°	CUMPLE
A					
B					
C					

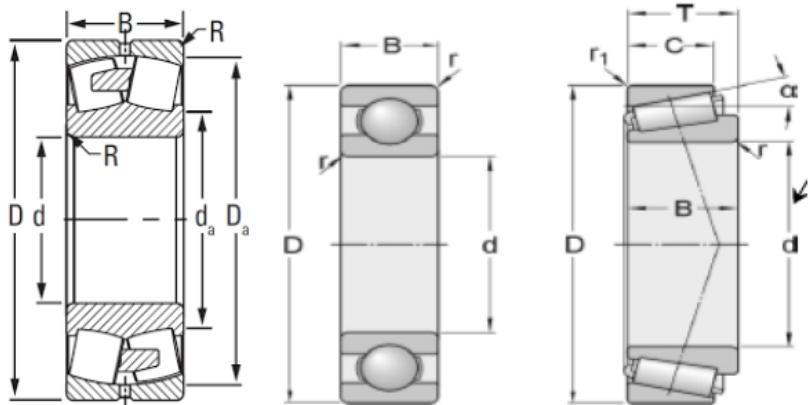
2					
	0°	45°	90°	135°	CUMPLE
A					
B					
C					

4					
	0°	45°	90°	135°	CUMPLE
A					
B					
C					

Observaciones:

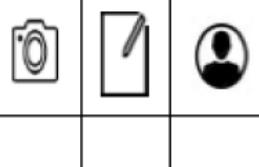
1.-REALIZADO POR:			2.-REVISADO POR:		
1.-CARGO:			2.-CARGO:		
1.-FIRMA:			2.-FIRMA:		
3.-LIBERADO POR:			INSTRUMENTO		
3.-CARGO:			CERTIFICADO		
3.-FIRMA:					

**CONTROL RODAMIENTO EJE PRIMERA REDUCCION**
**HOLD POINT**


Tipo de rodamiento

Número de serie (S/N)

 Limpie el rodamiento,  
 registre su Tipo, Número y  
 Dimensiones.

 Controle el Juego Radial  
 antes y después de ser  
 Instalado


	D					
	0°	45°	90°	135°	CUMPLE	
A						
B						
C						

	d					
	0°	45°	90°	135°	CUMPLE	
A						
B						
C						

 Considere medir el juego radial  
 en rodamientos esféricos o de  
 rotula antes y después de su  
 instalación

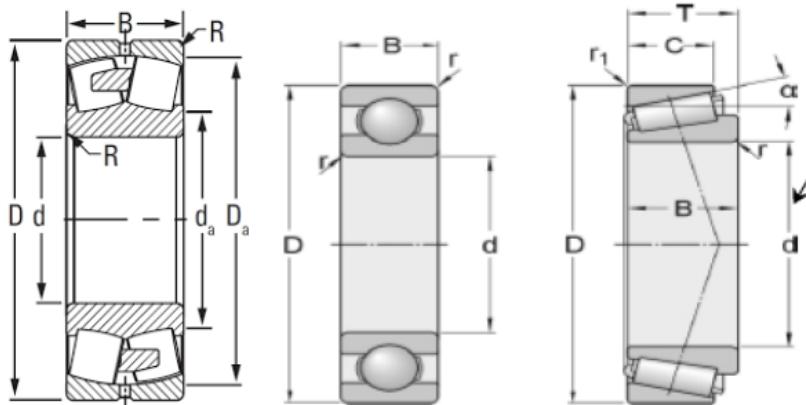
Juego radial	
Inicial	
Final	

**ANCHO**

B	
C	
T	

Observaciones.

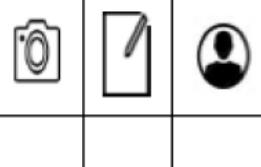
1.-REALIZADO POR:		2.-REVISADO POR:	
1.-CARGO:		2.-CARGO:	
1.-FIRMA:		2.-FIRMA:	
3.-LIBERADO POR:		INSTRUMENTO	
3.-CARGO:		CERTIFICADO	
3.-FIRMA:			

**CONTROL RODAMIENTO EJE PRIMERA REDUCCION**
**HOLD POINT**


Tipo de rodamiento

Número de serie (S/N)

 Limpie el rodamiento,  
 registre su Tipo, Número y  
 Dimensiones.

 Controle el Juego Radial  
 antes y después de ser  
 Instalado


	D				
	0°	45°	90°	135°	CUMPLE
A					
B					
C					

	d				
	0°	45°	90°	135°	CUMPLE
A					
B					
C					

 Considere medir el juego radial  
 en rodamientos esféricos o de  
 rotula antes y después de su  
 instalación

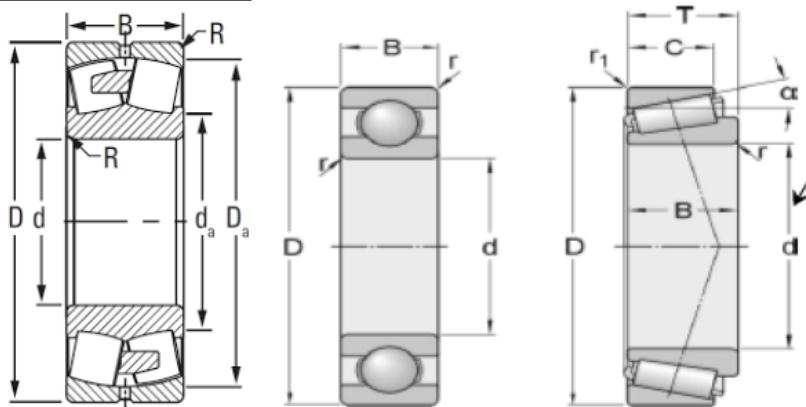
Juego radial	
Inicial	
Final	

**ANCHO**

B	
C	
T	

Observaciones.

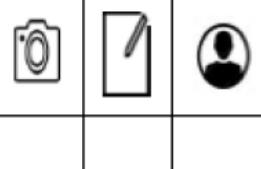
1.-REALIZADO POR:		2.-REVISADO POR:	
1.-CARGO:		2.-CARGO:	
1.-FIRMA:		2.-FIRMA:	
3.-LIBERADO POR:		INSTRUMENTO	
3.-CARGO:		CERTIFICADO	
3.-FIRMA:			

**CONTROL RODAMIENTO EJE PRIMERA REDUCCION**
**HOLD POINT**


Tipo de rodamiento

Número de serie (S/N)

 Limpie el rodamiento,  
 registre su Tipo, Número y  
 Dimensiones.

 Controle el Juego Radial  
 antes y después de ser  
 Instalado


	D				
	0°	45°	90°	135°	CUMPLE
A					
B					
C					

	d				
	0°	45°	90°	135°	CUMPLE
A					
B					
C					

 Considere medir el juego radial  
 en rodamientos esféricos o de  
 rotula antes y después de su  
 instalación

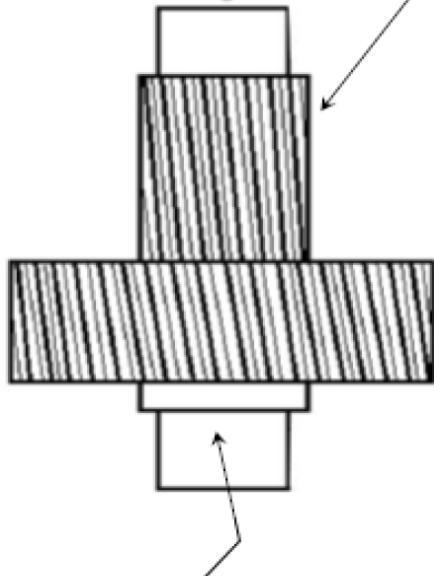
Juego radial	
Inicial	
Final	

**ANCHO**

B	
C	
T	

Observaciones.

1.-REALIZADO POR:		2.-REVISADO POR:	
1.-CARGO:		2.-CARGO:	
1.-FIRMA:		2.-FIRMA:	
3.-LIBERADO POR:		INSTRUMENTO	
3.-CARGO:		CERTIFICADO	
3.-FIRMA:			

**PREPARACION EJE DE SEGUNDA REDUCCION**
**HOLD POINT**


Revise el Estado de los dientes de engranaje antes de utilizar el Eje



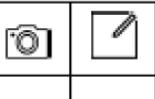
TIPO DE DAÑO	✓ / X	OBSERVACION
Desgaste	<input type="checkbox"/>	
Pitting	<input type="checkbox"/>	
Rayadura	<input type="checkbox"/>	
Cavitacion	<input type="checkbox"/>	
Corrosion	<input type="checkbox"/>	

Revise el Estado de los dientes de engranaje antes de utilizar el Eje



TIPO DE DAÑO	✓ / X	OBSERVACION
Desgaste	<input type="checkbox"/>	
Pitting	<input type="checkbox"/>	
Rayadura	<input type="checkbox"/>	
Cavitacion	<input type="checkbox"/>	
Corrosion	<input type="checkbox"/>	

Limpie la superficie del Eje y controle y registre en los recuadros los diametros recuperados y donde seran instalados los Rodamientos y sellos

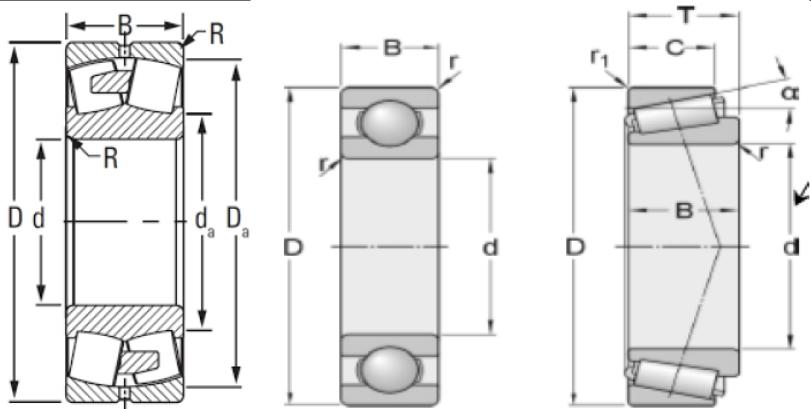


1					
	0°	45°	90°	135°	CUMPLE
A					
B					
C					

2						
	0°	45°	90°	135°	CUMPLE	NOMINAL
A						
B						
C						

Observaciones:

1.-REALIZADO POR:		2.-REVISADO POR:	
1.-CARGO:		2.-CARGO:	
1.-FIRMA:		2.-FIRMA:	
3.-LIBERADO POR:		INSTRUMENTO	
3.-CARGO:		CERTIFICADO	
3.-FIRMA:			

**CONTROL RODAMIENTO EJE DE SEGUNDA REDUCCION**
**HOLD POINT**


Tipo de rodamiento

Número de serie (S/N)

Limpie el rodamiento,  
registre su Tipo, Número y  
Dimensiones.  
Controle el Juego Radial  
antes y después de ser  
Instalado



	D				
	0°	45°	90°	135°	CUMPLE
A					
B					
C					

	d				
	0°	45°	90°	135°	CUMPLE
A					
B					
C					

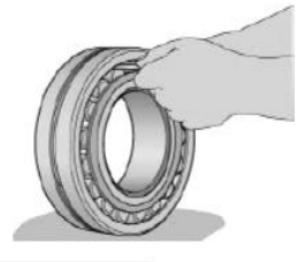
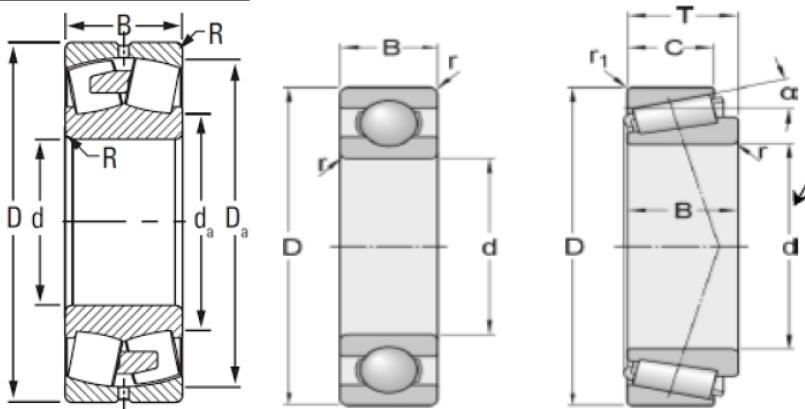
 Considere medir el juego radial  
en rodamientos esféricos o de  
rotula antes y después de su  
instalación

Juego radial	
Inicial	Final

ANCHO		
B		
C		
T		

Observaciones.

1.-REALIZADO POR:		2.-REVISADO POR:	
1.-CARGO:		2.-CARGO:	
1.-FIRMA:		2.-FIRMA:	
3.-LIBERADO POR:		INSTRUMENTO	
3.-CARGO:		CERTIFICADO	
3.-FIRMA:			

**CONTROL RODAMIENTO EJE DE SEGUNDA REDUCCION**
**HOLD POINT**


Tipo de rodamiento

Número de serie (S/N)

Limpie el rodamiento,  
registre su Tipo, Número y  
Dimensiones.  
Controle el Juego Radial  
antes y después de ser  
Instalado



	D				
	0°	45°	90°	135°	CUMPLE
A					
B					
C					

	d				
	0°	45°	90°	135°	CUMPLE
A					
B					
C					

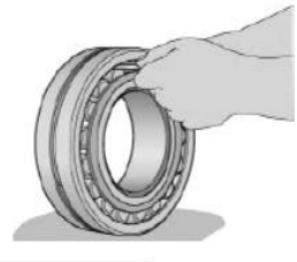
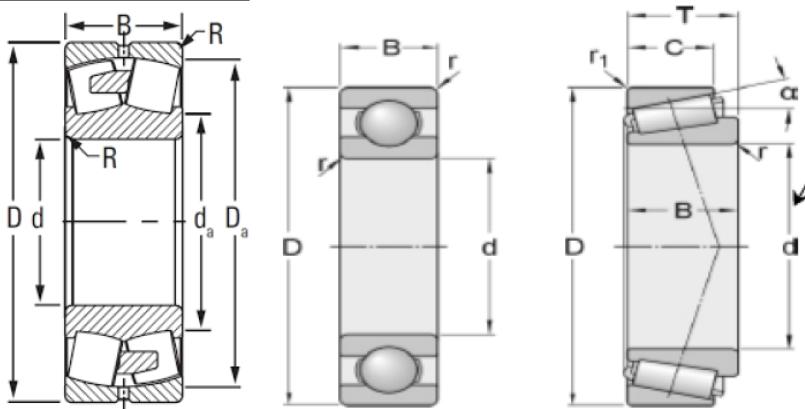
 Considere medir el juego radial  
en rodamientos esféricos o de  
rotula antes y después de su  
instalación

Juego radial	
Inicial	Final

ANCHO		
B		
C		
T		

Observaciones.

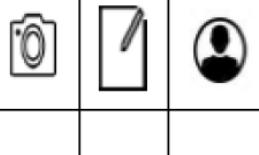
1.-REALIZADO POR:		2.-REVISADO POR:	
1.-CARGO:		2.-CARGO:	
1.-FIRMA:		2.-FIRMA:	
3.-LIBERADO POR:		INSTRUMENTO	
3.-CARGO:		CERTIFICADO	
3.-FIRMA:			

**CONTROL RODAMIENTO EJE DE SEGUNDA REDUCCION**
**HOLD POINT**


Tipo de rodamiento

Número de serie (S/N)

Limpie el rodamiento,  
registre su Tipo, Número y  
Dimensiones.  
Controle el Juego Radial  
antes y después de ser  
Instalado



	D				
	0°	45°	90°	135°	CUMPLE
A					
B					
C					

	d				
	0°	45°	90°	135°	CUMPLE
A					
B					
C					

 Considere medir el juego radial  
en rodamientos esféricos o de  
rotula antes y después de su  
instalación

Juego radial	
Inicial	Final

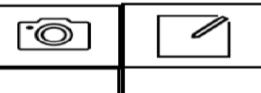
ANCHO		
B		
C		
T		

Observaciones.

1.-REALIZADO POR:		2.-REVISADO POR:	
1.-CARGO:		2.-CARGO:	
1.-FIRMA:		2.-FIRMA:	
3.-LIBERADO POR:		INSTRUMENTO	
3.-CARGO:		CERTIFICADO	
3.-FIRMA:			

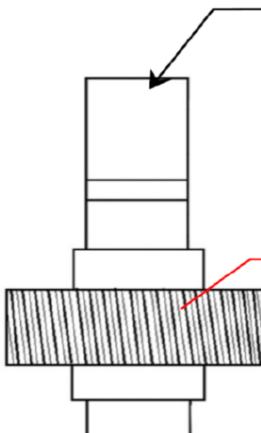
**HOLD POINT**
**PREPARACION EJE DE SALIDA**

Revise el Estado de los dientes de engranaje.  
Limpie y controle dimensionalmente sus diámetros  
Especifique el numero de dientes en **Z**

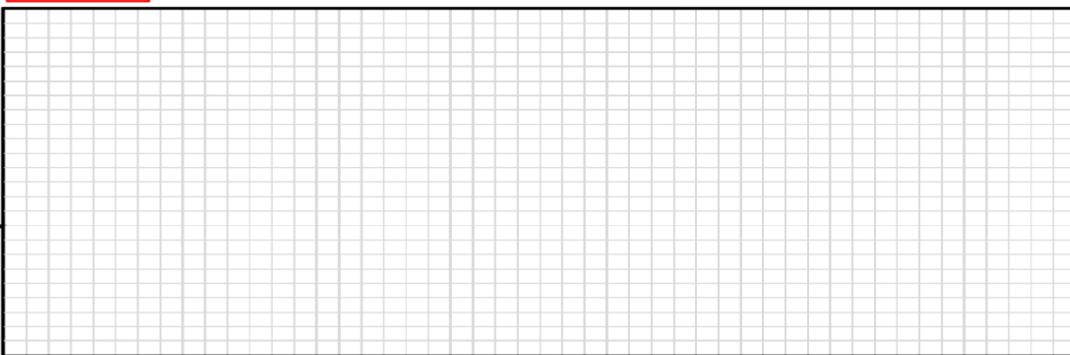


TIPO DE DAÑO	V / X	OBSERVACION
Desgaste	<input type="checkbox"/>	
Pitting	<input type="checkbox"/>	
Rayadura	<input type="checkbox"/>	
Cavitacion	<input type="checkbox"/>	
Corrosion	<input type="checkbox"/>	

Z=



Dibuje el Eje  
si este no  
coincide con  
el croquis



1					
	0°	45°	90°	135°	CUMPLE
A					
B					
C					

3					
	0°	45°	90°	135°	CUMPLE
A					
B					
C					

5					
	0°	45°	90°	135°	CUMPLE
A					
B					
C					

2					
	0°	45°	90°	135°	CUMPLE
A					
B					
C					

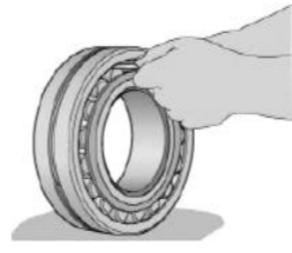
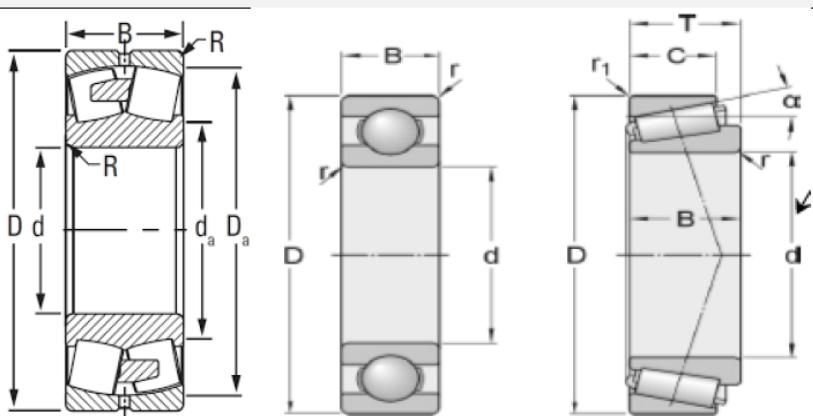
  

4					
	0°	45°	90°	135°	CUMPLE
A					
B					
C					

6					
	0°	45°	90°	135°	CUMPLE
A					
B					
C					

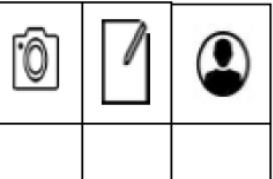
1.-REALIZADO POR:				2.-REVISADO POR:			
1.-CARGO:				2.-CARGO:			
1.-FIRMA:				2.-FIRMA:			
3.-LIBERADO POR:				INSTRUMENTO			
3.-CARGO:				CERTIFICADO			
3.-FIRMA:							

**CONTROL RODAMIENTO EJE DE SALIDA**
**HOLD POINT**


Tipo de rodamiento

Número de serie (S/N)

Limpie el rodamiento, registre su Tipo, Número y Dimensiones.  
 Controle el Juego Radial antes y después de ser Instalado



D					
	0°	45°	90°	135°	CUMPLE
A					
B					
C					

d					
	0°	45°	90°	135°	CUMPLE
A					
B					
C					

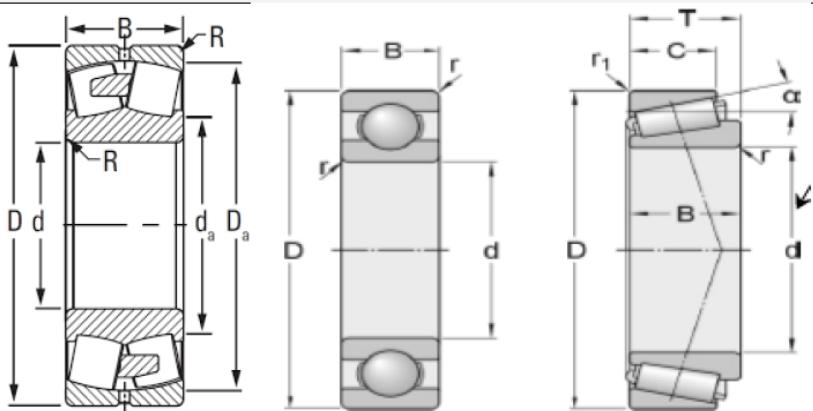
Considere medir el juego radial en rodamientos esféricos o de rotula antes y después de su instalación

Juego radial	
Inicial	Final

ANCHO	
B	
C	
T	

Observaciones.

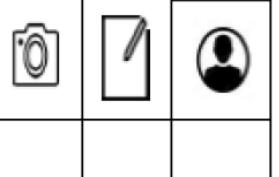
1.-REALIZADO POR:		2.-REVISADO POR:	
1.-CARGO:		2.-CARGO:	
1.-FIRMA:		2.-FIRMA:	
3.-LIBERADO POR:		INSTRUMENTO	
3.-CARGO:		CERTIFICADO	
3.-FIRMA:			

**CONTROL RODAMIENTO EJE DE SALIDA**
**HOLD POINT**


Tipo de rodamiento

Número de serie (S/N)

Limpie el rodamiento, registre su Tipo, Número y Dimensiones.  
 Controle el Juego Radial antes y después de ser Instalado



D					
	0°	45°	90°	135°	CUMPLE
A					
B					
C					

d					
	0°	45°	90°	135°	CUMPLE
A					
B					
C					

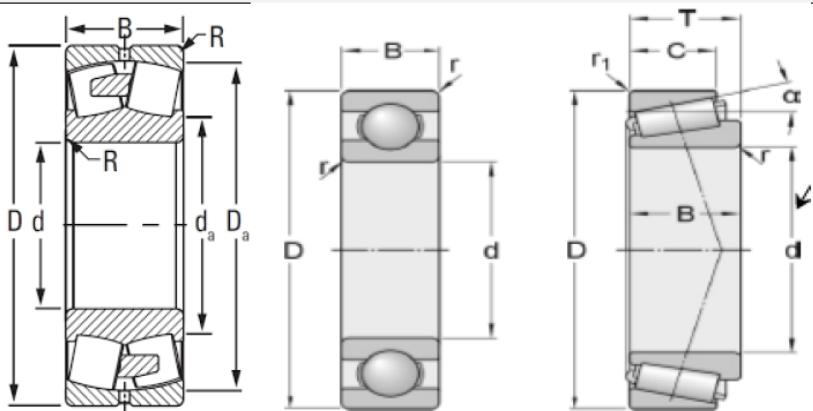
Considere medir el juego radial en rodamientos esféricos o de rotula antes y después de su instalación

Juego radial	
Inicial	Final

ANCHO	
B	
C	
T	

Observaciones.

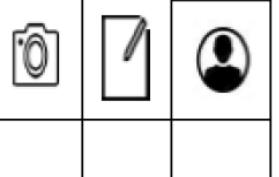
1.-REALIZADO POR:		2.-REVISADO POR:	
1.-CARGO:		2.-CARGO:	
1.-FIRMA:		2.-FIRMA:	
3.-LIBERADO POR:		INSTRUMENTO	
3.-CARGO:		CERTIFICADO	
3.-FIRMA:			

**CONTROL RODAMIENTO EJE DE SALIDA**
**HOLD POINT**


Tipo de rodamiento

Número de serie (S/N)

Limpie el rodamiento, registre su Tipo, Número y Dimensiones.  
 Controle el Juego Radial antes y después de ser Instalado



	D				
	0°	45°	90°	135°	CUMPLE
A					
B					
C					

	d				
	0°	45°	90°	135°	CUMPLE
A					
B					
C					

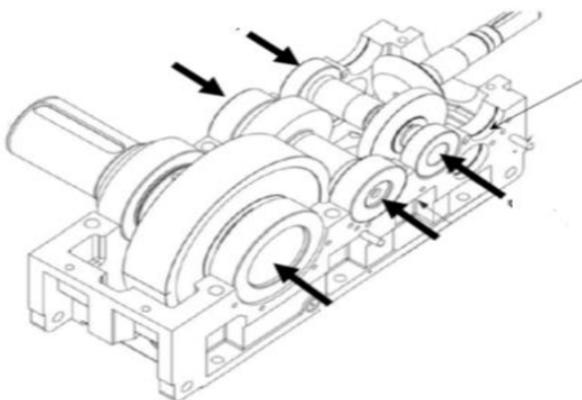
Considere medir el juego radial en rodamientos esféricos o de rotula antes y después de su instalación

Juego radial	
Inicial	Final

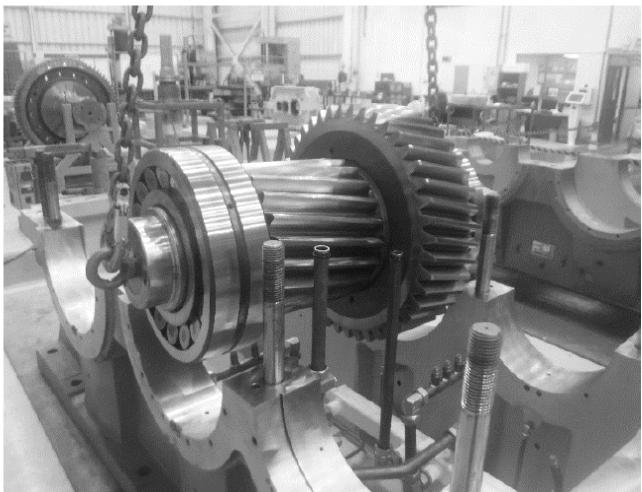
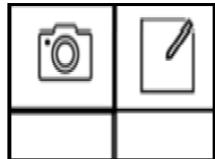
ANCHO	
B	
C	
T	

Observaciones.

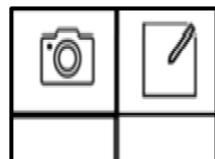
1.-REALIZADO POR:		2.-REVISADO POR:	
1.-CARGO:		2.-CARGO:	
1.-FIRMA:		2.-FIRMA:	
3.-LIBERADO POR:		INSTRUMENTO	
3.-CARGO:		CERTIFICADO	
3.-FIRMA:			

**MONTAJE DE EJES EN CARCASA**

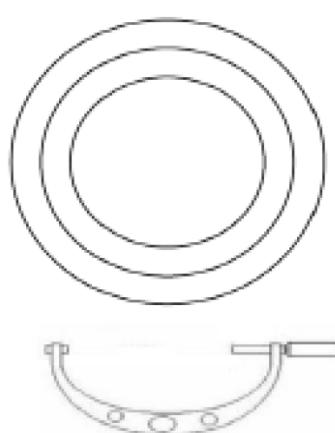
1. Una vez armados los ejes montarlos sobre la carcasa.
2. Con el montaje comenzar con el eje de salida y terminar con el eje de entrada.
3. Verificar que los rodamientos calcen bien en sus alojamientos.



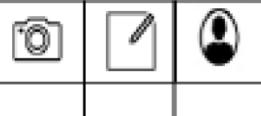
- 1.- utilizar puntos de izaje correspondientes para cada eje
- 2.- cuidar de no impactar ejes entre si para no ocasionar daños en sus dientes.

**Observaciones:**

<b>NOMBRE INSPECTOR</b>		<b>REVISA</b>	
<b>INSTRUMENTO</b>		<b>FIRMA</b>	
<b>CERTIFICADO</b>		<b>FECHA</b>	



Identifique, con letra de golpe  
la ubicación de cada tapa en  
reductor y controle su  
dimensión



Nota: es necesario que sea identificada la posición y  
ubicación de la tapa a objeto de que esta sea despachada  
de manera correcta. Solicite ayuda con su supervisión si no  
comprende este punto

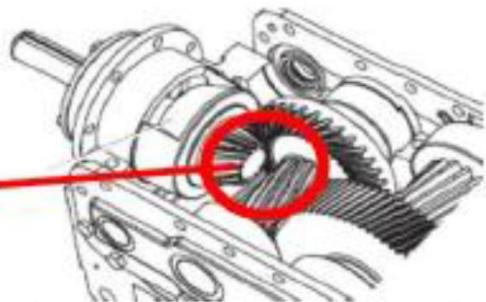
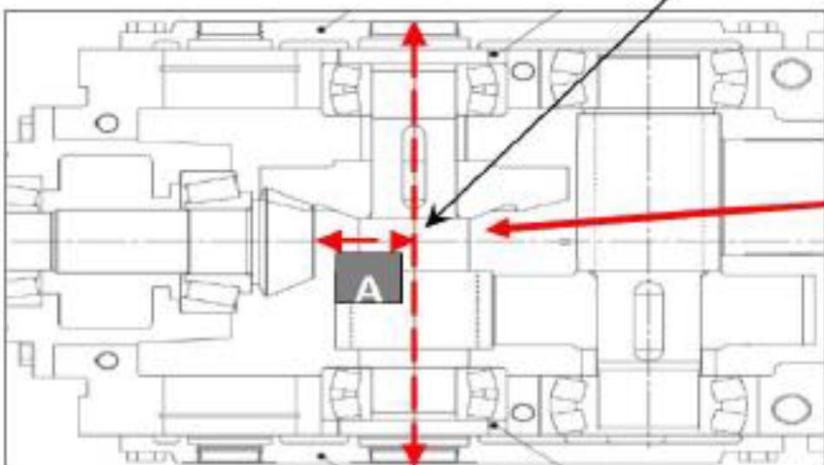
### CONTROL DIMENSIONAL TAPAS LATERALES

TAPA	0°	45°	90°	135°	ALTURA	CUMPLE
1						
2						
3						
4						
5						
6						

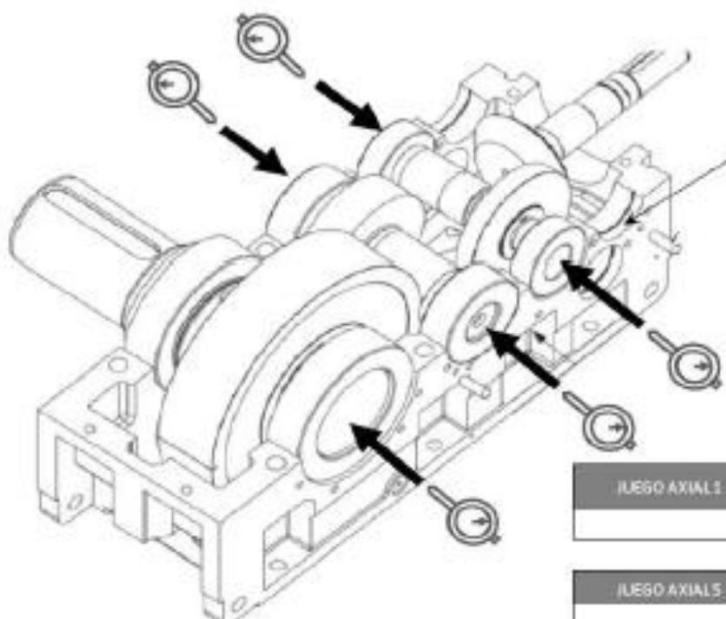
Observaciones:

NOMBRE INSPECTOR		REVISA	
INSTRUMENTO		FIRMA	
CERTIFICADO		FECHA	

## DISTANCIA DE MONTAJE EJE DE ENTRADA (PAR CONICO)

**HOLD POINT**Controle  
y registre

MEDIDA (A)

Controle y registre  
los juegos Axiales

JUEGO AXIAL1	JUEGO AXIAL2	JUEGO AXIAL3	JUEGO AXIAL4

JUEGO AXIAL5	JUEGO AXIAL6	JUEGO AXIAL7	JUEGO AXIAL8

1.-REALIZADO POR:		2.-REVISADO POR:	
1.-CARGO:		2.-CARGO:	
1.-FIRMA:		2.-FIRMA:	
3.-LIBERADO POR:		INSTRUMENTO	
3.-CARGO:		CERTIFICADO	
3.-FIRMA:			

## REGISTROS DE CONTACTOS

Retirar tapa superior.

Fijar tapas de registro laterales en el componente.

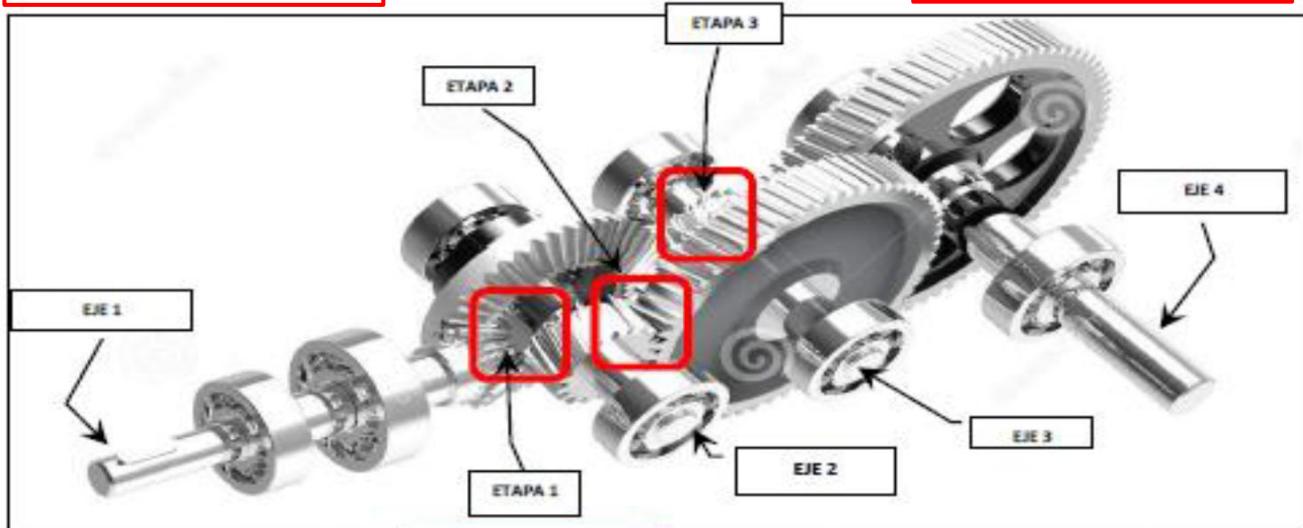
Posicionar reloj comparador aguja en cero en zona de contacto del diente.

Fijar 1 eje del par de engrane del contacto.

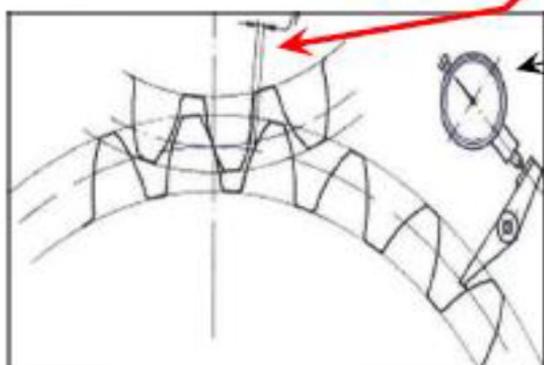
Mover eje libre radialmente para revisar el juego de contacto entre dientes del eje móvil y eje fijo comprobando cuanto desplaza aguja en reloj comparador.

HOLD POINT

HOLD POINT



BACKLASH



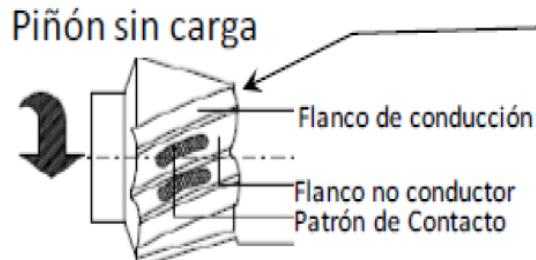
Registre y documente el proceso



Backlash	Etapa	Valor

1.-REALIZADO POR:	2.-REVISADO POR:	
1.-CARGO:	2.-CARGO:	
1.-FIRMA:	2.-FIRMA:	
3.-LIBERADO POR:	<div style="background-color: #cccccc; padding: 5px; text-align: center;"> <b>INSTRUMENTO</b>  <b>CERTIFICADO</b> </div>	
3.-CARGO:		
3.-FIRMA:		

## REGISTROS DE CONTACTOS



Controle y registre	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

**HOLD POINT**

## REGISTRO DE CONTACTO 1

## REGISTRO DE CONTACTO 2

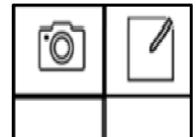
## REGISTRO DE CONTACTO 3

## REGISTRO DE CONTACTO 4

1.-REALIZADO POR:		2.-REVISADO POR:	
1.-CARGO:		2.-CARGO:	
1.-FIRMA:		2.-FIRMA:	
3.-LIBERADO POR:			
3.-CARGO:			
3.-FIRMA:			

## INSTALACIÓN DE SELLOS

Fecha

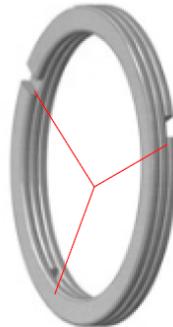
**Registre fotográficamente el proceso**

Dimensiones	Cantidad	Ubicación

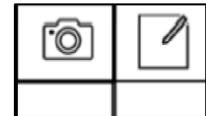
NOMBRE INSPECTOR		REVISA	
INSTRUMENTO		FIRMA	
CERTIFICADO		FECHA	

## INSTALACIÓN LAMINILLAS FAY

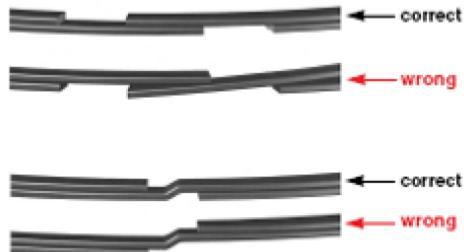
Fecha



No enrolle los extremos de los anillos entre sí ni los atasque cuando los anillos laminados de un solo devanado estén enroscados en espiral en las ranuras.



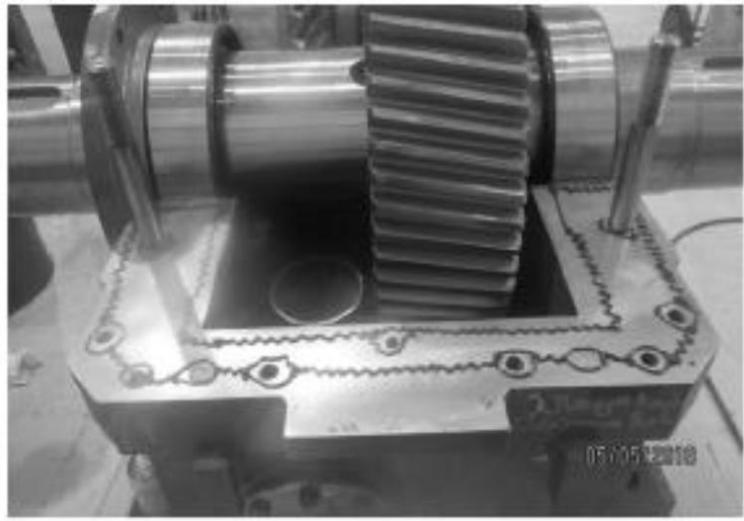
No enrolle en espiral los extremos del anillo o los devanados entre sí ni los atasque cuando los anillos laminados de doble bobinado estén enroscados en espiral en las ranuras

**Registre fotográficamente el proceso**

Dimensiones	Cantidad	Observaciones

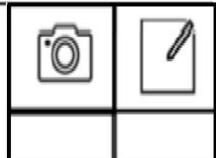
NOMBRE INSPECTOR		REVISA	
INSTRUMENTO		FIRMA	
CERTIFICADO		FECHA	

## APLICACIÓN DE ELIMINADOR DE EMPAQUETADURA Y TRABA QUIMICA



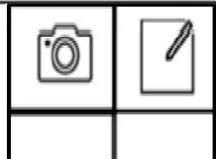
## Nota:

- Limpie la superficie de los residuos
- Aplique un cordon continuo



## Nota:

- Limpie la superficie de los residuos
- Aplique un cordon sobre los hilos

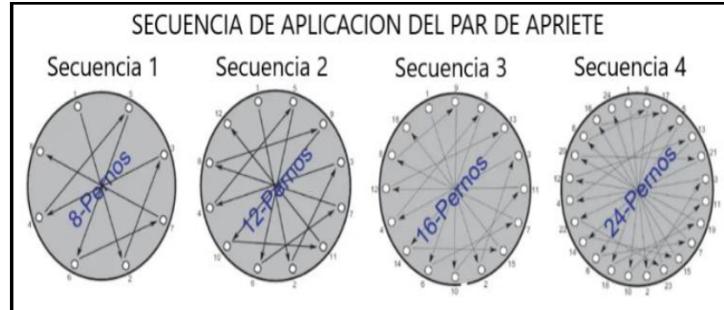
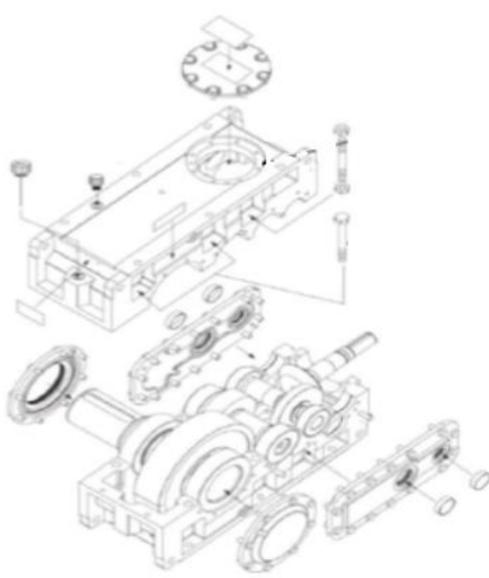


NOMBRE INSPECTOR		REVISA	
INSTRUMENTO		FIRMA	
CERTIFICADO		FECHA	

**HOLD POINT**
**CIERRE DE CARCASA**
**HOLD POINT**

 Revise con Control Calidad el  
 armado antes de Cerrar la Caja

 Aplique eliminador de  
 empaquetadura en las  
 superficies de unión

 Marque con una (X) todos los  
 pernos torqueados


Tablas de referencia para el torque según grado y tamaño de perno (En pulgadas y milímetros).

Descripción del perno	Torque empleado (N.m <input type="checkbox"/> / lb-ft <input type="checkbox"/> )	Ubicación del perno (Posición según plano)	*Presión Aplicada (bar <input type="checkbox"/> / psi <input type="checkbox"/> )	Secuencia apriete				Check
				1	2	3	4	
								OK
								OK
								OK
								OK
								OK
								OK
								OK
								OK
								OK
								OK

DESCRIPCIÓN DEL TIPO DE TRABADOR DE HILO APLICADO

DESCRIPCIÓN DEL TIPO DE MARCADOR DE TORQUE (CROSSCHECK)

SE CUENTA CON ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DE ENSAMBLE DEL COMPONENTE / EQUIPO?

SI

NO

N° PLANO

Observaciones:

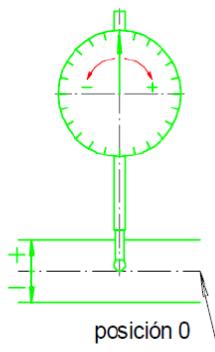
INSTRUMENTO:		N° CERTIFICADO/SERIE:	
INSTRUMENTO:		N° CERTIFICADO/SERIE:	

\*Registrar cuando el par de apriete sea aplicado con herramientas hidráulicas.

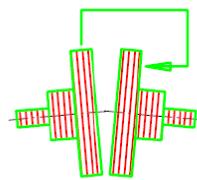
REALIZADO POR:		REVISADO POR:	
CARGO:		CARGO:	
FIRMA:		FIRMA:	

**HOLD POINT****ALINEACIÓN PRUEBA DINÁMICA****RESULTADO DE LA ALINEACIÓN**

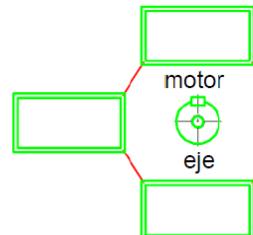
Desalineamiento de desplazamiento



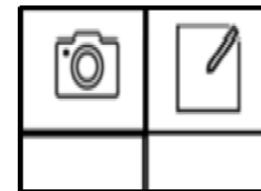
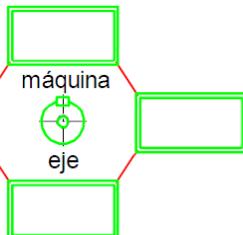
Desalineamiento angular



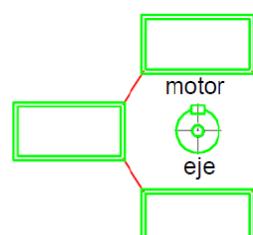
HSS



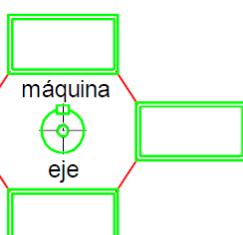
LSS



HSS



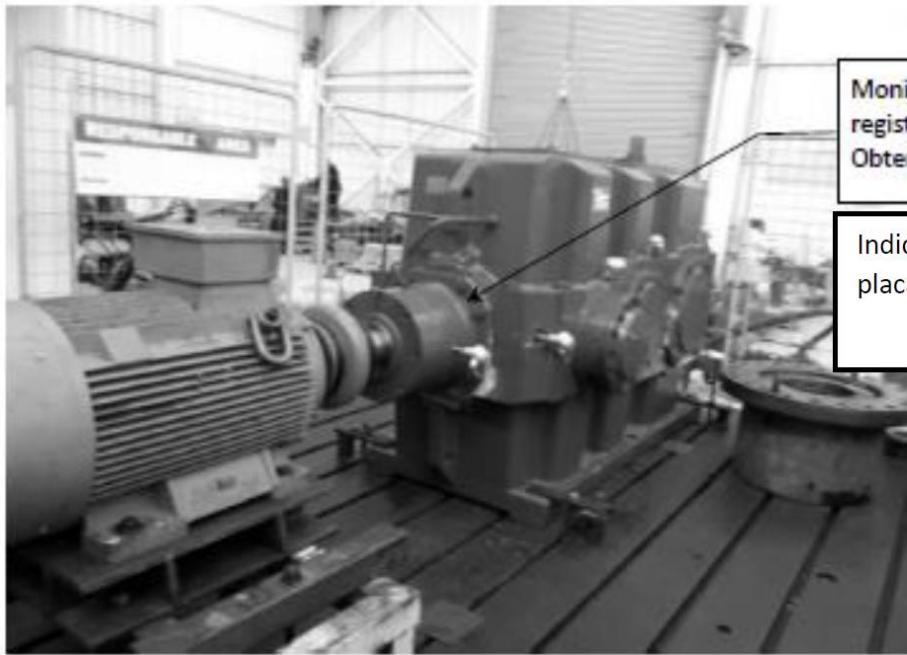
LSS

**Comentarios:****REGISTRO DE INSTRUMENTOS**

INSTRUMENTO:		Nº CERTIFICADO/SERIE:	
INSTRUMENTO:		Nº CERTIFICADO/SERIE:	
INSTRUMENTO:		Nº CERTIFICADO/SERIE:	

REALIZADO POR:		REVISADO POR:	
CARGO:		CARGO:	
FIRMA:		FIRMA:	
FECHA:		FECHA:	

## PRUEBA DINAMICA



Monitoree, controle y  
registre los valores  
Obtenidos



Indique r.p.m nominales indicadas en  
placa de identificación:

Nota: se debe aplicar tinta reveladora Nro.3 en todas las uniones donde  
fue aplicado el eliminador de empaquetadura

## Prueba Dinámica Final

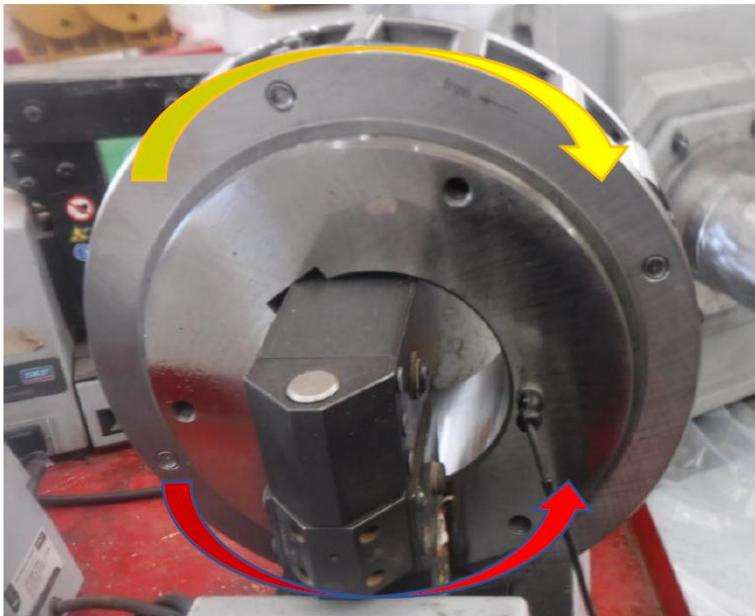
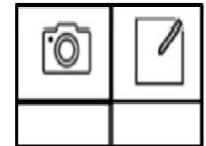
Eje Monitoreado	Tiempo Hora:minutos (Frecuencia de 15 Minutos)															
	Hrs.	Hrs.	Hrs.	Hrs.	Hrs.	Hrs.	Hrs.	Hrs.	Hrs.	Hrs.	Hrs.	Hrs.	Hrs.	Hrs.	Hrs.	Hrs.

## Inspección Visual

Fuga	<input type="checkbox"/>
Ruido	<input type="checkbox"/>
Temperatura	<input type="checkbox"/>
Vibración	<input type="checkbox"/>
Observaciones	

NOMBRE INSPECTOR		REVISÁ	
INSTRUMENTO		FIRMA	
CERTIFICADO		FECHA	

## VERIFICACIÓN SENTIDO DE GIRO BACKSTOP



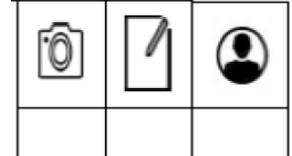
Identifique sentido de giro

Sentido horario	Sentido Antihorario
-----------------	---------------------



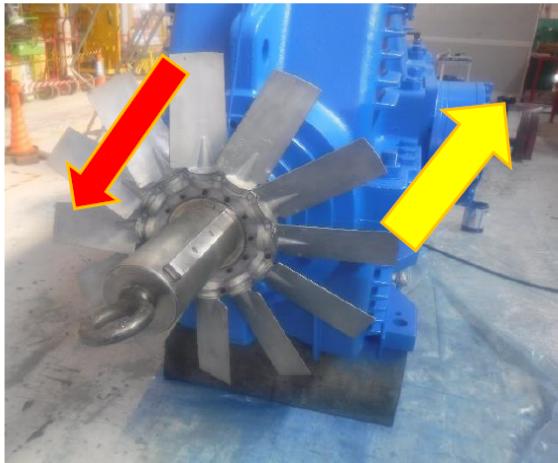
NOMBRE INSPECTOR		REVISA	
INSTRUMENTO		FIRMA	
CERTIFICADO		FECHA	

## VERIFICACIÓN SENTIDO DE GIRO VENTILADOR



Identifique sentido de giro

Sentido horario	Sentido Antihorario



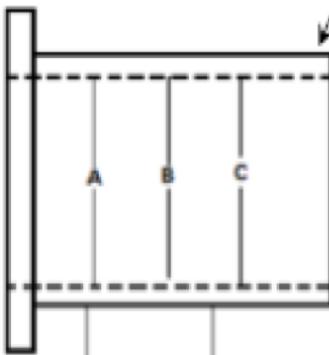
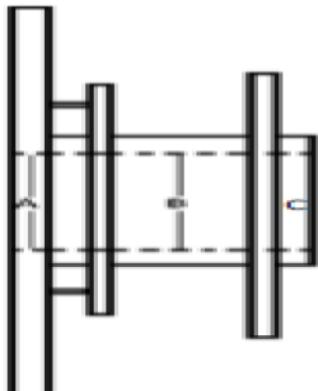
Identifique dirección del flujo

Hacia reductor	Hacia exterior

NOMBRE INSPECTOR		REVISÁ	
INSTRUMENTO		FIRMA	
CERTIFICADO		FECHA	

## MONTAJE DE ACOPLE (ENTRADA Y SALIDA)

T° MAX:



ACOPLE DE ENTRADA					
Zona	0°	45°	90°	135°	Cumple
A					
B					
C					

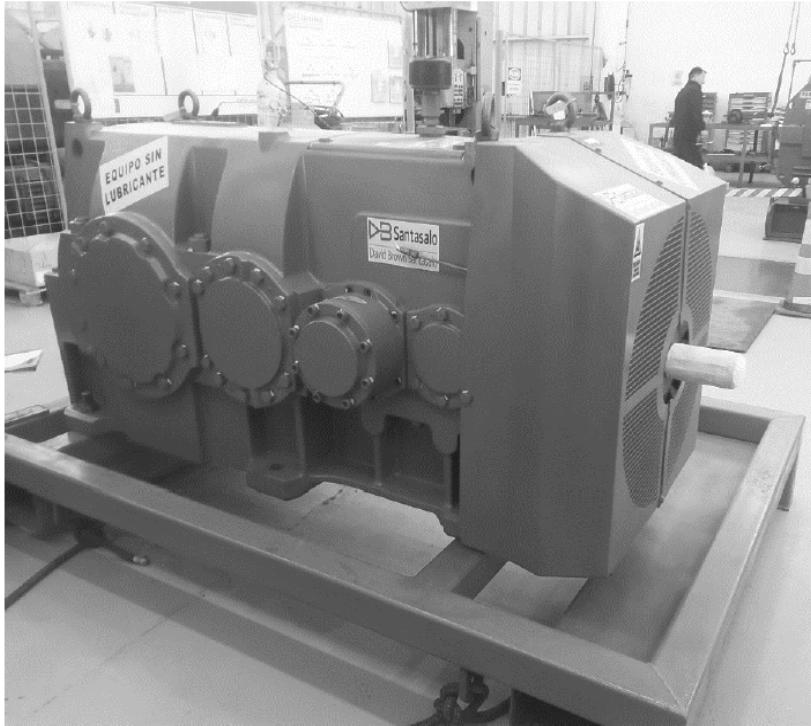
Registre los valores  
Obtenidos en Acople

ACOPLE DE SALIDA					
Zona	0°	45°	90°	135°	Cumple
A					
B					
C					

Observaciones:

NOMBRE INSPECTOR		REVISA	
INSTRUMENTO		FIRMA	
CERTIFICADO		FECHA	

## PINTURA, MONTAJE DE PERIFERICOS Y TERMINACIÓN



1. PINTAR UNIDAD CON ESQUEMA DE PINTURA ORIGINAL
2. MONTAR ACOPLES Y VENTILADOR
3. MONTAR PERIFERICOS NUEVOS
4. COLOCAR GRAFICAS NORMATIVAS
5. REALIZAR ULTIMA VERIFICACIÓN VISUAL DEL EQUIPO

ITEM	TIPO	CANTIDAD	INSTALADO	Observaciones
1			SI	NO
2			SI	NO
3			SI	NO
1			SI	NO
2			SI	NO
3			SI	NO
1			SI	NO
2			SI	NO
3			SI	NO
1			SI	NO

NOMBRE INSPECTOR		REVISÁ	
INSTRUMENTO		FIRMA	
CERTIFICADO		FECHA	

**CONSIDERACIONES Y COMENTARIOS GENERALES**