



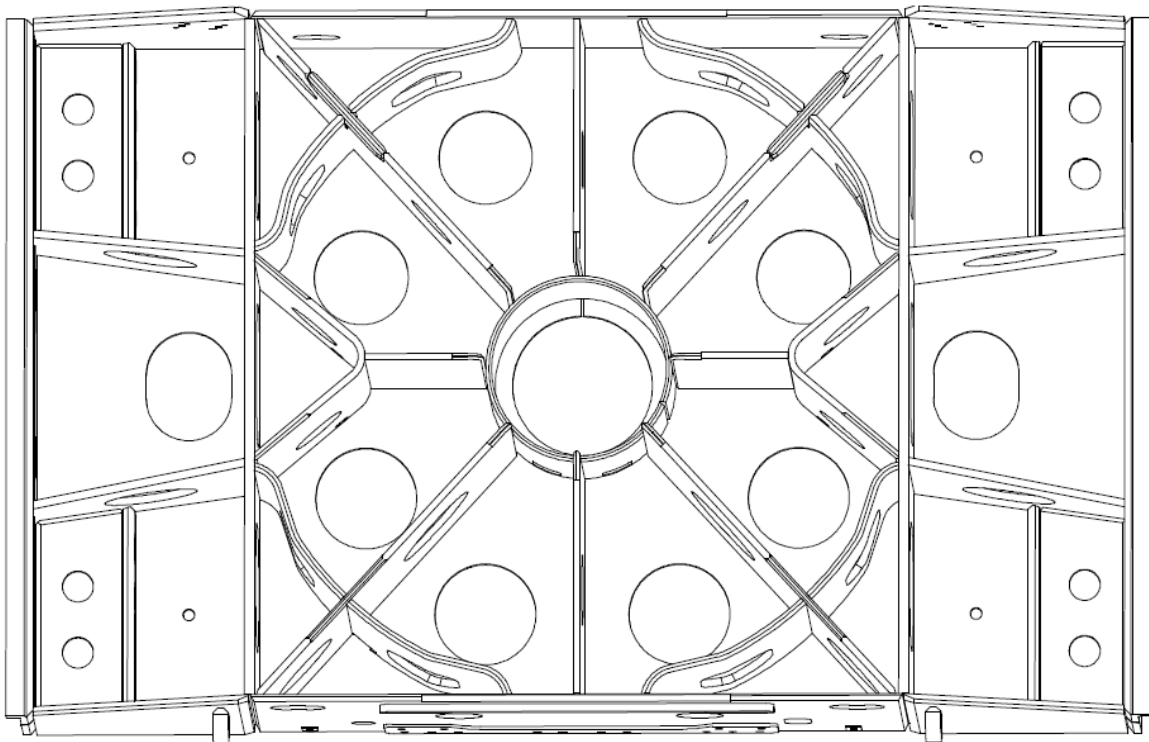
# CONTROL DE CALIDAD



| MODELO                               | N° SERIE | CLIENTE         | PROYECTO | FECHA REALIZACION |     |     |
|--------------------------------------|----------|-----------------|----------|-------------------|-----|-----|
|                                      |          |                 |          | DIA               | MES | AÑO |
| 2800XPB                              |          | LOMAS BAYAS     |          |                   |     |     |
| DATOS CONTROL DE CALIDAD ESTRUCTURAL |          | NUMERO DE PARTE |          | CODIGO CARTILLA   |     |     |
|                                      |          | R21123D2        |          |                   |     |     |

## SOLDAR MAMPAROS INTERIORES DEL CARBODY

### IMAGEN DEL PLANO



### APLICACION ENSAYOS NO DESTRUCTIVOS (END), MARCAR CON UN TICKET SEGÚN CORRESPONDA

| DESCRIPCION                       | SI | NO | ANTES SOLDADURA | DESPUES SOLDADURA |
|-----------------------------------|----|----|-----------------|-------------------|
| Se aplico partículas magnéticas   |    |    |                 |                   |
| Se aplico tintas penetrantes      |    |    |                 |                   |
| Quedo registro fotográfico de END |    |    |                 |                   |

### PREPARACION DE LA FISURA A REPARAR

| N° | ITEM  | ESTADO |    |     |
|----|---|--------|----|-----|
|    |   | SI     | NO | N/A |
| 1  | Al realizar el torchado de la fisura, ésta se elimina completamente.                                |        |    |     |
| 2  | Se realiza el esmerilado de la fisura hasta dejar a metal blanco.                                   |        |    |     |
| 3  | Se realiza la inspección de la fisura antes de comenzar con el depósito de soldadura.               |        |    |     |
| 4  | Se instala backing de respaldo.   |        |    |     |
| 5  | Se instalan las placas de salida.   |        |    |     |
| 6  | Durante todo el proceso se respetan las temperaturas y tiempos de enfriamiento según procedimiento. |        |    |     |

| OBSERVACION DEL CONTROL DE CALIDAD                |      |   |               |   |                      |                   |                    |
|---|------|---|---------------|---|----------------------|-------------------|--------------------|
|   |      |   |               |   |                      |                   |                    |
|   |      |   |               |   |                      |                   |                    |
| ESTRUCTURAL                                       |      |   |               |   |                      |                   |                    |
| PROCESO DE SOLDADURA Y AFINES                     |      | EQUIPOS Y OTROS                                 | CODIGO/MEDIDA | INSTRUMENTOS                                |                      |                   |                    |
| Soldadura estado sólido (SWW)                     |      | Esmeril angular D 7"                            |               | Pirómetro                                   |                      | Rango & Precisión | <b>120°C-150°C</b> |
| Soldering (S)                                     |      | Esmeril angular D 4 ½"                          |               | Lápiz T°                                    |                      | Rango & Precisión |                    |
| Soldadura por resistencia (SW)                    |      | Equipo de soldadura                             |               | Termocupla                                  |                      | Rango & Precisión |                    |
| Spraying térmico (THSP)                           |      | Boquillas                                       |               | Otros:                                      |                      | Rango & Precisión |                    |
| Corte por oxígeno (OC)                            |      | Extensión eléctrica monofásica                  |               | <b>ELEMENTOS DE APOYO</b>                   |                      |                   |                    |
| Corte por arco (AC)                               |      | Extensión eléctrica trifásica                   |               | Grupo electrógeno                           |                      |                   | Código             |
| Soldadura por oxigas (OFW)                        |      | Disco Zirconio D 7"                             |               | Tablero eléctrico de distribución           |                      |                   | Código             |
| Brazing (B)                                       |      | Disco Zirconio D 4 ½"                           |               | Carpas, andamios                            |                      |                   | Código             |
| Soldadura por arco (AW)                           |      | Otros:  |               | Mantas térmicas, Cerámicos                  |                      |                   | Código             |
| CLASIFICACION APORTES O SOLDADURAS                |      | ANTECEDENTES CERTIFICACION DEL PERSONAL TECNICO |               |   |                      |                   |                    |
| Electrodo   | 7018 | Clase certificación                             |               |   | Fecha vencimiento    |                   |                    |
| Aporte  | 71N1 | Entidad certificadora                           |               |   | Número certificación |                   |                    |
| EVALUACION, REVISION Y APROBACION DE LA ACTIVIDAD |      |   |               |   |                      |                   |                    |
| NOMBRE Y FIRMA MECANICO 1 (TURNO DIA)             |      |   |               | NOMBRE Y FIRMA MECANICO 1 (TURNO NOCHE)     |                      |                   |                    |
|   |      |   |               |   |                      |                   |                    |
| NOMBRE Y FIRMA MECANICO 2 (TURNO DIA)             |      |   |               | NOMBRE Y FIRMA MECANICO 2 (TURNO NOCHE)     |                      |                   |                    |
|   |      |   |               |   |                      |                   |                    |
| NOMBRE DEL CONTROL DE CALIDAD (TURNO DIA)         |      |   |               | NOMBRE DEL CONTROL DE CALIDAD (TURNO NOCHE) |                      |                   |                    |
|   |      |   |               |   |                      |                   |                    |
| NOMBRE DEL SUPERVISOR (TURNO DIA)                 |      |   |               | NOMBRE DEL SUPERVISOR (TURNO NOCHE)         |                      |                   |                    |
|   |      |   |               |   |                      |                   |                    |

