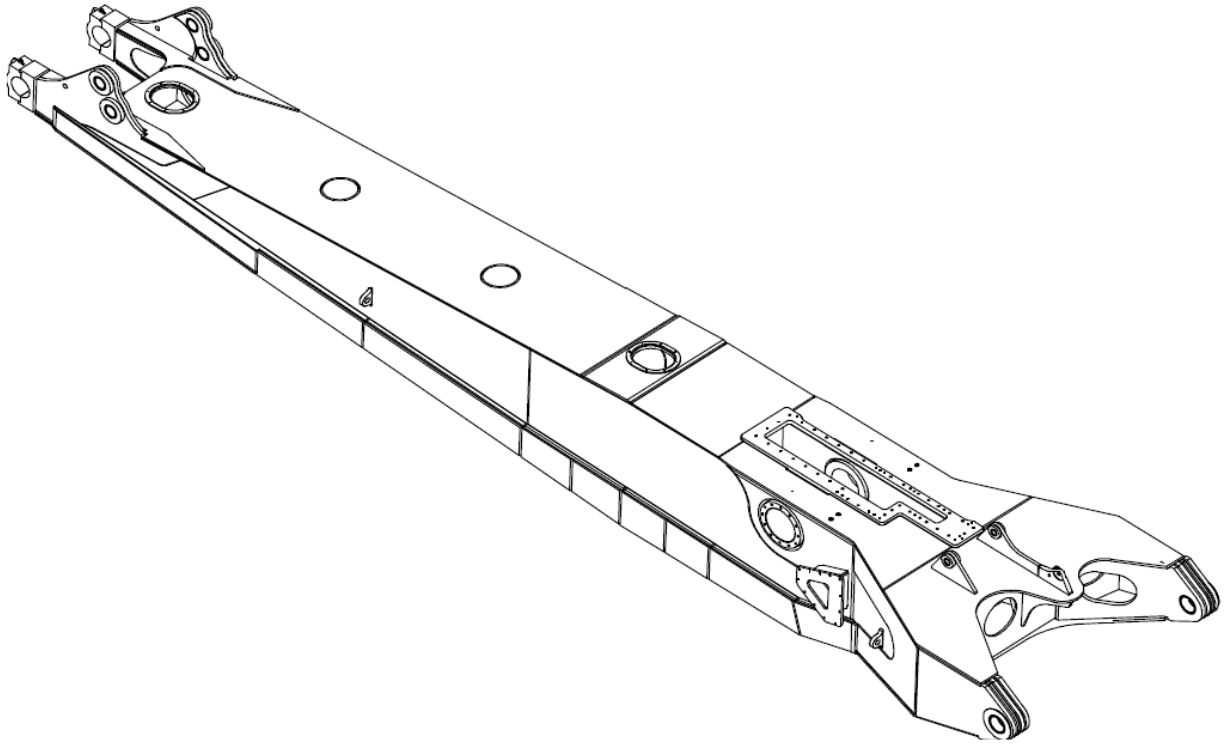
CONTROL DE CALIDAD

MODELO	Nº SERIE	CLIENTE	PROYECTO	FECHA REALIZACION		
				DIA	MES	AÑO
2800XPB		LOMAS BAYAS				

DATOS CONTROL DE CALIDAD ESTRUCTURAL	NUMERO DE PARTE	CODIGO CARTILLA
	11J4016D1F1	

SOLDAR PLANCHAS LATERAL IZQUIERDA DE LA PLUMA

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

Nº	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	**120°C-150°C**		
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 oxigeno (OC)		Extensión eléctrica monofásica		**ELEMENTOS DE APOYO**					
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)