



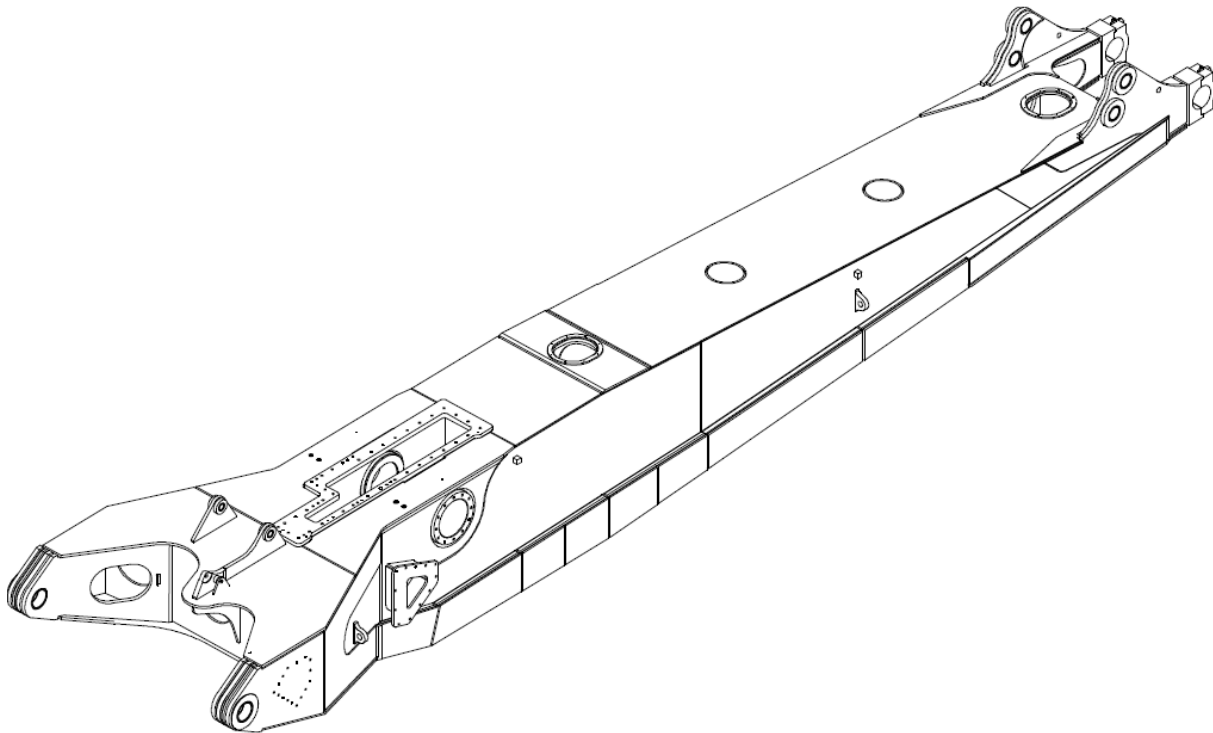
CONTROL DE CALIDAD



| MODELO | N° SERIE | CLIENTE | PROYECTO | FECHA REALIZACION | | |
|--------------------------------------|----------|-----------------|----------|-------------------|-----|-----|
| | | | | DIA | MES | AÑO |
| 2800XPB | | LOMAS BAYAS | | | | |
| DATOS CONTROL DE CALIDAD ESTRUCTURAL | | NUMERO DE PARTE | | CODIGO CARTILLA | | |
| | | 11J4016D1F1 | | | | |

SOLDAR PLANCHAS SUPERIORES 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

| 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 | 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 oxígeno (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) | | | |
| | | | | | | | |

