



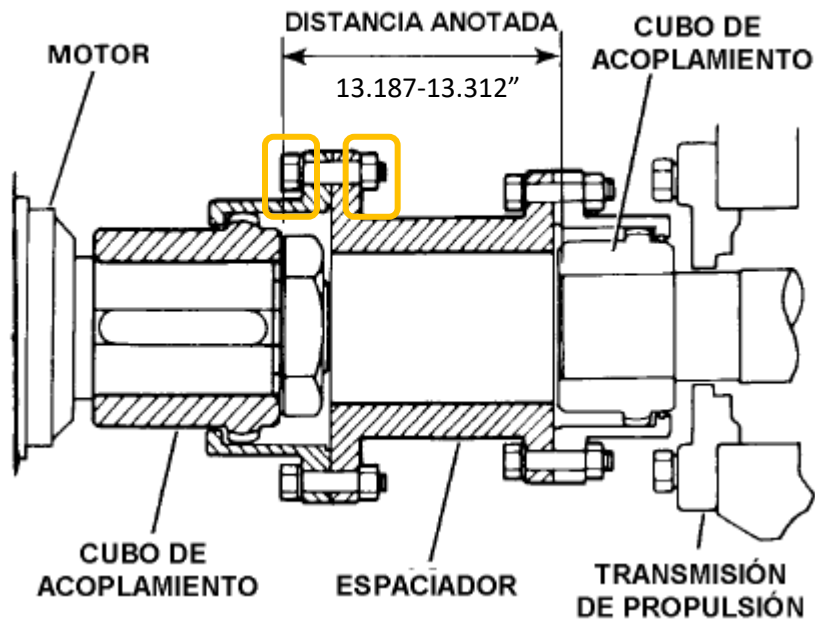
# CONTROL DE CALIDAD



MODELO	N° SERIE	CLIENTE	PROYECTO	FECHA REALIZACION		
				DIA	MES	AÑO
4100 XPC		LOMAS BAYAS				
DATOS CONTROL DE CALIDAD MECANICO			NUMERO DE PARTE	CODIGO CARTILLA		
			R54601D1/R54601D2	006		

## INSTALACION COUPLING PROPULSION DERECHA

### IMAGEN DEL PLANO



### TORQUE DE PERNOS

Materiales Nuevos			Lubricado		Torque Pernos lubricados	
Qty	Características	Número Parte	Fabrica	V°B° CC	100%	250 ft-lb
8	● Pernos pernos hexagonal GR8	14J1606	Never Seez			

OBSERVACION DEL CONTROL DE CALIDAD		
A. Aplique una capa ligera de lubricante <b>"Never-Seez"</b> a los hilos de los pernos de 3/4" de diámetro.		
B. Aplicar Crosscheck para verificar posibles solturas en pernos o uniones críticas.		
C. Lubricar el machón y verificar que no existan fugas en los sellos exteriores.		
D. Liberar energía residual antes de retirar coupling.		
E. Dejar una distancia entre 13.187" y 13.312"		
HERRAMIENTAS		
Ítem	Herramientas Utilizadas	Observaciones
1	Llave torque manual de 3/4	Se debe dejar torquedo a 380 ft-lb
2		
3		
4		
5		
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 ESCALA A (TURNO DIA)		NOMBRE DEL CONTROL DE CALIDAD ESCALA A (TURNO NOCHE)
NOMBRE DEL SUPERVISOR (TURNO DIA)		NOMBRE DEL SUPERVISOR (TURNO NOCHE)