



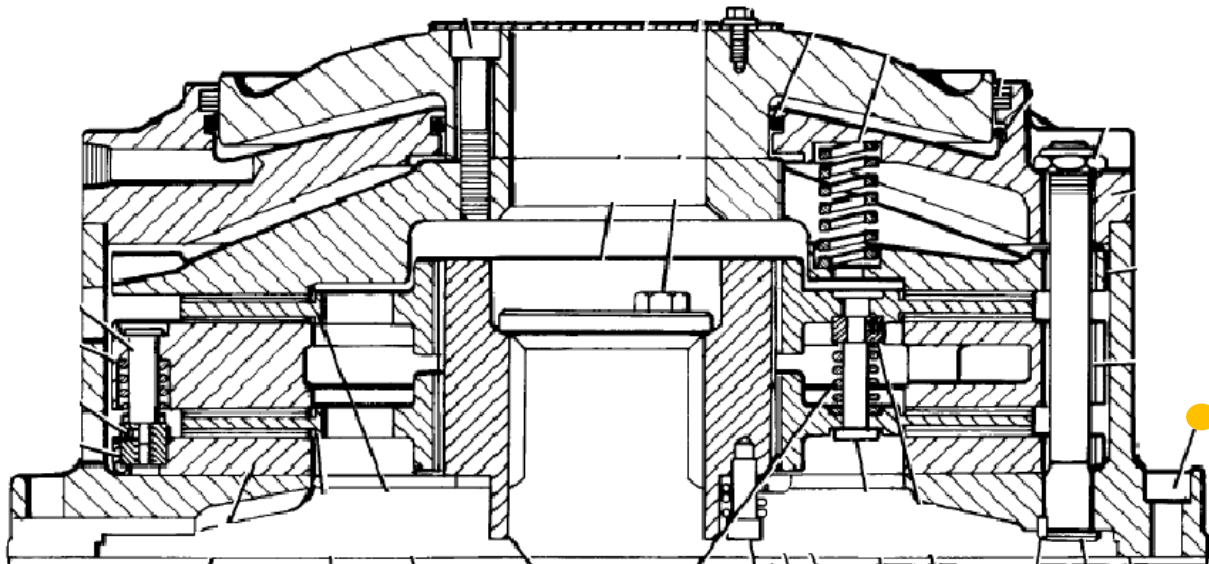
CONTROL DE CALIDAD



MODELO	N° SERIE	CLIENTE	PROYECTO	FECHA REALIZACION		
				DIA	MES	AÑO
4100 XPC		LOMAS BAYAS				
DATOS CONTROL DE CALIDAD MECANICO		NUMERO DE PARTE		CODIGO CARTILLA		
		R42786D1				

INSTALACION FRENOS SWING TRASERO

IMAGEN DEL PLANO

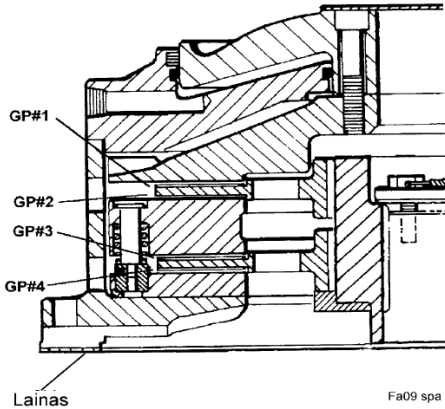


TORQUE DE PERNOS

Materiales Nuevos			Lubricado		Torque Pernos lubricados	
Qty	Características	Número Parte	Fabrica	V°B° CC	100%	220 ft-lb
12	● Pernos Allen 5/8	0630V102	Never Seez			

OBSERVACION DEL CONTROL DE CALIDAD

- A. Aplicar una capa ligera de lubricante **Never-Seez** en los hilos de los pernos de 5/8" de diámetro, asegurando cobertura uniforme.
- B. Asegurar todos los pernos de anclaje de los frenos siguiendo un **patrón de apriete en estrella** para garantizar distribución uniforme de carga.
- C. Instalar **Croscheck** en todos los pernos críticos para facilitar el monitoreo visual de posibles aflojamientos.
- D. Verificar que todas las mediciones de luz de aire (GP1, GP2, GP3, GP4) cumplen tolerancia mínima de **1/64"** y total igual o superior a **1/8"**



HERRAMIENTAS

Ítem	Herramientas Utilizadas	Observaciones
1	Llave torque manual de 1/2	Se debe dejar torquado a 220 ft-lb PERNOS ANCLAJE.
2	Dado Allen de 5/8"	
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 (TURNO DIA)	NOMBRE DEL CONTROL DE CALIDAD (TURNO NOCHE)
NOMBRE DEL SUPERVISOR (TURNO DIA)	NOMBRE DEL SUPERVISOR (TURNO NOCHE)

