

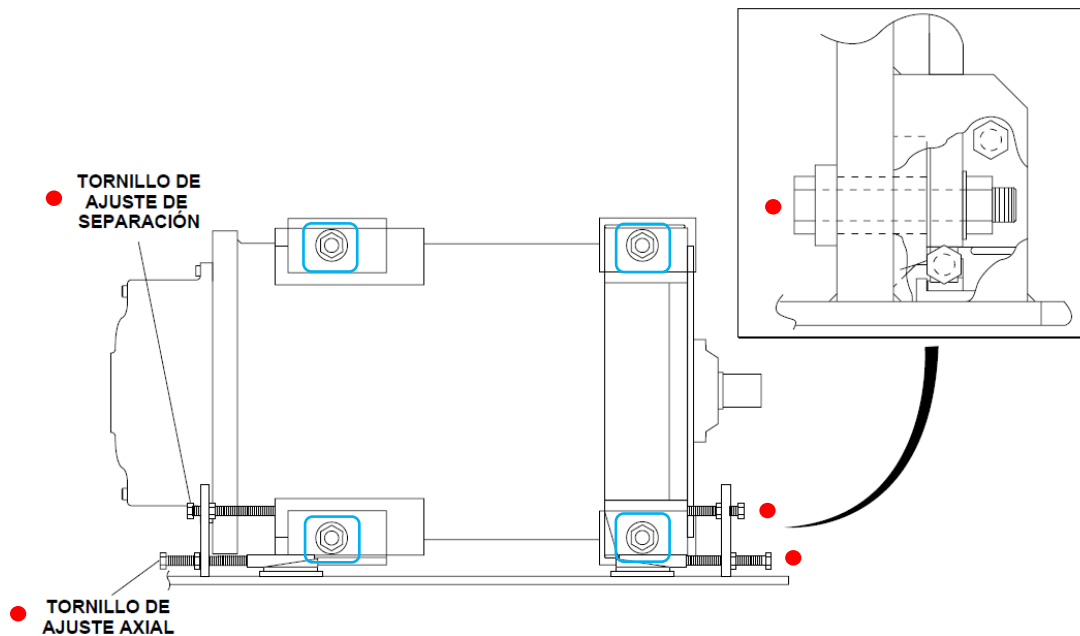


CONTROL DE CALIDAD



MODELO	N° SERIE	CLIENTE	PROYECTO	FECHA REALIZACION		
				DIA	MES	AÑO
4100 XPC		LOMAS BAYAS				
DATOS CONTROL DE CALIDAD MECANICO		NUMERO DE PARTE		CODIGO CARTILLA		
		R94459F4		010		

INSTALACION MOTOR DE PROPULSION IZQUIERDO IMAGEN DEL PLANO



TORQUE DE PERNOS

Materiales Nuevos			Lubricado		Torque Pernos	
Qty	Características	Número Parte	Fabrica	V°B° CC	100%	V°B° CC
4	● Pernos Cabeza Hexagonal GR.5	20Q259D743	Never Seez		2.310 ft-lb lbs-pie	
4	● Golilla Endurecida	18Z694D15				
4	● Golilla	R43321D1				
4	● Tuerca Hexagonal	20Q279D112				

OBSERVACION DEL CONTROL DE CALIDAD		
1.	Se debe revisar y validar todos los puntos marcados con rojo en la instalación de un motor de propulsión, como repuestos, coplón, pernos, golillas, tuercas, empaquetaduras, silicona.	
2.	Se debe utilizar el catalogo de partes, para la instalación de un motor de propulsión. (MOTOR MOUNTING, PROPEL)	
3.	Si falta algún repuesto, se debe levantar no conformidad, con Supervisor a cargo de la actividad y reponer lo faltante.	
4.	Se debe alinear motor propel y considerar el Gap del coupling 13.187"-13.312", luego dejar el motor en parámetros no mayor a 0,006"	
HERRAMIENTAS		
Ítem	Herramientas Utilizadas	Observaciones
1	Llave torque hidráulica (HYTORC) modelo STEALTH 4	Se debe incluir bomba hidráulica HYTORC 10.000 PSI
2	Mangueras hidráulicas HYTORC	Trabajo hidráulico de 10.000 PSI
3	Llave de golpe 2.250"	Instalar en sector de la tuerca.
4	Rotalign	Ocupar alineador laser y llegar a los parámetros establecidos Max 0,006"
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)