



PROYECTO

JAULA METALICA PARA COMPRESORA


MODELO: JDC-INC-05

INFORME DE FABRICACION

INFORME: DC 2022-192




INCATECH  
GERMAN ISRAEL JAUREGUILBEREZ  
GERENTE GENERAL  
DNI. 20435100

	<b>DOSSIER DE CALIDAD</b>		REV. N°
	JAULA METALICA PARA COMPRESORA		2
	<b>INFORME DE FABRICACION</b>		FECHA
	CODIGO	DC 2022-192	15/12/2022

### INDICE

1. Introducción:.....	3
2. Características Generales:.....	3
3. Materiales:.....	3
4. Proceso de Fabricación:.....	3
4.1. Preparación del metal base:.....	3
4.2. Control dimensional previo y post corte:.....	4
4.3. Inspección de soldaduras:.....	4
4.4. Control de reparaciones:.....	4
4.5. Preparación de superficie previa aplicación de recubrimiento:.....	4
4.6. Aplicación de recubrimiento:.....	5
5. Puntos de Inspección:.....	5
6. Conclusiones:.....	5
ANEXOS.....	6
ANEXO 01 .....	7
VERIFICACION DE MATERIALES.....	7
ANEXO 2 .....	9
PARAMETROS TECNICOS DE MATERIAL.....	9
ANEXO 3 .....	16
CONTROL DIMENSIONAL.....	16
ANEXO 4 .....	18
INSPECCION DE SOLDADURA PROCESO GMAW .....	18
ANEXO 5 .....	20
REPORTE FOTOGRÁFICO .....	20
ANEXO 6 .....	23
FICHA TECNICA.....	23
ANEXO 7 .....	25
PLANO GENERAL DEL DISEÑO.....	25
ANEXO 8 .....	27
CERTIFICADO DE GARANTIA .....	27
ANEXO 09 .....	29
CERTIFICADO DE OPERATIVIDAD.....	29

	<b>DOSSIER DE CALIDAD</b>		REV. N°
	JAULA METALICA PARA COMPRESORA		2
	<b>INFORME DE FABRICACION</b>		FECHA
	CODIGO	DC 2022-192	15/12/2022

## JAULA METALICA PARA COMPRESORA

### 1. Introducción:

La fabricación del “Jaula Metálica para Compresora”, requiere de una serie de condiciones específicas que van desde un adecuado diseño, una selección técnicamente aceptada en materiales en procura, para su posterior construcción, concluyendo con el control de calidad que garantiza un producto que cumple con las exigencias del cliente.

### 2. Características Generales:

CONTRATANTE	ADMINISTRACION DE EMPRESAS S.A.C
CONTRATISTA DE FABRICACION	INCATECH S.A.C
INTERVENTORIO	INCATECH S.A.C
EQUIPO FABRICADO	JAULA METALICA PARA COMPRESORA
MODELO	JDC-INC-05
ORDEN DE COMPRA	3110153944
TIPO DE SERVICIO	FABRICACION
CANTIDAD	01 UND

### 3. Materiales:

- Tubo cuadrado ASTM A36 de 2" x 2" x e= 3 mm.
- Tubo cuadrado ASTM A36 de 1 1/2" x 1 1/2" x e= 3 mm.
- Angulo ASTM A36 de 1" x 1/8".
- Malla metálica # 10 de 3/4".


### 4. Proceso de Fabricación:

De acuerdo con el requerimiento de dimensiones con plano aprobado por el cliente, el diseño en la etapa de concepción, se consideran los criterios de resistencia de materiales de acuerdo con el tipo de servicio de fabricación de Jaula metálica para compresora.

#### 4.1. Preparación del metal base:

Las superficies a ser soldadas deberán ser uniformes, planas y libres de imperfecciones, escamas finas, grasa, rasgaduras, fisuras y otras discontinuidades que afectarían adversamente la calidad o resistencia de la soldadura.

  
 WILLIAM JULIAN  
 AVELLANEDA ANDRADE  
 INGENIERO MECANICO  
 Reg. CIP N° 206801

	<b>DOSSIER DE CALIDAD</b>		REV. N°
	JAULA METALICA PARA COMPRESORA		2
	<b>INFORME DE FABRICACION</b>		FECHA
	CODIGO	DC 2022-192	15/12/2022

El método empleado para la preparación de los biseles es cortar por esmeril y tronadora.

#### 4.2. Control dimensional previo y post corte:

El control dimensional es elaborado en base a las especificaciones del contrato y de acuerdo con lo establecido en los criterios de calidad y de proceso de fabricación previamente establecidos.

#### 4.3. Inspección de soldaduras:

Para el control de las soldaduras realizadas en taller, se deben realizar las inspecciones en los sitios indicados según el registro de inspección visual de soldadura documento RE-001, cumpliendo con el requerimiento de la norma AWS D1.1 y ASTM E-165.


#### 4.4. Control de reparaciones:

Cuando las soldaduras se encuentran deficientes en cuanto a su calidad y no cumplan con las especificaciones y normas, tendrán que ser removidas por medio de procesos adecuados y efectuarse nuevamente.

#### 4.5. Preparación de superficie previa aplicación de recubrimiento:

La selección del método apropiado de preparación del sustrato depende de la naturaleza de este, del medio ambiente y de la vida útil de servicio que se espera. El tipo de limpieza que se utilizará en taller para la estructura, plataforma, apoyos, etc. será SS PC – SP 1, SSPC – SP2 y SSPC – SP3. Los trabajos de preparación de superficies están normalizados por varias asociaciones internacionales siendo una de las más difundidas la norma americana SSPC (Steel Structures Painting Council, Pittsburgh USA) definiendo en cada categoría los distintos procedimientos requeridos para realizar una correcta limpieza de superficie previo a la aplicación de un revestimiento o pintura.

Norma SSPC	Descripción		Ultima revisión
SSPC-SP COM	Comentarios sobre Preparación de superficie para acero y sustratos de hormigón		Mar 2015
SSPC-SP 1	Limpeza con Solventes		Abr. 2015
SSPC-SP 2	Limpeza con herramientas manuales	Cepillos, lijas, etc	Nov. 2014
SSPC-SP 3	Limpeza con herramientas manuales mecánicas	Herramientas eléctricas o neumáticas	Nov. 2014

	<b>DOSSIER DE CALIDAD</b>		REV. N°
	JAULA METALICA PARA COMPRESORA		2
	<b>INFORME DE FABRICACION</b>		FECHA
	CODIGO	DC 2022-192	15/12/2022

#### 4.6. Aplicación de recubrimiento:

El tipo de pintura aplicada es pintura en polvo proceso electrostático sobre metal previamente tratado para posterior pintado en acabado color amarillo cat.


#### 5. Puntos de Inspección:

- Verificación de materiales – Anexo 1
- Parámetros técnicos de material – Anexo 2
- Control dimensional – Anexo 3
- Inspección de soldadura proceso GMAW – Anexo 4

#### 6. Conclusiones:

La Jaula Metálica para Compresora modelo JDC-INC-05, se fabricó teniendo en cuenta los planos de referencia y especificaciones técnicas. Los resultados de las inspecciones realizadas demuestran que las soldaduras realizadas cumplen los protocolos de buenas prácticas de fabricación adoptadas por nuestra organización, tomando en cuenta las normas internacionales de inspección de soldadura.


  
 -----  
 WILLIAM JULIAN  
 AVELLANEDA ANDRADE  
 INGENIERO MECANICO  
 Reg. CIP N° 206801

	<b>DOSSIER DE CALIDAD</b>		REV. N°
	JAULA METALICA PARA COMPRESORA		2
	<b>INFORME DE FABRICACION</b>		FECHA
	CODIGO	DC 2022-192	15/12/2022

## ANEXOS




-----  
WILLIAM JULIAN  
AVELLANEDA ANDRADE  
INGENIERO, MECANICO  
Reg. CIP N° 206801

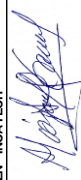


	<b>DOSSIER DE CALIDAD</b>		REV. N°
	JAULA METALICA PARA COMPRESORA		2
	<b>INFORME DE FABRICACION</b>		FECHA
	CODIGO	DC 2022-192	15/12/2022

## ANEXO 01

### VERIFICACION DE MATERIALES


  
 -----  
 WILLIAM JULIAN  
 AVELLANEDA ANDRADE  
 INGENIERO MECANICO  
 Reg. CIP N° 206801

	<b>DOSSIER DE CALIDAD</b>		REV. N°
	JAULA METALICA PARA COMPRESORA		2
	<b>INFORME DE FABRICACION</b>		FECHA
	CODIGO	DC 2022-192	15/12/2022

<b>INCATECH</b>		<b>VERIFICACIÓN DE MATERIALES / ELEMENTOS / BIENES DEL CLIENTE</b>										Código: 0712-INC-07-INC Revisión: 01 Elaborado por: RRDC Aprobado por: JJ Fecha: 16/11/2022 N° Registro: 00460
<b>DATOS GENERALES</b>												
CLIENTE:	ADMINISTRACION DE EMPRESAS S.A.C					FECHA DE RECEPCION:	16/11/2022					
PROYECTO:	JAULA METALICA PARA COMPRESORA					ORDEN DE COMPRA/SERVICIO:	3110153944					
EQUIPO / MODELO:	JDC-INC-05					REGISTRADO POR:	Jesús Alcazar					
<b>VERIFICACION DE DOCUMENTOS DE RESPALDO</b>												
Factura	<input type="checkbox"/>	Orden de Compra	<input checked="" type="checkbox"/>	Certificado de Calidad	<input type="checkbox"/>	Dossier de Calidad	<input type="checkbox"/>	Hoja de Datos	<input type="checkbox"/>	Otros	<input type="checkbox"/>	
<b>VERIFICACION DE MATERIALES DE FABRICACION</b>												
ITEM	DESCRIPCION					CANT. RECIBIDA	PROTOCOLO/CERTIFICADO DE CALIDAD/OTROS		COLADA-HEAT/LOTE	CODIGO/TRAZABILIDAD	RESULTADO	
1	Tubo cuadrado de 2" x 2" x 3.00 mm - 6 mts					2				ASTM A500	AP	
2	Tubo cuadrado de 1 1/2" x 1 1/2" x 3.00 mm - 6 mts.					2				ASTM A500	AP	
3	Angulo de 1" x 1/8" - 6 mts.					2				ASTM A36	AP	
4	Malla metálica #10 de 3/4"					1				ASTM A36	AP	
5												
6												
7												
8												
9												
10												
11												
12												
<b>VERIFICACION DE MATERIALES DE FABRICACION</b>												
Control de espesores	<input checked="" type="checkbox"/>	Inspeccion dimensional	<input checked="" type="checkbox"/>	Estructura metalográfica	<input type="checkbox"/>	Control de dureza	<input type="checkbox"/>	Otros:	<input type="checkbox"/>			
Aspecto Superficial	<input checked="" type="checkbox"/>	Inspeccion por ultrasonido	<input type="checkbox"/>	Características mecánicas	<input type="checkbox"/>	Análisis Químico	<input type="checkbox"/>					
<b>OBSERVACIONES</b>												
<p><b>Nota:</b> La inspección a las materias primas e insumos se realiza de acuerdo a normas establecidas. Este registro representa la verificación de la calidad del producto y el cumplimiento de dichas normas, en base a documentos e inspección visual. Esta inspección no libera al proveedor o fabricante de su responsabilidad, si se encontrara productos durante el uso de los mismos.</p>												
<b>APROBACION FINAL</b>												
<b>ALMACEN - INCATECH</b>				<b>CONTROL DE CALIDAD</b>				<b>SUPERVISION / CLIENTE</b>				
Nombre:	Moises Loayza			Nombre:	Harold Ordoñez			Nombre:	Miguel García			
Fecha:	16/11/2022			Fecha:	16/11/2022			Fecha:	16/11/2022			
Firma:				Firma:				Firma:				

  
 WILLIAM JULIAN  
 AVELLANEDA ANDRADE  
 INGENIERO MECANICO  
 Reg. CIP N° 206801




	<b>DOSSIER DE CALIDAD</b>		REV. N°
	JAULA METALICA PARA COMPRESORA		2
	<b>INFORME DE FABRICACION</b>		FECHA
	CODIGO	DC 2022-192	15/12/2022

## ANEXO 2

### PARAMETROS TECNICOS DE MATERIAL

  
 -----  
 WILLIAM JULIAN  
 AVELLANEDA ANDRADE  
 INGENIERO MECANICO  
 Reg. CIP N° 206801

	<b>DOSSIER DE CALIDAD</b>		REV. N°
	JAULA METALICA PARA COMPRESORA		2
	<b>INFORME DE FABRICACION</b>		FECHA
	CODIGO	DC 2022-192	15/12/2022

1. 1. Tubo Cuadrado 2" x 2" x e= 3 mm & 1 1/2" x 1 1/2" e=3 mm.

## TUBO CUADRADO DE ACERO ASTM A500



### TUBOS ACERO A500

El tubo cuadrado de acero estructural laminado al caliente (LAC), presenta una soldadura interna con el sistema ERW. Son ampliamente utilizados en el mantenimiento industrial, implementos agrícolas, equipos de transporte, etc.

Especificaciones: ASTM A500, AISI A500

Fácil de soldar, cortar, dar forma y maquinar.  
Longitud 6 metros.

Propiedades Mecánicas	Limite de Fluencia (Mpa) mín.	269
	Resistencia a la Tracción (Mpa) mín.	310
	Elongación Probeta 8"	25.0% mínimo


Tolerancias	
Espesor	+/- 10%
Longitud	+127 / -64

Dimensiones		Espesor	Peso Teórico
mm	pulg	mm	Kg/m
20 x 20	3/4" x 3/4"	0.9	0.493
		1.5	0.857
		2	1.040
25 x 25	1" x 1"	1.5	1.061
		2	1.460
		2.5	1.67
		3.0	1.93
		1.2	1.04
30 x 30	1 1/4" x 1 1/4"	1.5	1.300
		1.8	1.60
		2	1.86
		2.5	2.37
		1.5	1.770
40 x 40	1 1/2" x 1 1/2"	1.8	2.03
		2	2.244
		2.5	2.67
		3	3.320
		4.5	4.52
		1.2	1.073
		1.5	2.250
50 x 50	2" x 2"	1.8	2.70
		2	3.022
		2.5	3.872
		3	4.316
		4	5.45
		4.5	6.02
		6	8.05
		2	3.56
60 x 60	2 1/2" x 2 1/2"	2.5	4.39
		3	5.19
		4	6.71
		4.5	7.43
		1.5	3.405
75 x 75	3" x 3"	2	4.500
		2.5	5.560
		3	6.810
		4	8.59
		4.5	9.55
		6	13.11
100 x 100	4" x 4"	2	6.365
		2.5	7.675
		3	9.174
		4	12.133
		4.5	13.594
		6	16.980
125 x 125	5" x 5"	3	11.310
		4	14.870
		4.5	16.620
		6	21.690
		3	13.670
150 x 150	6" x 6"	4	18.01
		4.5	20.8
		6	27.386
		3	18.38
		4	24.29
		4.5	27.21
200 x 200	8" x 8"	4.7	29.23
		6.0	35.87
		8	46.9
		9	52.34
		9.5	56.08
		4.7 (3/16")	36.857
250 x 250	10" x 10"	6	45.24
		6	54.66
300 x 300	12" x 12"	8	72.06
		8	72.06

\* Equivalencias de conversión son aproximadas.

\* Fotos y datos referenciales. No aceptamos responsabilidad por usos incorrectos o mal interpretaciones de estos datos.

  
 WILLIAM JULIAN  
 AVELLANEDA ANDRADE  
 INGENIERO MECANICO  
 Reg. CIP N° 206801

	<b>DOSSIER DE CALIDAD</b>		REV. N°
	JAULA METALICA PARA COMPRESORA		2
	<b>INFORME DE FABRICACION</b>		FECHA
	CODIGO	DC 2022-192	15/12/2022

2.  tubo Cuadrado 2" x 2" x e= 3 mm & 1 1/2" x 1 1/2" e=3 mm.

## Ángulo de Acero ASTM A36



### ÁNGULO ESTRUCTURAL A36

Ángulo estructural de acero, es laminado en caliente (LAC), lados iguales forman ángulo recto con radios interiores suavizados, ideales para todas las aplicaciones estructurales, fabricación general y reparaciones.

Especificaciones: ASTM A36, AISI A36

Fácil de soldar, cortar, dar forma y maquinar. Longitud 6m.


Lados		Espesor		Peso Teórico
mm	pulg	mm	pulg	Kg/6m
19 x 19	3/4" x 3/4"	2.0	5/64"	3.582
		2.5	3/32"	4.416
		3.0	1/8"	5.226
25 x 25	1" x 1"	3.0	1/8"	7.143
		4.5	3/16"	10.358
		6.0	1/4"	13.304
30 x 30	1 1/4" x 1 1/4"	3.0	1/8"	9.018
		4.5	3/16"	13.215
38 x 38	1 1/2" x 1 1/2"	6.0	1/4"	17.144
		3.0	1/8"	10.983
		4.5	3/16"	16.072
50 x 50	2" x 2"	6.0	1/4"	20.894
		3.0	1/8"	14.733
		4.5	3/16"	21.787
		8.0	5/16"	35.002
		9.5	3/8"	41.966
63 x 63	2 1/2" x 2 1/2"	4.5	3/16"	27.412
		6.0	1/4"	36.609
		8.0	5/16"	44.645
75 x 75	3" x 3"	9.5	3/8"	52.681
		4.5	3/16"	33.126
		6.0	1/4"	42.752
		8.0	5/16"	54.467
		9.5	3/8"	64.289
100 x 100	4" x 4"	12	1/2"	83.932
		6.0	1/4"	58.932
		8.0	5/16"	73.218
		9.5	3/8"	87.504
		12	1/2"	114.288

\* Equivalencias de conversión son aproximadas.

Propiedades Mecánicas	Límite de Fluencia (kg/cm <sup>2</sup> ) mín.	2530
	Resistencia a la Tracción (kg/cm <sup>2</sup> )	4080-5620
	Alargamiento en 200 mm 2.0 mm, 2.5 mm, 3.0 mm, 1/8", 3/32", 4.5 mm y 3/16"	15.0% mínimo
	Alargamiento en 200 mm 6.0 mm	17.0% mínimo
	Alargamiento en 200 mm 1/4"	17.5% mínimo
	Alargamiento en 200 mm 5/16", 3/8" y 1/2"	20.0% mínimo

\* Fotos y datos referenciales. No aceptamos responsabilidad por usos incorrectos o mal interpretaciones de estos datos.

  
 WILLIAM JULIAN  
 AVELLANEDA ANDRADE  
 INGENIERO, MECANICO  
 Reg. CIP N° 206801

	<b>DOSSIER DE CALIDAD</b>		REV. N°
	JAULA METALICA PARA COMPRESORA		2
	<b>INFORME DE FABRICACION</b>		FECHA
	CODIGO	DC 2022-192	15/12/2022

### 3. Alambre para soldadura ER70S-6 1.0mm

## SOLDAMIG ER70S-6

#### Composición química

Elemento	P	C	Mn	Si	S	Cu
Porcentaje nominal	0.010 %	0.06-0.15 %	1.40-1.85 %	0.80-1.15 %	0.011 %	0.005 %

#### Aprobaciones

Grado	ABS 3SA
Sociedad	ABS 3SA

#### Teste Charpy

Como Soldado	
Declaración condicional	AWS
Impact Value (met)	81 J
Temperatura de prueba	-20 degC

#### Clasificaciones

Grado	ER70S-6
Nombre	AWS A5.18 / ASME SFA-5.18

#### Propiedades típicas de Tensión

Alargamiento	Condición	Tipo de corriente CA/CD/CC (+)(-)
22 %	Como Soldado	CC(+)


#### Depósito

Corriente	80-160 A
Diámetro	0.8 mm
Tensión	17-21 V

Fuente:

<https://www.soldexa.com.pe/soldexa/sp/products/filler-metals/mig-mag-wires-gmaw/mild-steel-wires/soldamig-er70s-6.cfm>

  
 WILLIAM JULIAN  
 AVELLANEDA ANDRADE  
 INGENIERO MECANICO  
 Reg. CIP N° 206801

	<b>DOSSIER DE CALIDAD</b>		REV. N°
	JAULA METALICA PARA COMPRESORA		2
	<b>INFORME DE FABRICACION</b>		FECHA
	CODIGO	DC 2022-192	15/12/2022

#### 4. Ferroline C20 (CO2 20% in Ar 80%)

Hoja de Seguridad de Datos  
NCh 2245 Of. 2015  
**FERROLINE C20**



Versión: 1.0  
Código: 300000002855  
Fecha de Versión: 04-04-2018

#### SECCIÓN 1: Identificación del Producto Químico y de la Empresa

Identificación del Producto Químico: Mezcla de Gases CO2 20%  
Ar 80%  
Nombre Común: FERROLINE C20  
Simbología Química del Producto: CO2 20% in Ar 80%  
Uso Recomendado: Industrial en general.  
Restricciones de Uso: Sin datos disponibles.  
Nombre del Proveedor:  
Dirección:  
Número de Teléfono del Proveedor:  
Número de Teléfono de Emergencias:  
Fax:  
Dirección Electrónica del Proveedor:  
Página Web del Proveedor:

INDURA S.A.  
Las Américas N° 585, Cerrillos, Santiago, Chile  
(56-22) 5303000  
800 800 505  
(56-22) 5303333  
[info@indura.net](mailto:info@indura.net)  
[www.airproducts.com.pe](http://www.airproducts.com.pe)

#### SECCIÓN 2: Identificación de los Peligros

Clasificación según NCh 382: Clase 2, división 2.2  
Distintivo según NCh 2190:



Clasificación según SGA: Gases a presión - Gas comprimido, H280: Contiene gas a presión; peligro de explosión en caso de calentamiento.  
Etiqueta SGA:




Señal de Seguridad según NCh 1411/4



Fuente:

<https://www.airproducts.com.pe/web/pe>

  
 WILLIAM JULIAN  
 AVELLANEDA ANDRADE  
 INGENIERO MECANICO  
 Reg. CIP N° 206801

	<b>DOSSIER DE CALIDAD</b>		REV. N°
	JAULA METALICA PARA COMPRESORA		2
	<b>INFORME DE FABRICACION</b>		FECHA
	CODIGO	DC 2022-192	15/12/2022

## 5. Epoxi Poliester:

FICHA TECNICA

# **GEMA FZ AMARILLO RAL 1028 BTE** *Epoxi Poliéster*



### DESCRIPCION

*Gema FZ AMARILLO RAL 1028* es un recubrimiento en polvo termoestable con excelente resistencia a la luz artificial, especialmente recomendado para el uso en interiores. Está diseñado para la aplicación por medio de pistolas electrostáticas con sistema de carga tipo corona.

*Gema FZ AMARILLO RAL 1028* está basado en una resina Epoxi-poliéster, de acabado brillante, que ofrecen alta decoración y matizado con cualidades para diversos usos decorativos.

### APLICACIÓN TIPICA

*Gema FZ AMARILLO RAL 1028* está especialmente indicado para el uso en la línea Industrial decorativa.

### PARAMETROS GENERALES DE APLICACIÓN

#### • *Pre-Inspección*

Comprobar que el producto se ajusta a las características de la instalación. Controlar periódicamente la toma de tierra de la instalación y de los equipos de aplicación, así como también la tensión en el electrodo de la pistola. En piezas de difícil geometría que requieran retoque manual, efectuarlo siempre que sea posible antes del pintado en automático. Efectuar una deposición del polvo sobre la pieza en forma uniforme para obtener capas de pintura pareja, sin diferencias de color y/o aspecto. Añadir como máximo un 20% de polvo de recuperación y vigilar que la dosificación sea siempre regular. Aunque los recubrimientos en polvo no son especialmente peligrosos, su uso debe realizarse con el perfecto conocimiento de los distintos riesgos. Consultar la Hoja de Seguridad (MSDS)

#### • *Pretratamiento del Substrato*

Sobre aluminio, cromatizado según DIN 50939. Sobre acero galvanizado con 20µm, cromatizado especial. Consultar específicamente para otro tipo de substratos.


### CONDICIONES DE POLIMERIZACION

A la temperatura del substrato de 180°C durante 15 minutos se alcanza el curado del polímero Epoxi-poliéster base de este recubrimiento en polvo. Evitar velocidades de calentamiento diferentes en un mismo homeado (en piezas con gran masa y de masa variable).

### RESISTENCIA QUIMICA

*Gema FZ AMARILLO RAL 1028* presenta excelente resistencia a la luz artificial. También tiene buena resistencia química a la humedad, detergente y solvente de uso doméstico. Está especialmente recomendado para aplicación en el sector industrial, calefacción. Refrigeración, muebles metálicos, decoración, iluminación, etc. Información adicional puede ser consultada con su representante Gema

  
 WILLIAM JULIAN  
 AVELLANEDA ANDRADE  
 INGENIERO MECANICO  
 Reg. CIP N° 206801

	<b>DOSSIER DE CALIDAD</b>		REV. N°
	JAULA METALICA PARA COMPRESORA		2
	<b>INFORME DE FABRICACION</b>		FECHA
	CODIGO	DC 2022-192	15/12/2022



FICHA TECNICA

## GEMA FZ AMARILLO RAL 1028


Recubrimiento en polvo


**PROPIEDADES DEL POLVO**

PROPIEDAD	NORMA	ESPECIFICACION	VALOR
Hoja de Seguridad:	MSDS	Tipo	A
Polimerización	Temp. del Metal	Minutos Vs. Celsius	15' @ 180°C
Gravedad Especifica	ASTM D792 ISO 2811	1,65 +/- 0,05 g/cm <sup>3</sup>	
Distribución Tamaño Medio de Partícula	Cilas 930	38 – 42 µm	

**PROPIEDADES DESPUES DE POLIMERIZACION**

PROPIEDAD	NORMA	ESPECIFICACION
Espesor de Película	ASTM D1400 SSPC- SPA2	65µm +/- 5µm
Diferencia de Color	ISO 3668	Visual Vs Std.
Brillo	ASTM D 523 GLOSS	90% +/- 3% Refl. a 90°
Adherencia	ISO 2409	GTO
Cuadrícula, 2 mm.	ASTM D 3359	5B ≥50 kg-cm Ø
Impacto Directo	ASTM D 2794	15.9mm. ≥ 50 kg -cm Ø
Impacto Inverso	ASTM D 2794	15.9mm.
Dureza Lápiz	ASTM D- 3363	2H
Doblado Cónico	ASTM D 522	180°
Embutición	ISO 1520	≥ 5 mm
Fluidificación	ISO 8130-5	>120
Resistencia a Solventes, MEK	PLC-003	≥100 Frotaciones
Niebla Salina	ASTM B117	1000 Horas progresión <2mm

  
 WILLIAM JULIAN  
 AVELLANEDA ANDRADE  
 INGENIERO MECANICO  
 Reg. CIP N° 206801

	<b>DOSSIER DE CALIDAD</b>		REV. N°
	JAULA METALICA PARA COMPRESORA		2
	<b>INFORME DE FABRICACION</b>		FECHA
	CODIGO	DC 2022-192	15/12/2022


## ANEXO 3

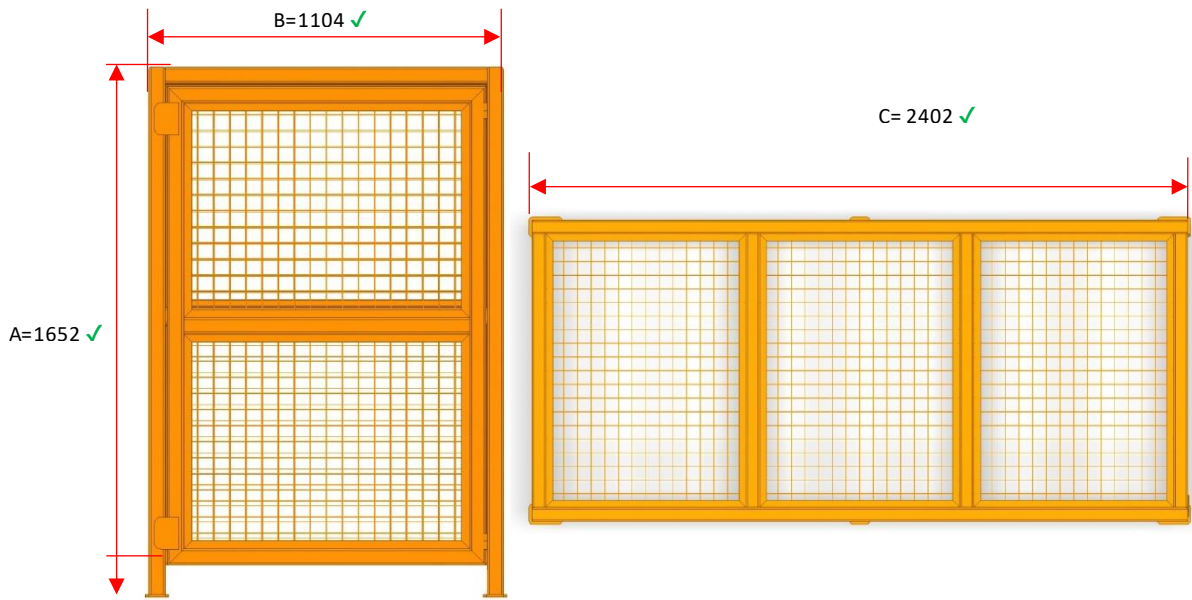
### CONTROL DIMENSIONAL


V

  
 -----  
 WILLIAM JULIAN  
 AVELLANEDA ANDRADE  
 INGENIERO MECANICO  
 Reg. CIP N° 206801



	<b>DOSSIER DE CALIDAD</b>		REV. N°
	JAULA METALICA PARA COMPRESORA		2
	<b>INFORME DE FABRICACION</b>		FECHA
	CODIGO	DC 2022-192	15/12/2022


<b>PROYECTO/SERVICIO</b>	JAULA DE COMPRESORA										
<b>COMPAÑÍA/CLIENTE</b>	ADMINISTRACION DE EMPRESAS S.A.C										
<b>1. IDENTIFICACIÓN DEL ELEMENTO</b>											
Elemento:	VISTA FRONTAL VISTA SUPERIOR		Plano(s) referencia: JDC-INC-06-02.1				Rev.: 1		Fecha: 24/11/2022		
Código del elemento:	JDC-05		Desarrollo:			Registro N°		JDC-T-J-22-107			
<b>2. UBICACIÓN DE LAS DIMENSIONES</b>											
											
Tolerancia Lineal Clase B en mm	2 a 30	31-120	121-400	401-1000	1001-20000	2001-4000	4001-8000	8001-12000	12001-16000	16001-20000	Desde 20001
	±1	±2	±2	±3	±4	±6	8	±10	±12	±16	
<b>Según Norma ISO 13920</b>											
Elemento	a	b	c	d	e	f	g	Observaciones			V°B°
Muestra	Δa	Δb	Δc	Δd	Δe	Δf	Δg				
1	±2	±0	±0	±0	±0	±0	±0				
<b>Observaciones Generales</b>											
Se realizo la toma de medidas en campo, quedando conforme.											
<b>3. CONCLUSION FINAL:</b>											
<input checked="" type="checkbox"/> APROBADO <input type="checkbox"/> RECHAZADO											


	<b>DOSSIER DE CALIDAD</b>		REV. N°
	JAULA METALICA PARA COMPRESORA		2
	<b>INFORME DE FABRICACION</b>		FECHA
	CODIGO	DC 2022-192	15/12/2022

## ANEXO 4

### INSPECCION DE SOLDADURA PROCESO GMAW

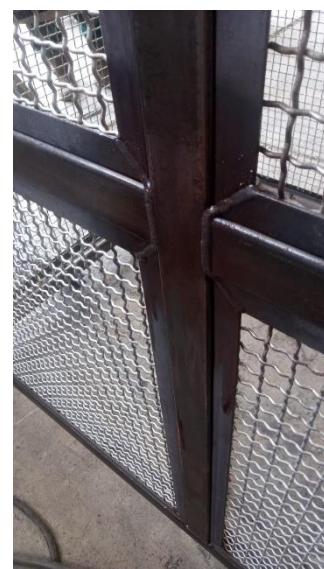
  
 -----  
 WILLIAM JULIAN  
 AVELLANEDA ANDRADE  
 INGENIERO MECANICO  
 Reg. CIP N° 206801

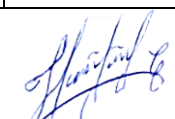
	<b>DOSSIER DE CALIDAD</b>		REV. N°
	JAULA METALICA PARA COMPRESORA		2
	<b>INFORME DE FABRICACION</b>		FECHA
	CODIGO	DC 2022-192	15/12/2022

	<b>REPORTE DE INSPECCIÓN TINTES PENETRANTES</b>	Informe	215-2022
		Fecha	24/11/2022
		OC N°	3110153944
<b>CLIENTE</b>	ADMINISTRACION DE EMPRESAS S.A.C		
<b>PRACTICA:</b>	ANALISIS DE CORDONES DE SOLDADURA		
<b>PROYECTO/SERVICIO:</b>	JAULA DE COMPRESORA		


Material	Componente 1	Componente 2	Condición de superficie	Esmerilado
ASTM A36	Tubo cuadrado	Tubo cuadrado	Plano de referencia	JDC-INC-06-02.1
Proceso de soldadura	Espesor 1	Espesor 2	Tipo de elemento	Junta
GMAW	1/8"	1/8"	Numero de junta	<b>J24</b>
Criterios de aceptación			Código Norma Referencia	
AWS D1.1			ASTM E165	
PRODUCTO	REMOVEDOR	PENETRANTE	REVELADOR	
Fabricante	CANTESCO	CANTESCO	CANTESCO	
Código	C-101A	P1015-A	D101-A	
Tiempo de secado	1-5 MIN	10-30 MIN	5 MIN	

Tipo II – Penetrantes visibles			
<b>Método de Remoción</b>			
<input type="checkbox"/> Método A: Lavable con agua <input type="checkbox"/> Método B: Post emulsificable Lipofílico <input checked="" type="checkbox"/> Método C: Lavable con solvente <input type="checkbox"/> Método D: Post emulsificable Hidrofílico			
Temperatura de prueba:	18°C-25°C		
Modo de aplicación:	Spray		
Limpieza posterior	<input checked="" type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> No		
JUNTA	INSPECCIÓN		
J24	C	NC	
	X		
Leyenda	C= Conforme	NC= No Conforme	
Se determina como no conforme cuando la junta presenta alguno de los siguientes			
D1	Porosidad	D 6	Fisura Longitudinal
D2	Socavado	D 7	Fisura transversal
D3	Falta de penetración	D 8	Sobre espesor excesivo
D4	Falta de fusión	D 9	Salpicaduras
D5	Cráteres	D 10	Falta de material de aporte



APROBACIÓN FINAL					
CONTROL DE CALIDAD		INGENIERIA		SUPERVISION	
Nombre	Harold Ordoñez	Nombre	William Cordero	Nombre	Juan Jáuregui
					


  
 WILLIAM JULIAN  
 AVELLANEDA ANDRADE  
 INGENIERO MECANICO  
 Reg. CIP N° 206801

	<b>DOSSIER DE CALIDAD</b>		REV. N°
	JAULA METALICA PARA COMPRESORA		2
	<b>INFORME DE FABRICACION</b>		FECHA
	CODIGO	DC 2022-192	15/12/2022

## ANEXO 5


### REPORTE FOTOGRÁFICO

  
 -----  
 WILLIAM JULIAN  
 AVELLANEDA ANDRADE  
 INGENIERO MECANICO  
 Reg. CIP N° 206801

	<b>DOSSIER DE CALIDAD</b>		REV. N°
	JAULA METALICA PARA COMPRESORA		2
	<b>INFORME DE FABRICACION</b>		FECHA
	CODIGO	DC 2022-192	15/12/2022




  
 -----  
 WILLIAM JULIAN  
 AVELLANEDA ANDRADE  
 INGENIERO MECANICO  
 Reg. CIP N° 206801

	<b>DOSSIER DE CALIDAD</b>		REV. N°
	JAULA METALICA PARA COMPRESORA		2
	<b>INFORME DE FABRICACION</b>		FECHA
	CODIGO	DC 2022-192	15/12/2022




  
 -----  
 WILLIAM JULIAN  
 AVELLANEDA ANDRADE  
 INGENIERO MECANICO  
 Reg. CIP N° 206801

	<b>DOSSIER DE CALIDAD</b>		REV. N°
	JAULA METALICA PARA COMPRESORA		2
	<b>INFORME DE FABRICACION</b>		FECHA
	CODIGO	DC 2022-192	15/12/2022

## ANEXO 6

### FICHA TECNICA

  
 -----  
 WILLIAM JULIAN  
 AVELLANEDA ANDRADE  
 INGENIERO MECANICO  
 Reg. CIP N° 206801

	<b>DOSSIER DE CALIDAD</b>		REV. N°
	JAULA METALICA PARA COMPRESORA		2
	<b>INFORME DE FABRICACION</b>		FECHA
	CODIGO	DC 2022-192	15/12/2022



## JAULA METALICA PARA COMPRESORA


FICHA TECNICA			
MARCA:	INCATECH	ALTURA:	160 cm
MODELO:	JDC-INC-05	LARGO:	230 cm
PESO NETO:	270 KG	ANCHO:	100 cm
USO:	CUBRIR Y PROTEGER LA MÁQUINA	MATERIAL:	ASTMA50
ENSAMBLE:	SOLDADURA MIG	ACABADO:	PINTADO AL HORNO / AMARILLO CAT



INCATECH S.A.C  
 Telf: (51) 01 – 340 2760  
 Av. Javier Prado Este 7335 Ate-Lima  
 Web: [www.incatech.pe](http://www.incatech.pe)  
 E-mail: [info@incatech.pe](mailto:info@incatech.pe)

  
 WILLIAM JULIAN  
 AVELLANEDA ANDRADE  
 INGENIERO MECANICO  
 Reg. CIP N° 206801




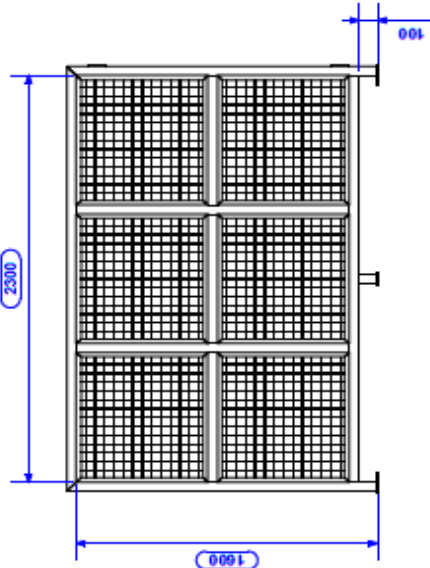
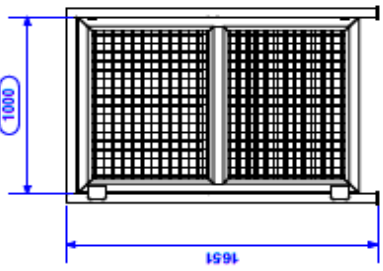
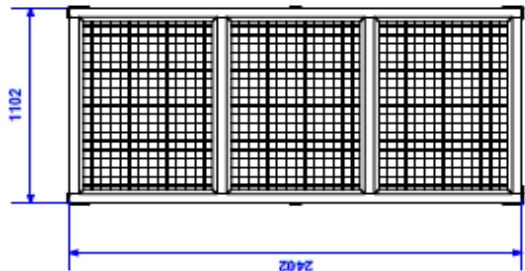
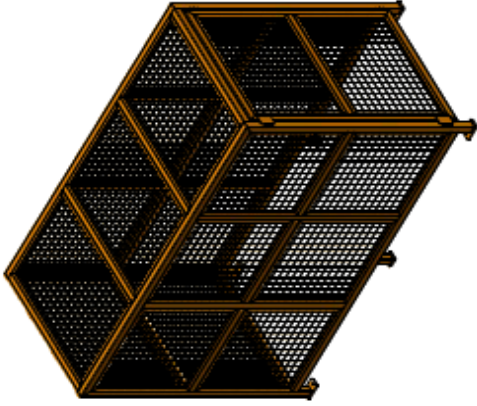
	<b>DOSSIER DE CALIDAD</b>		REV. N°
	JAULA METALICA PARA COMPRESORA		2
	<b>INFORME DE FABRICACION</b>		FECHA
	CODIGO	DC 2022-192	15/12/2022


## ANEXO 7

### PLANO GENERAL DEL DISEÑO

  
 WILLIAM JULIAN  
 AVELLANEDA ANDRADE  
 INGENIERO MECANICO  
 Reg. CIP N° 206801


	<b>DOSSIER DE CALIDAD</b>		REV. N°
	JAULA METALICA PARA COMPRESORA		2
	<b>INFORME DE FABRICACION</b>		FECHA
	CODIGO	DC 2022-192	15/12/2022



WILLIAM JULIAN  
AVELLANEDA ANDRADE  
INGENIERO MECANICO  
Reg. CIP N° 206801


INCATECHI		IN INGENIERIA DE MECANICA		DESCRIPCION		JAULA PARA COMPRESORA	
NOMBRE	FIRMA	FECHA	MATERIAL	N° DE PARTE	EQUIPO	SISTEMA	
DIB.	A. ORDOÑEZ	15-11-2022	T.M.A. TERM.		COMPRESORA		
REV.	J. JURISDUI	15-11-2022	DUREZA	N° DE PLANO	ESCALA	HOJA	REV.
APROB.	J. JURISDUI	15-11-2022	CANTIDAD	01	1:50	44	270 kg

	<b>DOSSIER DE CALIDAD</b>		REV. N°
	JAULA METALICA PARA COMPRESORA		2
	<b>INFORME DE FABRICACION</b>		FECHA
	CODIGO	DC 2022-192	15/12/2022

## ANEXO 8

### CERTIFICADO DE GARANTIA

  
 -----  
 WILLIAM JULIAN  
 AVELLANEDA ANDRADE  
 INGENIERO MECANICO  
 Reg. CIP N° 206801

	<b>DOSSIER DE CALIDAD</b>		REV. N°
	JAULA METALICA PARA COMPRESORA		2
	<b>INFORME DE FABRICACION</b>		FECHA
	CODIGO	DC 2022-192	15/12/2022



## CERTIFICADO DE GARANTIA Y CALIDAD

La empresa **INCATECH S.A.C**, suscribe mediante este certificado de garantía y calidad a la compañía **ADMINISTRACION DE EMPRESAS S.A.C.** por la estructura **“Jaula Metálica para Compresora”** modelo JDC-INC-05 , que ha sido fabricado de acuerdo a las características y normas iniciales en nuestra oferta económica, orden de trabajo, cálculo estructural y aplicando normas constructivas.

Dicha estructura ha sido sometida a las pruebas e inspecciones requeridas por el área de Control de Calidad de **INCATECH S.A.C**, reflejando los resultados en los registros, esquemas y materiales empleados en el desarrollo de la misma.

En consecuencia, garantizamos el uso de la **“Jaula Metálica para Compresora”**, en un plazo de trabajo por 06 meses, a partir de la fecha de entrega.

### DATOS:


CLIENTE: ADMINISTRACION DE EMPRESAS S.A.C  
 EQUIPO: JAULA METALICA PARA COMPRESORA  
 MODELO: JDC-INC-05  
 OC: 3110153944  
 CANTIDAD: 01 UND

### EXCEPCIONES:

Esta garantía quedaría invalidada si la herramienta se viera dañada por mal uso del mismo, por riesgos catastróficos o por causas de fuerza mayor. Así mismo quedaría anulada en caso se realicen modificaciones.

Aprobado por:


  


	<b>DOSSIER DE CALIDAD</b>		REV. N°
	JAULA METALICA PARA COMPRESORA		2
	<b>INFORME DE FABRICACION</b>		FECHA
	CODIGO	DC 2022-192	15/12/2022

## ANEXO 09

### CERTIFICADO DE OPERATIVIDAD

  
 -----  
 WILLIAM JULIAN  
 AVELLANEDA ANDRADE  
 INGENIERO MECANICO  
 Reg. CIP N° 206801

	<b>DOSSIER DE CALIDAD</b>		REV. N°
	JAULA METALICA PARA COMPRESORA		2
	<b>INFORME DE FABRICACION</b>		FECHA
	CODIGO	DC 2022-192	15/12/2022



## CERTIFICADO DE OPERATIVIDAD

INCATECH SAC con RUC 20555474327 CERTIFICA el “JAULA METALICA PARA COMPRESORA” de las características siguientes:

### DESCRIPCIÓN GENERAL

**MARCA** : INCATECH S.A.C  
**MODELO** : JDC-INC-05  
**COLOR** : AMARILLO CAT  
**AÑO DE FABRICACION** : 2022  
**O/C** : 3110153944  
**CLIENTE** : ADMINISTRACION DE EMPRESAS S.A.C

### ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

**DIMENSIONES** : 160 cm x 230 cm x 100 cm  
 (ALTURA X LARGO X ANCHO)  
**NORMA TECNICA** : ASTM A500 / A36  
**MATERIALES**  
**CAPACIDAD** : 01 UND Compresora

Se expide el presente **Certificado de Operatividad** con fecha 15/12/2022 de Diciembre del 2022, para los fines que el interesado crea conveniente.

Atentamente,

  
 WILLIAM JULIAN  
 AVELLANEDA ANDRADE  
 INGENIERO MECANICO  
 Reg. CIP N° 206801