



PROYECTO

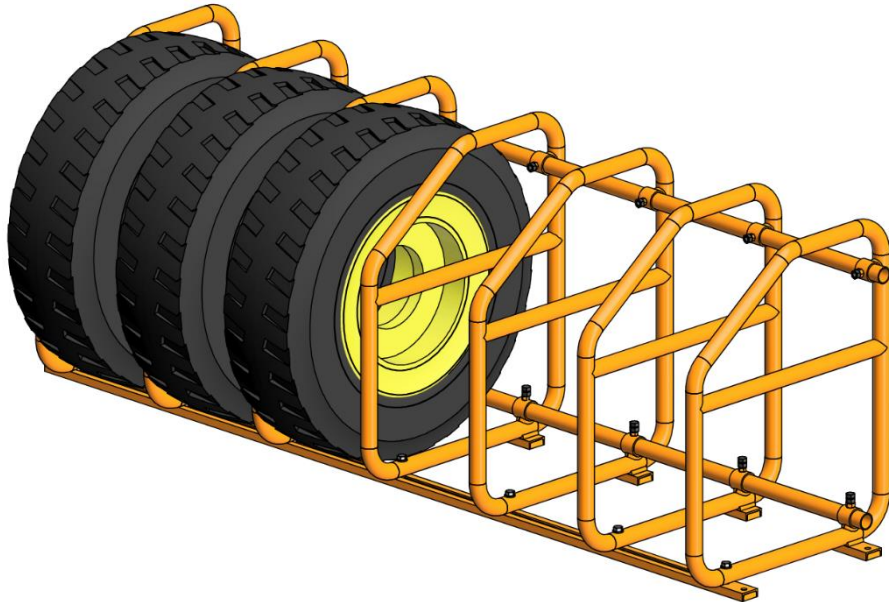
RACK PARA NEUMÁTICOS


MODELO: RACK-INC-10

INFORME DE FABRICACIÓN

ORDEN DE SERVICIO N°: 3110169149

INFORME N°: DC 2024-269




	DOSSIER DE CALIDAD		Rev N°
	RACK PARA NEUMÁTICOS		1
	INFORME DE FABRICACION		FECHA
	OC	3110169149	27/05/2024

INDICE

1	Introducción	3
2	Características Generales	3
3	Documentos de Referencia	3
4	Materiales	3
5	Proceso de fabricación	3
	5.1 Preparación del metal base	4
	5.2 Control Dimensional pre y post corte	4
	5.3 Inspección de soldaduras	4
	5.4 Control de reparaciones	4
	5.5 Preparación	4
	5.6 Aplicación recubrimiento	5
6	Puntos de Inspección	5
7	Conclusiones	5
	Anexos	6
	Anexo 1 “Parámetros Técnicos de Material”	7-13
	Anexo 2 “Control dimensional”	14-16
	Anexo 3 “Inspección de soldadura proceso MIG”	17-18
	Anexo 4 “Reporte Fotográfico”	19-21
	Anexo 5 “Ficha técnica”	22-23
	Anexo 6 “Manual de Instalación”	24-26
	Anexo 7 “Certificado de Operatividad”	27-28
	Anexo 8 “Certificado de garantía y calidad”	29-30


 INGENIERIA PARA EL MUNDO

Ralph Oliver Facho Castañeda
 INGENIERO MECÁNICO ELÉCTRICO
 CIP N° 86532

	DOSSIER DE CALIDAD		Rev N°
	RACK PARA NEUMÁTICOS		1
	INFORME DE FABRICACION		FECHA
	OC	3110169149	27/05/2024

1. Introducción

La fabricación del RACK PARA NEUMÁTICOS modelo RACK-INC-10 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 SAC
CONTRATISTA DE FABRICACION	INCATECH S.A.C
INTERVENTORIO	INCATECH S.A.C
EQUIPO FABRICADO	RACK PARA NEUMÁTICOS
MODELO	RACK-INC-10
ORDEN DE COMPRA	3110169149
TIPO DE SERVICIO	FABRICACIÓN
CANTIDAD	01 UND

3. Documentos de Referencia


Planos de fabricación: planos de diseño suministrados por la empresa INCATECH S.A.C

4. Materiales

- Tubo redondo SCH-40 de 2"
- Tubo redondo SCH-80 de 2 1/2"
- Perfil C 3" x 5.0 lbs/pie.
- Platina ASTM A36 de 1/8"
- Platina ASTM A36 de 5/8"

5. Proceso de Fabricación

De acuerdo al requerimiento de dimensiones solicitado por el cliente, el diseño en la etapa de concepción, se consideran los criterios de resistencia de materiales de acuerdo al tipo de servicio del rack para neumáticos.

	DOSSIER DE CALIDAD		Rev N°
	RACK PARA NEUMÁTICOS		1
	INFORME DE FABRICACION		FECHA
	OC	3110169149	27/05/2024

Características:

5.1. Preparación del metal base

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

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

5.2. Control dimensional previo y post corte

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

5.3. 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 del AWS D1.1 y ASTM E-165.

5.4. Control de Reparaciones

Cuando las soldaduras se encuentren 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.

5.5. Preparación de superficie previa aplicación de recubrimiento

La selección del método apropiado de preparación del sustrato depende de la naturaleza del mismo, 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.

	DOSSIER DE CALIDAD		Rev N°
	RACK PARA NEUMÁTICOS		1
	INFORME DE FABRICACION		FECHA
	OC	3110169149	27/05/2024

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	Limpieza con Solventes		Abr. 2015
SSPC-SP 2	Limpieza con herramientas manuales	Cepillos, lijas, etc	Nov. 2014
SSPC-SP 3	Limpieza con herramientas manuales mecánicas	Herramientas eléctricas o neumáticas	Nov. 2014

5.6. 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, con espesor de película seca por capa de 2 – 3 mills.

6. Puntos de Inspección

- Parámetros Técnicos de material – Anexo 1
- Control Dimensional – Anexo 2
- Inspección de Soldadura proceso MIG – Anexo 3


7. Conclusiones

El RACK PARA NEUMÁTICO modelo RACK-INC-10, 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.


 INGENIERIA PARA EL MUNDO


Ralph Oliver Facho Castañeda
 INGENIERO MECÁNICO ELÉCTRICO
 CIP N° 86532


	DOSSIER DE CALIDAD		Rev N°
	RACK PARA NEUMÁTICOS		1
	INFORME DE FABRICACION		FECHA
	OC	3110169149	27/05/2024

ANEXOS

	DOSSIER DE CALIDAD		Rev N°
	RACK PARA NEUMÁTICOS		1
	INFORME DE FABRICACION		FECHA
	OC	3110169149	27/05/2024

ANEXO 01

PARAMETROS TECNICOS DE MATERIAL

	DOSSIER DE CALIDAD		Rev N°
	RACK PARA NEUMÁTICOS		1
	INFORME DE FABRICACION		FECHA
	OC	3110169149	27/05/2024

1. Tubo redondo SCH-40 de 2", SCH-80 2 1/2":



**Tubos A53 /A106
API 5L/GR B
SCH STD/40/XS/80/160**

Tubo de acero negro sin costura, tri-norma A53 / ASTM A106 / API 5L grado B x 6 metros de largo.

Desde 1/4" a 11/2" en corte recto, y desde 2" a 24" con extremos biselados.

Esta tubería está destinada a aplicaciones mecánicas y de presión y también es aceptable para usos ordinarios en la conducción de vapor, agua, gas, y las líneas de aire.

Este tipo de tubería es apta para ser soldada y roscada. La vida útil corresponde al uso en condiciones normales para lo que fue fabricada.




TUBERÍA DE ACERO

Tolerancia Dimensional	
Espesor mínimo	-12.5% del valor nominal
Peso	+/-10% del valor nominal
Diámetro	1/8" hasta 1 1/2": +/- 1/64"; 2" hasta 24": +/-1% del valor nominal

Propiedades Mecánicas	
Resistencia a la Tracción, min	60000 PSI (415 MPa)
Fluencia, min	35000 PSI (240 MPa)

Diámetro Nominal	Dimen. Exterior	STD		SCH-40		XS		SCH-80		SCH-160	
		Espesor Nominal	Peso	Espesor Nominal	Peso	Espesor Nominal	Peso	Espesor Nominal	Peso	Espesor Nominal	Peso
Pulg.	mm	mm	kg/m	mm	kg/m	mm	kg/m	mm	kg/m	mm	kg/m
1/4	13.7	2.24	0.63	2.24	0.63	3.02	0.80	3.02	0.80	-	-
3/8	17.1	2.31	0.84	2.31	0.84	3.20	1.10	3.20	1.10	-	-
1/2	21.3	2.77	1.27	2.77	1.27	3.73	1.62	3.73	1.62	4.78	1.95
3/4	26.7	2.87	1.69	2.87	1.69	3.91	2.20	3.91	2.20	5.56	2.90
1	33.4	3.38	2.50	3.38	2.50	4.55	3.24	4.55	3.24	6.35	4.24
1 1/4	42.2	3.56	3.39	3.56	3.39	4.85	4.47	4.85	4.47	6.35	5.61
1 1/2	48.3	3.68	4.05	3.68	4.05	5.08	5.41	5.08	5.41	7.14	7.25
2	60.3	3.91	5.44	3.91	5.44	5.54	7.48	5.54	7.48	8.74	11.11
2 1/2	73.0	5.16	8.63	5.16	8.63	7.01	11.41	7.01	11.41	9.53	14.92
3	88.9	5.49	11.29	5.49	11.29	7.62	15.27	7.62	15.27	11.13	21.35
4	114.3	6.02	16.07	6.02	16.07	8.56	22.32	8.56	22.32	13.49	33.54
5	141.3	6.55	21.77	6.55	21.77	9.53	30.97	9.53	30.97	15.88	49.12
6	168.3	7.11	28.26	7.11	28.26	10.97	42.56	10.97	42.56	18.26	67.57
8	219.1	8.18	42.55	8.18	42.55	12.70	64.64	12.70	64.64	23.01	111.27
10	273.0	9.27	60.29	9.27	60.29	12.70	81.55	15.09	95.98	28.58	172.27
12	323.8	9.53	73.88	10.31	79.71	12.70	97.46	17.48	132.05	33.32	238.69
14	355.6	9.53	81.33	11.13	94.55	12.70	107.39	19.05	158.11	35.71	281.72
16	406.4	9.53	93.27	12.70	123.31	12.70	123.30	21.44	203.54	40.49	365.38
18	457	9.53	105.16	14.27	155.81	12.70	139.15	23.83	254.57	45.24	459.39
20	508	9.53	117.15	15.09	183.43	12.70	155.12	26.19	311.19	50.01	564.85
22	559	9.53	129.13	-	-	12.70	171.09	28.58	373.85	53.98	672.30
24	610	9.53	141.12	17.48	255.43	12.70	187.06	30.96	442.11	59.54	808.27

	DOSSIER DE CALIDAD		Rev N°
	RACK PARA NEUMÁTICOS		1
	INFORME DE FABRICACION		FECHA
	OC	3110169149	27/05/2024

2. Plancha ASTM A36 esp. 1/4" - 5/8":

Planchas de Acero ASTM A36



PLANCHAS DE ACERO A36

Planchas de acero, también conocido como laminado en caliente (LAC) de acero en calidad A36. La plancha es una placa de acero estructural utilizado para la construcción en general y aplicaciones industriales.

Especificaciones: ASTM A36, AISI A36

Fácil de soldar, cortar, dar forma y maquinar.


Se mide en espesor x ancho x largo

Propiedades Mecánicas	Límite de Fluencia (kg/mm ²)	24 min.
	Resistencia a la Tracción (kg/mm ²)	41 min
	Alargamiento (%) en 50 mm	18 min.

NORMA TÉCNICA	GRADO B				
	C	Mn	P	S	Si
A36	0.25	0.8-1.2 máx	0.040 máx	0.050 máx	0.40 máx

Espesor		Ancho		Largo		Peso Teórico
mm	pulg	mm	pie	mm	pie	Kg/plancha
1.5	1/16	1200	4	2400	8	33.91
2.0	5/64	1200	4	2400	8	44.05
2.5	3/32	1200	4	2400	8	55.55
3.0	1/8	1200	4	2400	8	67.08
		1500	5	3000	10	109.2
4.5	3/16	1200	4	2400	8	100.50
		1500	5	3000	10	164.5
6.0	1/4"	1200	4	2400	8	134.81
		1500	5	3000	10	212.00
		1500	5	6000	20	423.90
8.0	5/16"	1200	4	2400	8	180.60
		1500	5	6000	20	565.20
		2400	8	6000	20	904.32
9.0	3/8"	1200	4	2400	8	203.26
		1500	5	3000	10	318.00
		1500	5	6000	20	635.85
		2400	8	6000	20	10173.36
12.0	1/2"	1200	4	2400	8	279.90
		1500	5	3000	10	424.00
		1500	5	6000	20	847.80
		2400	8	6000	20	1356.48
16	5/8"	3000	10	6000	20	1695.60
		1200	4	2400	8	363.74
		1500	5	6000	20	1130.40
		2400	8	6000	20	1808.64
19	3/4"	3000	10	6000	20	2260.80
		1200	4	2400	8	433.60
		1500	5	3000	10	671.175
		1500	5	6000	20	1342.35
25	1"	2400	8	6000	20	2147.76
		3000	10	6000	20	2684.70
		1500	5	6000	20	1766.25
		2400	8	6000	20	2826.00
32	1 1/4"	3000	10	6000	20	3532.50
		1500	5	6000	20	2260.80
		2400	8	6000	20	3617.28
		3000	10	6000	20	4521.60
38	1 1/2"	1500	5	6000	20	2684.70
		2400	8	6000	20	4295.52
		3000	10	6000	20	5369.40
		1500	5	6000	20	3532.50
50	2"	2400	8	6000	20	5652.00
		3000	10	6000	20	7065.00

<https://www.fiorellarepre.com.pe/FichaTecnica/605020.pdf>

	DOSSIER DE CALIDAD		Rev N°
	RACK PARA NEUMÁTICOS		1
	INFORME DE FABRICACION		FECHA
	OC	3110169149	27/05/2024

3. Alambre para soldadura ER70S-6 1.0 mm MIG:

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>

	DOSSIER DE CALIDAD		Rev N°
	RACK PARA NEUMÁTICOS		1
	INFORME DE FABRICACION		FECHA
	OC	3110169149	27/05/2024

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
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>


 INGENIERIA PARA EL MUNDO

Ralph Oliver Facho Castañeda
 INGENIERO MECÁNICO ELÉCTRICO
 CIP N° 86532

	DOSSIER DE CALIDAD		Rev N°
	RACK PARA NEUMÁTICOS		1
	INFORME DE FABRICACION		FECHA
	OC	3110169149	27/05/2024

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 sustratos.

CONDICIONES DE POLIMERIZACION

A la temperatura del sustrato 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 horneado (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

	DOSSIER DE CALIDAD		Rev N°
	RACK PARA NEUMÁTICOS		1
	INFORME DE FABRICACION		FECHA
	OC	3110169149	27/05/2024



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 Específica	ASTM D792 ISO 2811	1,65 +/- 0,05 g/cm ³	
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




Ralph Oliver Facho Castañeda
INGENIERO MECÁNICO ELÉCTRICO
CIP N° 86532

	DOSSIER DE CALIDAD		Rev N°
	RACK PARA NEUMÁTICOS		1
	INFORME DE FABRICACION		FECHA
	OC	3110169149	27/05/2024

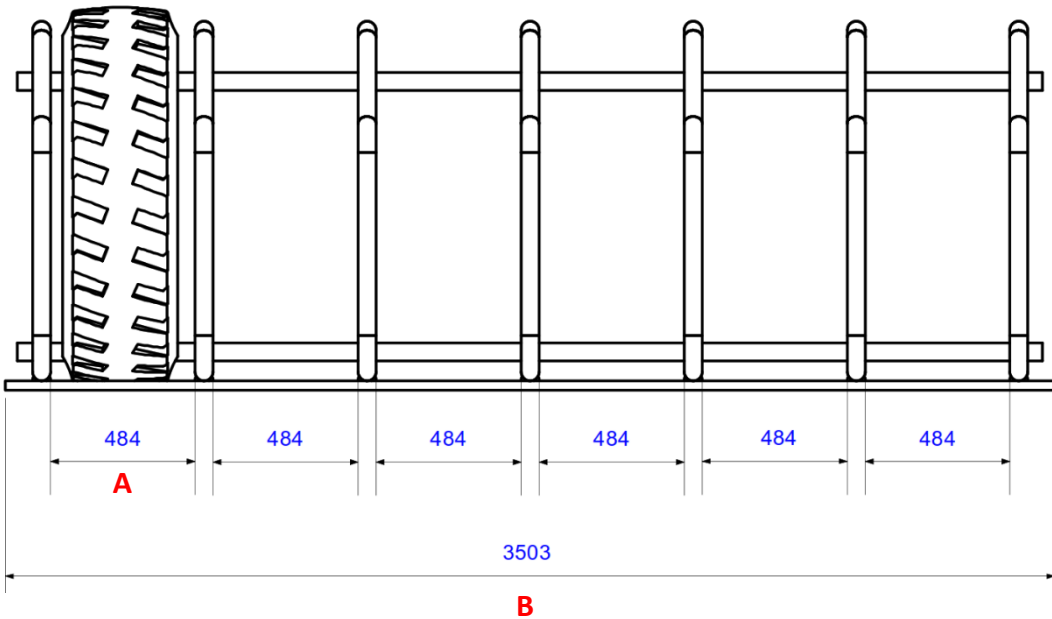
ANEXO 02

CONTROL DIMENSIONAL



	DOSSIER DE CALIDAD		Rev N°
	RACK PARA NEUMÁTICOS		1
	INFORME DE FABRICACION		FECHA
	OC	3110169149	27/05/2024

PROYECTO/SERVICIO:	RACK PARA NEUMÁTICOS		
COMPAÑÍA/CLIENTE:	ADMINISTRACIÓN DE EMPRESAS SAC		
1. IDENTIFICACION DEL ELEMENTO			
Elemento: VISTA FRONTAL	Plano de Referencia: RACK-INC-10.01.01	Rev: 1	Fecha: 20/05/2024
Código del Elemento: RACK-INC-10	Desarrollo:	N° de Reg.:	

2. UBICACIÓN DE LAS DIMENSIONES




Tolerancia Lineal clase B en mm	2 a 30	30 a 120	120 a 400	400 a 1000	1000 a 2000	2000 a 4000	4000 a 8000	8000 a 12000	12000 a 16000	16000 a 20000	Desde 20000
	+/- 1	+2	+2	+3	+/-	+6	+8	+10	+12	+14	+16

Según Norma ISO 13920									
Elemento	a	b	c	d	e	f	g	Observaciones	V°B°
Muestra	Δa	Δb	Δc	Δd	Δe	Δf	Δg		
1	0	0	0	0	0	0	0	  Ralph Oliver Facho Castañeda INGENIERO MECÁNICO ELÉCTRICO CIP N° 86532	
2									
3									
4									
5									

Observaciones Generales:
Se realizó la toma de medidas en campo, quedando conforme.

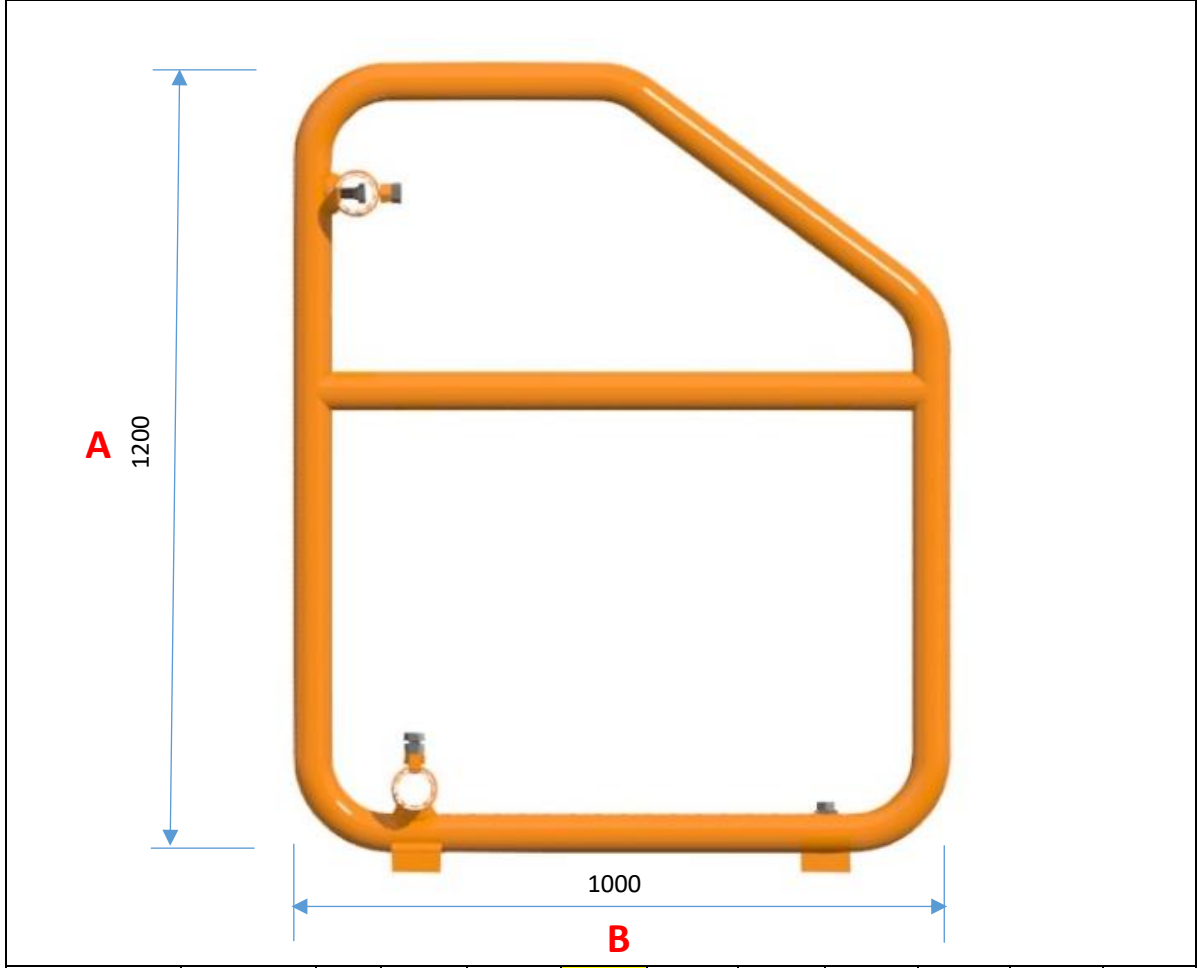
3. CONCLUSIÓN FINAL:	APROBADO <input checked="" type="checkbox"/>	RECHAZADO <input type="checkbox"/>
-----------------------------	--	------------------------------------

	DOSSIER DE CALIDAD		Rev N°
	RACK PARA NEUMÁTICOS		1
	INFORME DE FABRICACION		FECHA
	OC	3110169149	27/05/2024


PROYECTO/SERVICIO:	RACK PARA NEUMÁTICOS
COMPAÑÍA/CLIENTE:	ADMINISTRACIÓN DE EMPRESAS SAC

1. IDENTIFICACION DEL ELEMENTO			
Elemento: VISTA LATERAL	Plano de Referencia: RACK-INC-10.01.02	Rev: 1	Fecha: 20/05/2024
Código del Elemento: RACK-INC-10	Desarrollo:	N° de Reg.:	

2. UBICACIÓN DE LAS DIMENSIONES




Tolerancia Lineal clase B en mm	2 a 30	30 a 120	120 a 400	400 a 1000	1000 a 2000	2000 a 4000	4000 a 8000	8000 a 12000	12000 a 16000	16000 a 20000	Desde 20000
	+1	+2	+2	+3	+4	+6	+8	+10	+12	+14	+16


Según Norma ISO 13920											
Elemento	a	b	c	d	e	f	g	Observaciones			V°B°
Muestra	Δa	Δb	Δc	Δd	Δe	Δf	Δg				
1	0	0	0	0	0	0	0				
2											
3											
4											
5											

Observaciones Generales:
Se realizó la toma de medidas en campo, quedando conforme.

3. CONCLUSIÓN FINAL:	APROBADO <input checked="" type="checkbox"/>	RECHAZADO <input type="checkbox"/>
-----------------------------	--	------------------------------------

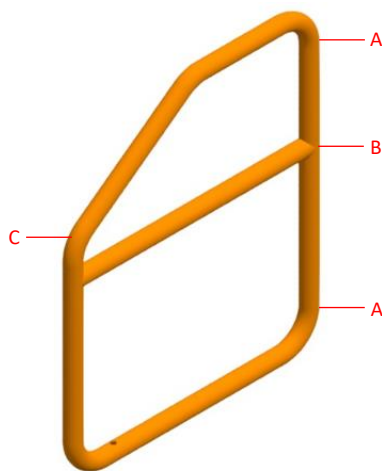
	DOSSIER DE CALIDAD		Rev N°
	RACK PARA NEUMÁTICOS		1
	INFORME DE FABRICACION		FECHA
	OC	3110169149	27/05/2024

ANEXO 03
INSPECCION DE SOLDADURA PROCESO MIG

	DOSSIER DE CALIDAD		Rev N°
	RACK PARA NEUMÁTICOS		1
	INFORME DE FABRICACION		FECHA
	OC	3110169149	27/05/2024

	REGISTRO DE INSPECCIÓN VISUAL DE SOLDADURA (RE-001)	Fecha:	20/05/2024
		Revisión:	1.1
		Página:	1 de 1

REGISTRO N°:	383		
CLIENTE:	AESA	PROYECTO:	RACK PARA NEUMATICOS
EQUIPO/ELEMENTO:	RACK PARA NEUMATICO	Plano(s) referencia:	RACK-INC-10.02.01
TAG/CÓDIGO:	RACK-INC-10	Equipo(s) empleados:	GALGA



A: UNION ANGULAR DE SOPORTE PRINCIPAL.

B: UNION DE APOYO CENTRAL CON SOPORTE PRINCIPAL.

C: UNION PERIMETRAL DEL SOPORTE PRINCIPAL.

INSPECCIÓN VISUAL

Norma de Referencia:	AWS D1.1 tabla 6.1 (inspección visual)	Fecha Inspección:	20/05/2024
----------------------	--	-------------------	------------


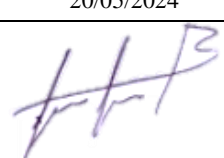
Marca	N° de Junta	Código de Junta	Tipo de soldadura		Código de soldador	WPS	Evaluación de soldadura		
			Ranura	Filete			Tipo Discont.	Acep. (ok) / Reparar (R)	Resultado de reparación
ITEM	1	A	-	X	SW-01	2	-	OK	-
	2	B	-	X	SW-01	2	-	OK	-
	3	C	-	X	SW-01	2	-	OK	-
	4	D	-	X	SW-01	2	-	OK	-
	5	E	-	X	SW-01	2	-	OK	-


LEYENDA:

Tipo de discontinuidad									
1.(U)	Socavación	3.(S)	Escoria	5.(P)	Porosidad aislada	7.(HL)	High-Low	9.(IP)	Penetración incompleta
2.(OL)	Solape	4.(IF)	Fusión incompleta	6.(CP)	Porosidad agrupada	8.(C)	Fisura	10.(DT)	Otro

Observaciones: Proceso de soldeo realizado con alambre para soldadura ER70S-6.1.00 MIG
 Amperaje: 80 – 100


APROBACIÓN FINAL

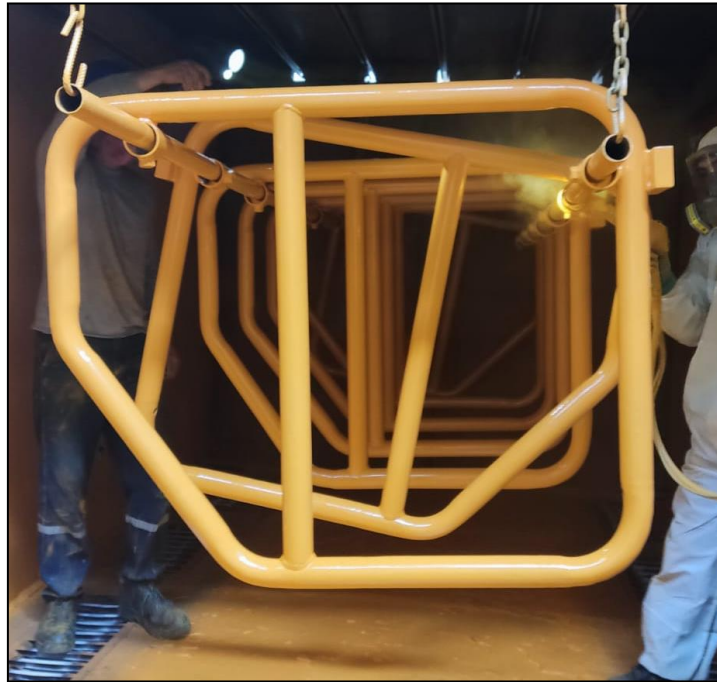
CONTROL DE CALIDAD		INGENIERIA		SUPERVISIÓN	
Nombre:	Gerson Blanco	Nombre:	Ing. Ralph Facho	Nombre:	Juan Jauregui
Fecha:	20/05/2024	Fecha:	20/05/2024	Fecha:	20/05/2024
Firma:		Firma:	 Ralph Oliver Facho Castañeda INGENIERO MECÁNICO ELÉCTRICO CIP N° 86532	Firma:	


	DOSSIER DE CALIDAD		Rev N°
	RACK PARA NEUMÁTICOS		1
	INFORME DE FABRICACION		FECHA
	OC	3110169149	27/05/2024

ANEXO 04

REPORTE FOTOGRAFICO

	DOSSIER DE CALIDAD		Rev N°
	RACK PARA NEUMÁTICOS		1
	INFORME DE FABRICACION		FECHA
	OC	3110169149	27/05/2024




	DOSSIER DE CALIDAD		Rev N°
	RACK PARA NEUMÁTICOS		1
	INFORME DE FABRICACION		FECHA
	OC	3110169149	27/05/2024





 INGENIERIA PARA EL MUNDO

Ralph Oliver Facho Castañeda
 INGENIERO MECÁNICO ELÉCTRICO
 CIP N° 86532

	DOSSIER DE CALIDAD		Rev N°
	RACK PARA NEUMÁTICOS		1
	INFORME DE FABRICACION		FECHA
	OC	3110169149	27/05/2024

ANEXO 05

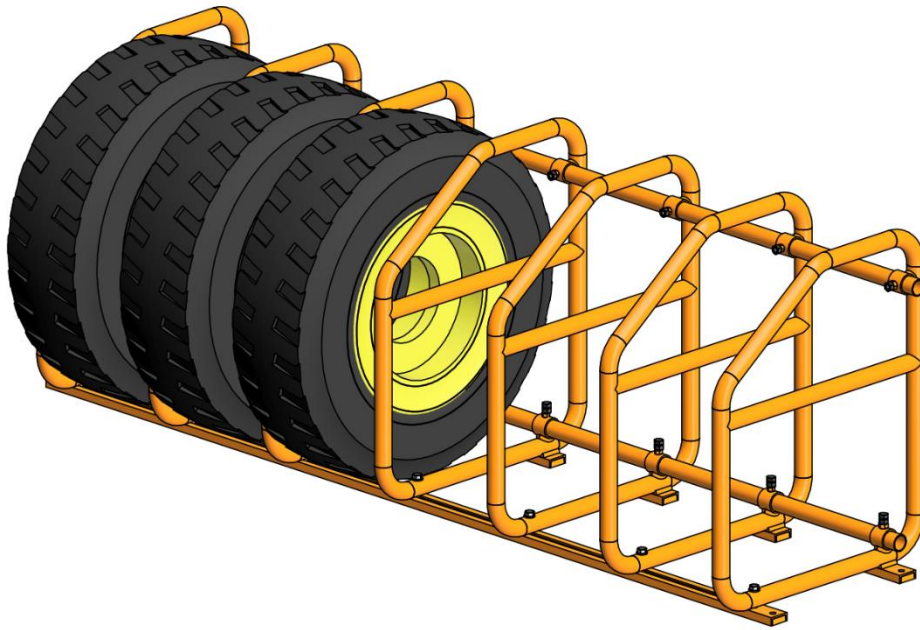
FICHA TÉCNICA

	DOSSIER DE CALIDAD		Rev N°
	RACK PARA NEUMÁTICOS		1
	INFORME DE FABRICACION		FECHA
	OC	3110169149	27/05/2024



MESA DE TRABAJO PARA RACK PARA 6 NEUMATICOS

FICHA TECNICA		DIMENSIONES GENERALES
EQUIPO:	Rack para neumáticos	Largo: 3503mm
MODELO:	RACK-INC-10	Ancho: 1000mm
NEUMATICO:	10.00 R 15	Alto: 1200mm
UNION:	Soldadura MIG y pernos	
CAPACIDAD:	6 NEUMÁTICOS	
PESO:	260 Kg	
Ensamblaje:	Soldadura MIG y perno de sujeción de 3/4"	
Material:	Tubo redondo SCH-40 2" Tubo redondo SCH-80 2 1/2" Perfil C 3" x 5.0 lbs/pie	
Acabado:	Pintura electrostática, acabado color amarillo Cat	
Incluye	Elementos de sujeción perno de 3/4"	



Ralph Oliver Facho Castañeda
INGENIERO MECÁNICO ELÉCTRICO
C.I.P. N° 86532


INCATECH S.A.C.

Telf.: (51) 01 - 340 2760

Av. Javier Prado Este 7335 Ate-Lima.


Web: www.incatech.pe

E-mail: info@incatech.pe

	DOSSIER DE CALIDAD		Rev N°
	RACK PARA NEUMÁTICOS		1
	INFORME DE FABRICACION		FECHA
	OC	3110169149	27/05/2024

ANEXO 06

MANUAL DE INSTALACIÓN

	DOSSIER DE CALIDAD		Rev N°
	RACK PARA NEUMÁTICOS		1
	INFORME DE FABRICACION		FECHA
	OC	3110169149	27/05/2024

a) Personal:

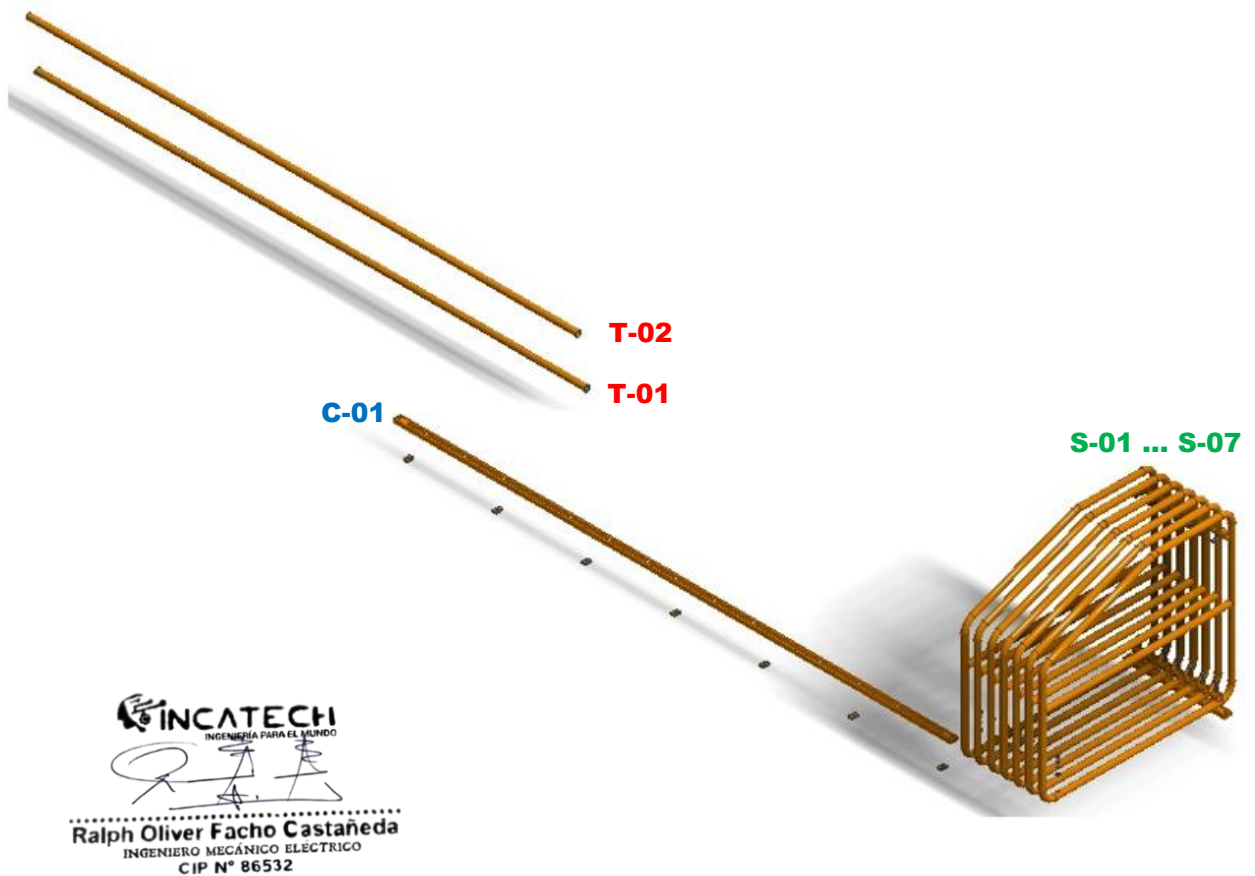
para el proceso de ensamble se deberá disponer de 03 personas.

b) Herramientas:

Llave mixta de 1 1/8"


c) Componentes:

Identificación de los componentes que conforman el RACK



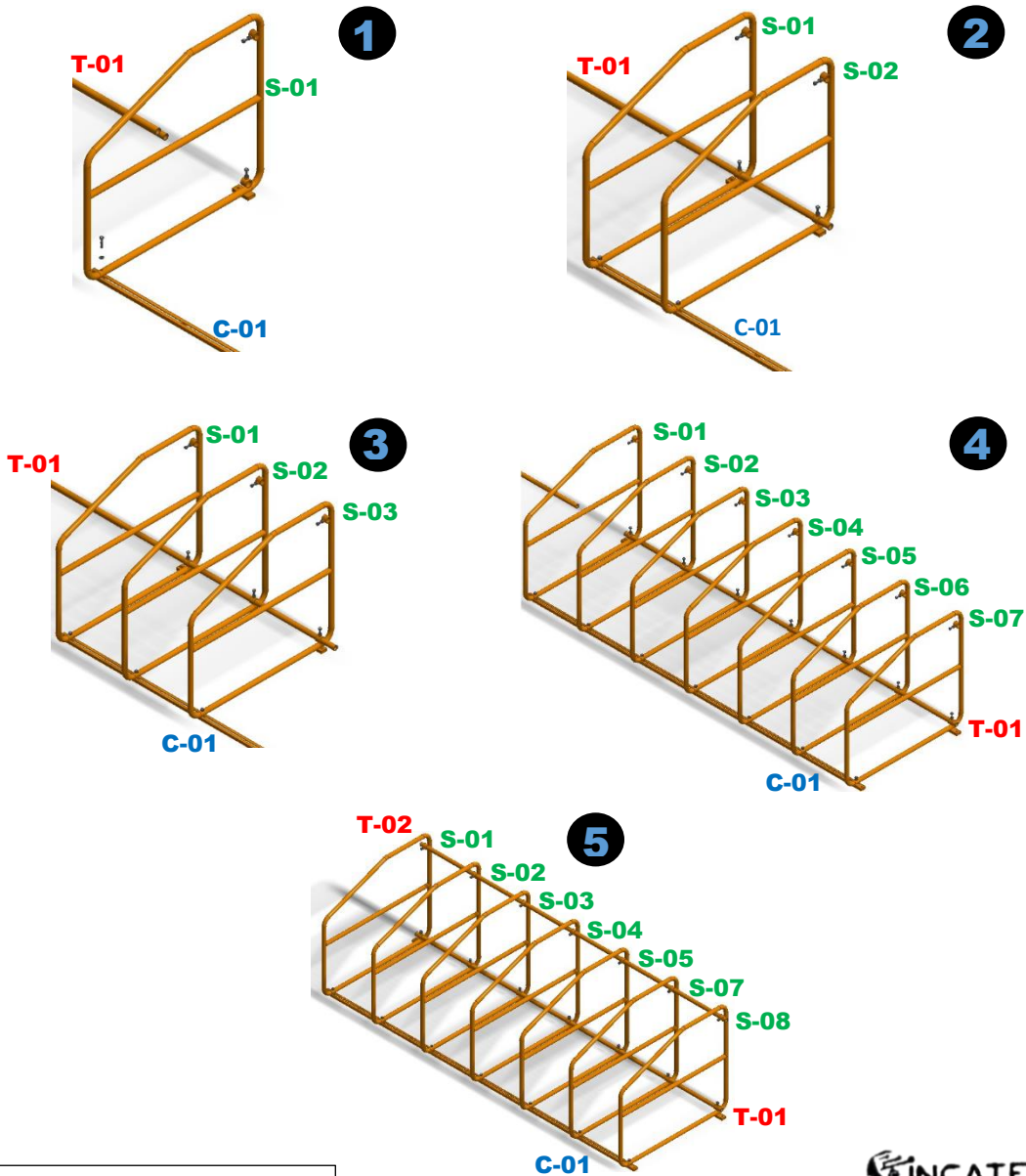
LEYENDA:

- T-01, T-02** : Tubo de amarre horizontal posteriores
- C-01** : Perfil "C" base de sujeción - frontal
- S-01 S-07** : Soportes Separadores

	DOSSIER DE CALIDAD		Rev N°
	RACK PARA NEUMÁTICOS		1
	INFORME DE FABRICACION		FECHA
	OC	3110169149	27/05/2024

Proceso de Instalación:


- 1) Fijar los elementos de sujeción en el **S-01** y **C-01**
- 2) Instalar el **S-02** en el **C-01** y proceder a montar el **T-01**.
- 3) Instalar el **S-03** y continuar montando el **T-01**.
- 4) Continuar el proceso hasta instalar el **S-04, S-05,..... S-07** y el **T-01**.
- 5) Montar el **T-02** y dar apriete a todos los elementos de fijación.



Nota:
Elementos de sujeción: perno hexagonal de 3/4"


 INGENIERIA PARA EL MUNDO

Ralph Oliver Facho Castañeda
 INGENIERO MECÁNICO ELÉCTRICO
 CIP N° 86532

	DOSSIER DE CALIDAD		Rev N°
	RACK PARA NEUMÁTICOS		1
	INFORME DE FABRICACION		FECHA
	OC	3110169149	27/05/2024

ANEXO 07

CERTIFICADO DE OPERATIVIDAD



CERTIFICADO DE OPERATIVIDAD

INCATECH SAC con RUC 20555474327 CERTIFICA el “RACK PARA NEUMÁTICOS” de las características siguientes:

DESCRIPCIÓN GENERAL

MARCA	:	INCATECH SAC
MODELO	:	RACK-INC-10
COLOR	:	AMARILLO CAT
AÑO DE FABRICACIÓN	:	2024
O/C	:	3110169149
CLIENTE	:	AESA SAC


ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

DIMENSIONES (largo x fondo x alto) :	:	3503 x 1000 x 1200 mm
NORMA TÉCNICA MATERIALES	:	ASTM A53 / A36
NEUMÁTICO	:	10.00 R15
CAPACIDAD	:	06 neumáticos

Se expide el presente **Certificado de Operatividad** con fecha 27 de mayo del 2024, para los fines que el interesado crea conveniente.

Atentamente,


Ralph Oliver Facho Castañeda
INGENIERO MECÁNICO ELÉCTRICO
CIP N° 86532

	DOSSIER DE CALIDAD		Rev N°
	RACK PARA NEUMÁTICOS		1
	INFORME DE FABRICACION		FECHA
	OC	3110169149	27/05/2024

ANEXO 08

CERTIFICADO DE GARANTÍA Y CALIDAD



CERTIFICADO DE GARANTIA Y CALIDAD

La empresa **INCATECH SAC**, suscribe mediante este certificado de garantía y calidad a la compañía **ADMINISTRACIÓN DE EMPRESAS SAC** por el equipo: “**RACK PARA NEUMÁTICOS**” modelo **RACK-INC-10**, que ha sido fabricado de acuerdo a las características y normas iniciales en nuestra oferta económica, orden de trabajo y aplicando normas de fabricación.

Dicho equipo ha sido sometido a las pruebas e inspecciones requeridas por el área de Control de Calidad de **INCATECH SAC**, reflejando los resultados en los registros, esquemas, y materiales empleados en el desarrollo de la misma.

En consecuencia, garantizamos el uso del “**RACK PARA NEUMÁTICOS**”, en un plazo de trabajo de 06 meses, a partir de la fecha de entrega.

DATOS:

CLIENTE:	:	ADMINISTRACIÓN DE EMPRESAS SAC
EQUIPO	:	RACK PARA NEUMÁTICOS
MODELO	:	RACK-INC-10
CAPACIDAD	:	06 NEUMATICOS
N° SERIE	:	AES3110169149
ORDEN DE COMPRA	:	3110169149
FECHA DE ENTREGA	:	27/05/2024

EXCEPCIONES:

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

Aprobado por:

INCATECH
GERMAN ISRAEL JAUREGUI PÉREZ
GERENTE GENERAL
DNI: 20435100