



PROYECTO

TANQUE MEZCLADOR

MODELO: TMI-INC-098

INFORME DE FABRICACION

OC: N° 2715306

INFORME: DC-2024-276



	DOSSIER DE CALIDAD		Rev N°
	TANQUE MEZCLADOR		1
	FORMATO	INFORME DE FABRICACION	FECHA
	OC	2715306	03/06/2024

INDICE

1	Introducción	
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	Aplicación recubrimiento	4
6	Puntos de Inspección	5
7	Conclusiones	5
	Anexos	5
	Anexo 1 “Parámetros Técnicos de Material”	6-9
	Anexo 2 “Control dimensional”	10-12
	Anexo 3 “Inspección de soldadura”	13-15
	Anexo 4 “Reporte Fotográfico”	16-18
	Anexo 5 “Ficha técnica”	19-20
	Anexo 6 “Certificado de Operatividad”	21-22
	Anexo 7 “Carta de Garantía y calidad”	23-24



Ralph Oliver Facho Castañeda
 INGENIERO MECÁNICO ELÉCTRICO
 CIP N° 86532

	DOSSIER DE CALIDAD		Rev N°
	TANQUE MEZCLADOR		1
	FORMATO	INFORME DE FABRICACION	FECHA
	OC	2715306	03/06/2024

TANQUE MEZCLADOR

1. Introducción

La fabricación del TANQUE MEZCLADOR, 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	ALMACENERA PACIFICO S.A.C.
CONTRATISTA DE FABRICACION	INCATECH S.A.C
INTERVENTORIO	INCATECH S.A.C
EQUIPO FABRICADO	TANQUE MEZCLADOR
MODELO	TMI-INC-098
ORDEN DE COMPRA	2715306
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

- Plancha 6mm AISI 316
- Plancha 5/8" AISI 316
- Plancha 3mm AISI 316
- Plancha 4mm AISI 316
- Platina 3mm AISI 316
- Tubo SCH 40 Ø 3/4" AISI 316
- Tubo SCH 40 Ø 3/8" AISI 316
- Codo SCH 40 Ø 2" AISI 316
- Barra circular Ø 1/2" AISI 316
- Barra cuadrada 3/4" AISI 316


 INGENIERIA PARA EL SIGLO XXI

Ralph Oliver Facho Castañeda
 INGENIERO MECÁNICO ELÉCTRICO
 CIP N° 86532

	DOSSIER DE CALIDAD		Rev N°
	TANQUE MEZCLADOR		1
	FORMATO	INFORME DE FABRICACION	FECHA
	OC	2715306	03/06/2024

5. Proceso de Fabricación

De acuerdo con el requerimiento de dimensiones solicitado 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 del TANQUE MEZCLADOR.

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 biselés 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 aporte inoxidable calidad 316, de 1/16" de espesor realizadas en taller, se realizaron las inspecciones in situ según indica 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. Aplicación de recubrimiento



Ralph Oliver Facho Castañeda
 INGENIERO MECÁNICO ELÉCTRICO
 CIP N° 86532

	DOSSIER DE CALIDAD		Rev N°
	TANQUE MEZCLADOR		1
	FORMATO	INFORME DE FABRICACION	FECHA
	OC	2715306	03/06/2024

La integridad del tanque mezclador de acero inoxidable fue mediante proceso de decapado y pasivado obteniendo un acabado pulido.

6. Puntos de Inspección

- Parámetros Técnicos de material – Anexo 1
- Control Dimensional – Anexo 2
- Inspección de Soldadura proceso TIG – Anexo 3
- Reporte fotográfico – Anexo 4
- Memoria de cálculo – Anexo 5
- Certificado de operatividad – Anexo 6
- Carta de garantía y calidad – Anexo 7

7. Conclusiones

El TANQUE MEZCLADOR, 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.

ANEXOS


 INGENIERIA PROFESIONAL S.R.L.


Ralph Oliver Facho Castañeda
 INGENIERO MECÁNICO ELÉCTRICO
 CIP N° 86532

	DOSSIER DE CALIDAD		Rev N°
	TANQUE MEZCLADOR		1
	FORMATO	INFORME DE FABRICACION	FECHA
	OC	2715306	03/06/2024

ANEXO 1

PARAMETROS TECNICOS DE MATERIAL

	DOSSIER DE CALIDAD		Rev N°
	TANQUE MEZCLADOR		1
	FORMATO	INFORME DE FABRICACION	FECHA
	OC	2715306	03/06/2024

1- Plancha de acero inoxidable 3, 4, 6, 15mm

PLANCHAS DE ACERO INOXIDABLE ASTM A240, ASTM A480 CALIDAD 316 ACABADO 2B



* Imagen referencial

Material: ASTM A240 316.
Tolerancias: ASTM A480.

Anchos de 4' (1200 mm) y 5' (1500 mm).
Largos de 8' (2400 mm) y 10' (3000 mm).

Se mide en espesor x ancho x largo.

2B Laminado en frío, recogido y decapado.
Conocido como acabado MATE.

TOLERANCIAS EN ESPESOR ASTM A480

Espesor específico	Variaciones permitidas por encima y por debajo		
	In. [mm]	inch	mm
Hasta 0.005 [0.13]		0.001	0.03
Sobre 0.005 [0.13] hasta 0.007 [0.18], incl		0.0015	0.04
Sobre 0.007 [0.18] hasta 0.016 [0.41], incl		0.002	0.05
Sobre 0.016 [0.41] hasta 0.026 [0.66], incl		0.003	0.08
Sobre 0.026 [0.66] hasta 0.040 [1.02], incl		0.004	0.10
Sobre 0.040 [1.02] hasta 0.058 [1.47], incl		0.005	0.13
Sobre 0.058 [1.47] hasta 0.072 [1.83], incl		0.006	0.15
Sobre 0.072 [1.83] hasta 0.083 [2.11], incl		0.007	0.18
Sobre 0.083 [2.11] hasta 0.098 [2.49], incl		0.008	0.20
Sobre 0.098 [2.49] hasta 0.114 [2.90], incl		0.009	0.23
Sobre 0.114 [2.90] hasta 0.130 [3.30], incl		0.010	0.25
Sobre 0.130 [3.30] hasta 0.145 [3.68], incl		0.012	0.30
Sobre 0.145 [3.68] hasta < 0.1875 [4.76]		0.014	0.36

Espesores de hasta 10 pulgadas [254,0 mm], excluidas, la tolerancia bajo el espesor especificado es de 0,010 pulgadas [0,25 mm].

Espesor		Peso Teórico (Kg)	
pulg	mm	4' x 8'	5' x 10'
	0.3	7.14	11.15
1/64	0.4	9.53	14.86
1/54	0.45	10.72	16.72
1/46	0.50	11.91	18.58
	0.55	13.09	20.44
1/40	0.6	14.29	22.30
	0.7	16.67	26.01
1/32	0.8	19.05	29.73
1/27	0.9	21.43	33.45
1/20	1.2	28.58	44.59
1/16	1.5	35.72	55.74
5/64	2.0	47.57	74.32
3/32	2.5	59.45	92.90
1/8	3.0	71.35	111.48
	3.5	83.24	130.26
5/32	4.0	95.13	148.64
3/16	4.76	113.21	176.89
1/4	6.35	151.02	235.97
3/8	9.53	226.65	354.15
1/2	12.70	302.05	471.95
5/8	15.00	356.75	557.42
	18.00	428.10	668.90
3/4	19.05	453.07	707.92
1	25.40	604.09	943.89
1 1/4	31.75	755.12	1179.87
1 1/2	38.10	906.14	1415.84
2	50.80	1208.19	1887.79

* Nota: Las dimensiones, el diseño y los materiales están sujetos a cambios sin previo aviso.

Fuente: <https://www.fiorellarepre.com.pe/FichaTecnica/625030.pdf>

	DOSSIER DE CALIDAD		Rev N°
	TANQUE MEZCLADOR		1
	FORMATO	INFORME DE FABRICACION	FECHA
	OC	2715306	03/06/2024

2- Tubo redondo SCH – 40: 3/8", 3/4", 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								
Pulg.	mm	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	372.95	57.98	672.30
24	610	9.53	141.12	17.48	255.43	12.70	187.06	30.96	442.11	67.72	808.27

	DOSSIER DE CALIDAD		Rev N°
	TANQUE MEZCLADOR		1
	FORMATO	INFORME DE FABRICACION	FECHA
	OC	2715306	03/06/2024

3- aporte de soldadura 316, e=1/16"

Acero Inoxidable (GTAW)
 Num parte:ER308L/ER309L/ER316L

WeldSolutions

Varillas de aporte Inoxidable Proceso TIG(GTAW)

Especificaciones

- Varilla de aporte para proceso GTAW de acero inoxidable, diámetro calibrado, estampado con la aleación para evitar confusiones al momento de la aplicación.
- Gas de protección 100% Argón.
- Para juntas a tope o a traslape, filetes, tuberías, y en cualquier aplicación de aceros inoxidables, cubriendo la especificación AWS/SFA ER308L, contenido de Carbono extra bajo que evita la precipitación de carburos.

Aplicaciones

- Excelente para soldaduras de calidad en las industrias alimenticias, farmacéutica, química, petrolera y para la industria en general.

Tipo ER308L

No. De Parte	Diámetro	Presentación
ER308L332X36	3/32	Tubo de 4.54 y 5 Kgs
ER308L18X36	1/8	Tubo de 4.54 y 5 Kgs
ER308L116X36	1/16	Tubo de 4.54 y 5 Kgs

Tipo ER309L

No. De Parte	Diámetro	Presentación
ER309L332X36	3/32	Tubo de 4.54 y 5 Kgs
ER309L18X36	1/8	Tubo de 4.54 y 5 Kgs
ER309L116X36	1/16	Tubo de 4.54 y 5 Kgs

Tipo ER316L

No. De Parte	Diámetro	Presentación
ER316L332X36	3/32	Tubo de 4.54 y 5 Kgs
ER316L18X36	1/8	Tubo de 4.54 y 5 Kgs
ER316L116X36	1/16	Tubo de 4.54 y 5 Kgs



Fuente:
www.weldsolutios.com


 INGENIERIA PARA EL VIGENTE

Ralph Oliver Facho Castañeda
 INGENIERO MECÁNICO ELÉCTRICO
 CIP N° 86532

	DOSSIER DE CALIDAD		Rev N°
	TANQUE MEZCLADOR		1
	FORMATO	INFORME DE FABRICACION	FECHA
	OC	2715306	03/06/2024

ANEXO 2

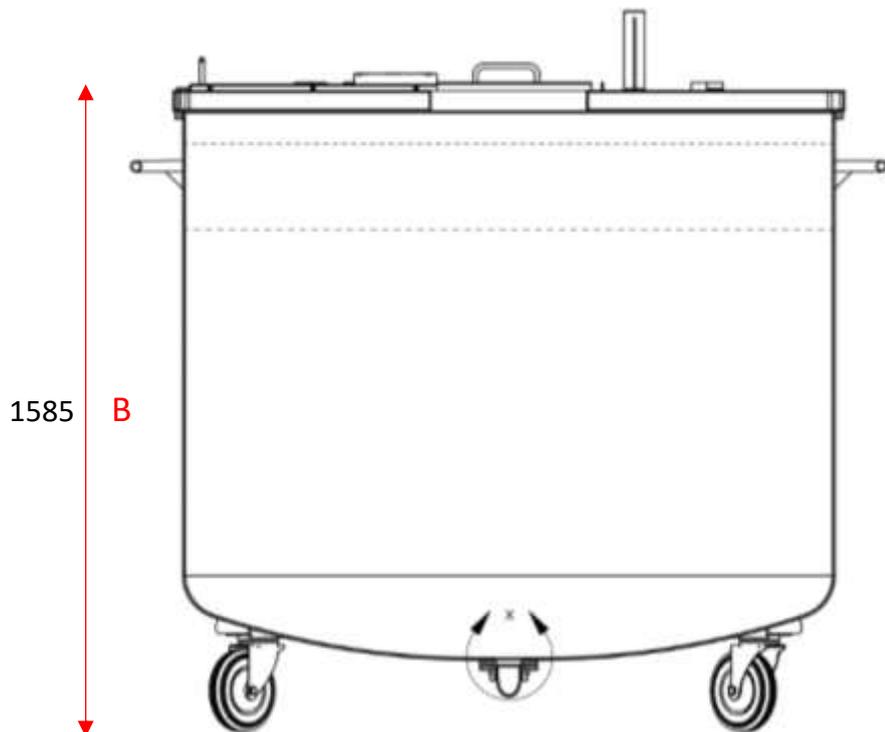
CONTROL DIMENSIONAL

	DOSSIER DE CALIDAD		Rev N°
	TANQUE MEZCLADOR		1
	FORMATO	INFORME DE FABRICACION	FECHA
	OC	2715306	03/06/2024

PROYECTO/SERVICIO:	TANQUE MEZCLADOR INOXIDABLE
COMPAÑÍA/CLIENTE:	ALMACENERA PACIFICO S.A.C

1. IDENTIFICACION DEL ELEMENTO			
Elemento: VISTA FRONTAL	Plano de Referencia: TMI-INC-098.1.1	Rev: 1	Fecha: 25/05/2024
Código del Elemento: TMI-INC-098	Desarrollo:	N° de Reg.:01	

2. UBICACIÓN DE LAS DIMENSIONES



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

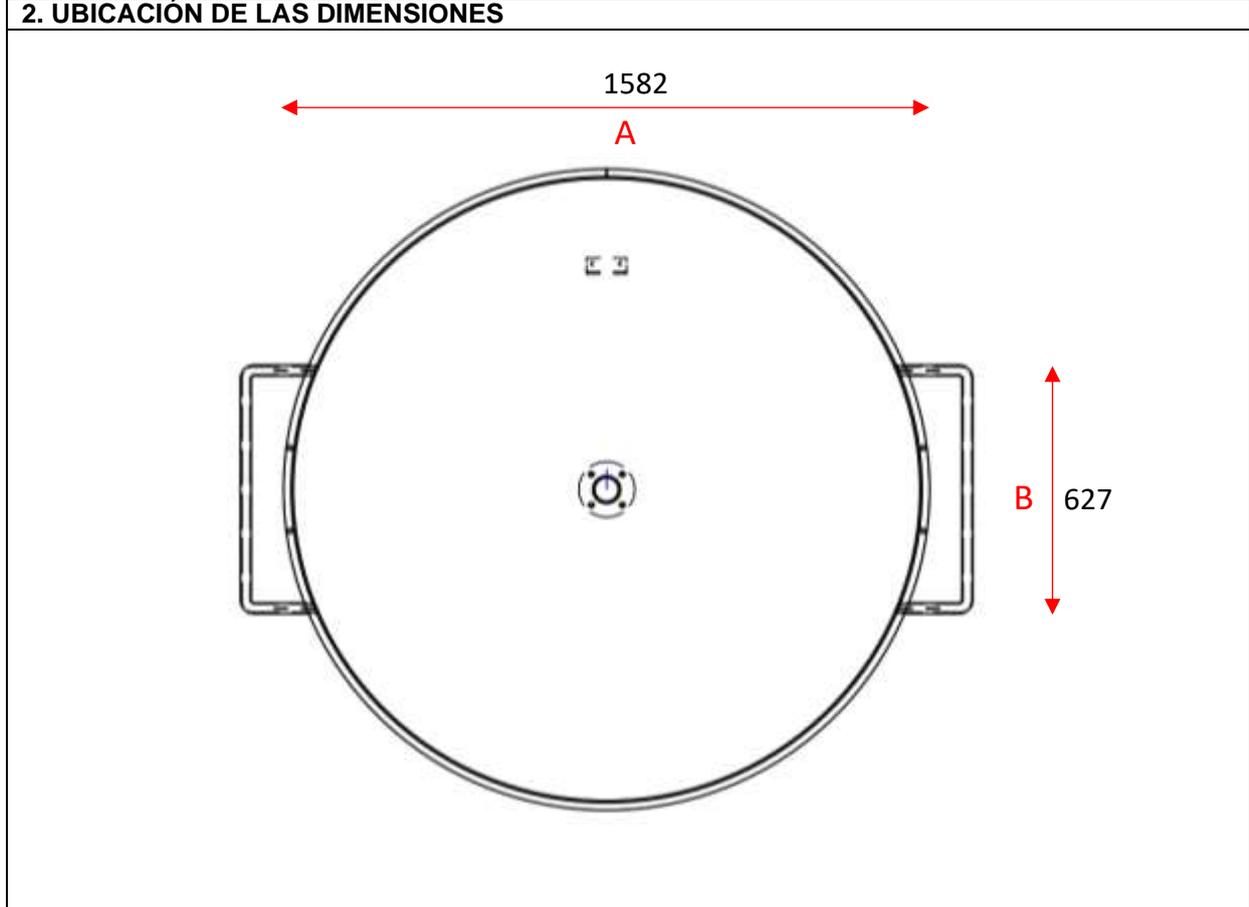
Según Norma ISO 13920									
Elemento	a	b	c	d	e	f	g	Observaciones	VºBº
Muestra	Δa	Δb	Δc	Δd	Δe	Δf	Δg		
1	0	0	0	0	0	0	0	  Ralph Oliver Facho Castañeda <small>INGENIERO MECÁNICO ELÉCTRICO CIP N° 86532</small>	
2									
3									
4									
5									

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°
	TANQUE MEZCLADOR		1
	FORMATO	INFORME DE FABRICACION	FECHA
	OC	2715306	03/06/2024

PROYECTO/SERVICIO:	TANQUE MEZCLADOR INOXIDABLE		
COMPAÑÍA/CLIENTE:	ALMACENERA PACIFICO S.A.C		
1. IDENTIFICACION DEL ELEMENTO			
Elemento: VISTA PLANTA	Plano de Referencia: TMI-INC-098.1.2	Rev: 1	Fecha: 25/05/2024
Código del Elemento: TMI-INC-098	Desarrollo:	N° de Reg.:01	



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			VºBº
Muestra	Δa	Δb	Δc	Δd	Δe	Δf	Δg				
1	0	0	0	0	0	0	0	  Ralph Oliver Facho Castañeda <small>INGENIERO MECÁNICO ELÉCTRICO</small> <small>CIP N° 86532</small>			
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°
	TANQUE MEZCLADOR		1
	FORMATO	INFORME DE FABRICACION	FECHA
	OC	2715306	03/06/2024

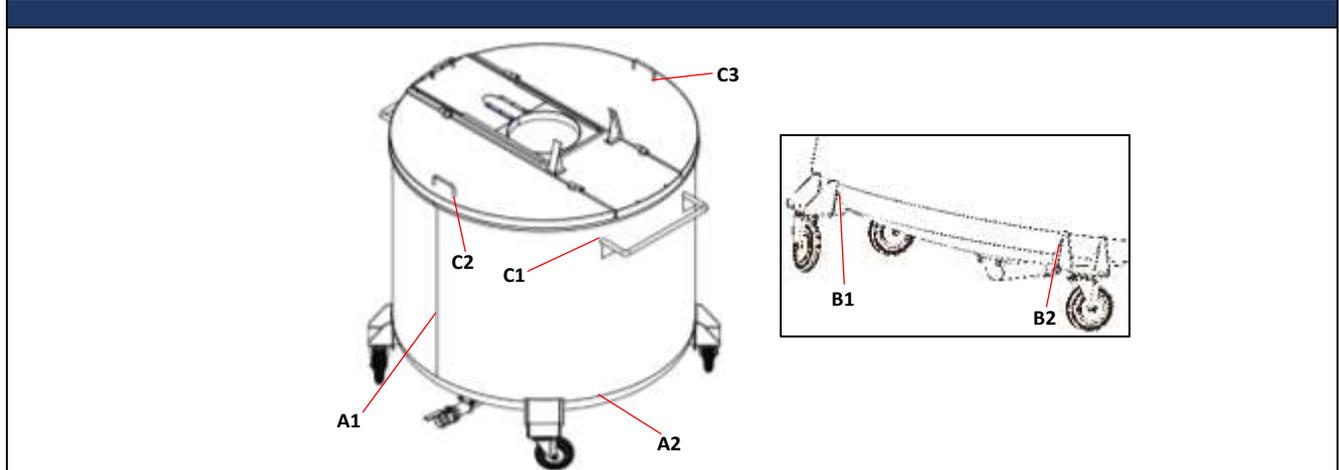
ANEXO 3

INSPECCION DE SOLDADURA

	DOSSIER DE CALIDAD		Rev N°
	TANQUE MEZCLADOR		1
	FORMATO	INFORME DE FABRICACION	FECHA
	OC	2715306	03/06/2024

	REGISTRO DE INSPECCIÓN VISUAL DE SOLDADURA (RE-001)	Fecha	25/05/24
		Revisión	1.1
		Página	1 de 1

REGISTRO N°:	383		
CLIENTE:	ALMACENERA PACIFICO	PROYECTO:	TANQUE MEZCLADOR INOXID.
EQUIPO/ELEMENTO:	TANQUE MEZCLADOR	Plano(s) referencia:	TMI-INC-098.02.01
TAG/CÓDIGO:	TMI-INC-098	Equipo(s) empleados:	GALGA



INSPECCIÓN VISUAL

Norma de Referencia:	AWS D1.1 tabla 6.1 (inspección visual)	Fecha Inspección:	25/05/2024
-----------------------------	--	--------------------------	------------

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	A1	—	X	CT-SD01	2	—	OK	—
	2	A2	—	X	CT-SD01	2	—	OK	—
	3	B1	—	X	CT-SD01	2	—	OK	—
	4	B2	—	X	CT-SD01	2	—	OK	—
	5	C1	—	X	CT-SD01	2	—	OK	—
	6	C2	—	X	CT-SD01	2	—	OK	—
	7	C3	—	X	CT-SD01	2	—	OK	—

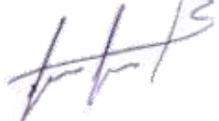
LEYENDA:									
Tipo de discontinuidad									
1. (U)	Socavación	3.(S)	Escoria	5.(P)	Porosidad aislada	7.(HL)	High-Low	9.(IP)	Penetración incompleta
2.(OL)	Solape	4.(IF)	Fusión incompleta	6.(CP)	Porosidad agrupada	8.(C)	Fisura	10.(DT)	Otro

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:	25/05/2024	Fecha:	25/05/2024	Fecha:	25/05/2024
Firma:		Firma:	  Ralph Oliver Facho Castañeda INGENIERO MECÁNICO ELÉCTRICO CIP N° 86532	Firma:	

	DOSSIER DE CALIDAD		Rev N°
	TANQUE MEZCLADOR		1
	FORMATO	INFORME DE FABRICACION	FECHA
	OC	2715306	03/06/2024

	REPORTE DE INSPECCIÓN TINTES PENETRANTES			DOC.	0001B-36-24						
				INFORME	DC-2024-268						
CLIENTE:		ALMACENERA PACIFICO S.A.C.									
PRACTICA:		ANALISIS DE CORDONES DE SOLDADURA									
PROYECTO/SERVICIO:		TANQUE DOSIFICADOR: TMI-INC-098									
Material	Material 1	Material 2	Producto								
Plancha A36	1/4"	3/8"	<input type="checkbox"/> Barra solida	<input checked="" type="checkbox"/> Plancha	<input type="checkbox"/> Perfil tubular <input type="checkbox"/> Fundición						
Norma Tec. Material	ASTM A36		Condicion de Superficie								
Proceso de soldadura	GMAW - (MIG)		<input checked="" type="checkbox"/> Esmerilado	<input type="checkbox"/> Irregular	<input type="checkbox"/> Rugosa <input checked="" type="checkbox"/> Pulida						
Procedimiento N°	Criterios de Aceptación		Codigo Norma Referencia								
P-LP-190 Pr.julio-2024	ASME SECCIÓN VII Apéndice 8.Methods for Liquid Penet. Exam.		ASME SECCIÓN Art. Liquid Penetran Exam								
PRODUCTO	REMOVEDOR	PENETRANTE	REVELADOR								
Fabricante	CANTESCO	CANTESCO	CANTESCO								
Marca	C101- A	P101S-A	D101-A								
Termometro-Flulce	Modelo 561	Luxo-Lutron LX1108	Modelo								
Metodo de examinacion											
Tipo I - Penetrantes fluorescentes											
<input type="checkbox"/> Nivel 1 - Bajo <input type="checkbox"/> Nivel 3 -Alto <input type="checkbox"/> Nivel 2 -Medio <input type="checkbox"/> Nivel 4- Ultra Alto											
Tipo II - Penetrantes Visibles											
Metodo de Remoción											
<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											
Tiempo de penetración :	10 minutos										
Temperatura de prueba:	18°C -25°C										
Modo de aplicación											
<input type="checkbox"/> Enpolvoreado <input checked="" type="checkbox"/> Spray <input type="checkbox"/> Inundación <input type="checkbox"/> Sumergido											
Limpieza Posterior	<input checked="" type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> No										
											
									Elemento A		
									Elemento B		
									Elemento C		
N°	Identificación	Soldador	Componente	Calificac	Observaciones						
1	CTT- SD01	Christian Timoteo T.	Soporte base	A	OK.						
2	CTT- SD01	Christian Timoteo T.	Unión de cuepos	A	OK.						
Leyenda- Calificación			Leyenda- Discontinuidades								
A: Aprobado			Pd: Porosidad								
R: Rechazado			C: falta de fusion								
RS: Reproceso de soldadura			Fb :Socavado								
			El: Fisura longitudinal								
			D: Falta de Penetracion								
			Et: Fisura transversal								
APROBACIÓN FINAL											
Control de calidad		Ingeniería		Supervisión							
Nombre:	Harol Ordoñez	Nombre:	Ralph Facho	Nombre:	Juan Jauregui						
Fecha:	25/05/2024	Fecha:	25/05/2024	Fecha:	25/05/2024						
											
 Ralph Oliver Facho Castañeda <small>INGENIERO MECÁNICO ELÉCTRICO CIP N° 86532</small>											

	DOSSIER DE CALIDAD		Rev N°
	TANQUE MEZCLADOR		1
	FORMATO	INFORME DE FABRICACION	FECHA
	OC	2715306	03/06/2024

ANEXO 4

REPORTE FOTOGRÁFICO

	DOSSIER DE CALIDAD		Rev N°
	TANQUE MEZCLADOR		1
	FORMATO	INFORME DE FABRICACION	FECHA
	OC	2715306	03/06/2024




 INGENIERIA PARA EL FUTURO

Ralph Oliver Facho Castañeda
 INGENIERO MECANICO ELECTRICO
 CIP N° 86532

	DOSSIER DE CALIDAD		Rev N°
	TANQUE MEZCLADOR		1
	FORMATO	INFORME DE FABRICACION	FECHA
	OC	2715306	03/06/2024




 INGENIERIA PARA EL FUTURO

Ralph Oliver Facho Castañeda
 INGENIERO MECÁNICO ELÉCTRICO
 CIP N° 86532

	DOSSIER DE CALIDAD		Rev N°
	TANQUE MEZCLADOR		1
	FORMATO	INFORME DE FABRICACION	FECHA
	OC	2715306	03/06/2024

ANEXO 5

FICHA TECNICA

	DOSSIER DE CALIDAD		Rev N°
	TANQUE MEZCLADOR		1
	FORMATO	INFORME DE FABRICACION	FECHA
	OC	2715306	03/06/2024



TANQUE MEZCLADOR - TMI-INC-098

FICHA TECNICA

DIMENSIONES GENERALES

EQUIPO: Tanque mezclador
MODELO: TMI-INC-098
UNION: Soldadura TIG
 Aporte inoxidable 316
 Espesor: 1/16"
CAPACIDAD: 2.41m3
PESO: 530 Kg
MATERIAL: AISI 316
ACABADO: Pulido superficial

Diámetro exterior: 1.59m
Alto: 1.59m

TAPA CORREDIZA:

Se desplaza para que ingrese el agitador

TOPES:

Para contener la apertura de la tapa

GUÍAS DE BAQUELITA:

Para evitar fricción en el desplazamiento de la tapa corrediza

TAPA REBATIBLE:

Para acceder a la manipulación al interior del tanque

MANIJA:

Para para maniobrar el tanque

GARRUCHAS CON FRENO:

Para el desplazamiento del tanque





Ralph Oliver Facho Castañeda
 INGENIERO MECÁNICO ELÉCTRICO
 CIP 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°
	TANQUE MEZCLADOR		1
	FORMATO	INFORME DE FABRICACION	FECHA
	OC	2715306	03/06/2024

ANEXO 6

CERTIFICADO DE OPERATIVIDAD



CERTIFICADO DE OPERATIVIDAD

La empresa **INCATECH SAC** con RUC 20555474327 CERTIFICA el “TANQUE MEZCLADOR” de las características siguientes:

DESCRIPCIÓN GENERAL

MARCA	: INCATECH SAC
MODELO	: TMI-INC-098
N° SERIE	: PACIFL2715306
COLOR	: ACABADO NATURAL ACERO INOXIDABLE
AÑO DE FABRICACIÓN	: 2024
ORDEN DE COMPRA	: 2715306
CLIENTE:	: ALMACENERA PACIFICO S.A.C.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

DIMENSIONES (Diam. Ext. x Alto)	: 1.59mx1.59m
NORMA TÉCNICA MATERIALES	: AISI 316
PESO NETO	: 530 Kg.
CAPACIDAD	: 2.41m ³

Se expide el presente **Certificado de Operatividad** con fecha 03 de junio del 2024, para los fines que el interesado estime conveniente.

Atentamente,


INGENIERIA PARA EL MUNDO

Ralph Oliver Facho Castañeda
INGENIERO MECÁNICO ELÉCTRICO
CIP N° 86532

	DOSSIER DE CALIDAD		Rev N°
	TANQUE MEZCLADOR		1
	FORMATO	INFORME DE FABRICACION	FECHA
	OC	2715306	03/06/2024

ANEXO 7

CERTIFICADO DE GARANTÍA Y CALIDAD



CERTIFICADO DE GARANTÍA Y CALIDAD

La empresa **INCATECH SAC**, suscribe este **CERTIFICADO DE GARANTÍA Y CALIDAD** a la empresa **ALMACENERA PACIFICO S.A.C.** el equipo "**TANQUE MEZCLADOR**", que ha sido fabricado de acuerdo a las características y normas indicadas en nuestra oferta económica, orden de trabajo y aplicando normas constructivas.

Dicho equipo ha sido sometido a las pruebas de inspecciones requeridas por el área de control de calidad de INCATECH SAC, reflejando los resultados en los cálculos de memoria, registros, esquemas y materiales empleados en el desarrollo de esta herramienta.

En consecuencia, garantizamos el uso del equipo "**TANQUE MEZCLADOR**", en un plazo de trabajo por 06 meses, a partir de la fecha de entrega 03/06/2024.

DATOS:

CLIENTE:	ALMACENERA PACIFICO S.A.C.
EQUIPO:	TANQUE MEZCLADOR
MODELO:	TMI-INC-098
N° DE SERIE:	PACIFL2715306
CAPACIDAD:	2.41m ³
PESO:	530Kg
ORDEN DE COMPRA:	2715306
FECHA DE ENTREGA:	03/06/2024
GUIA DE REMISION:	T001-4817

EXCEPCIONES:

Esta garantía quedaría inválida 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 PEREZ
GERENTE GENERAL
DNI: 20435109



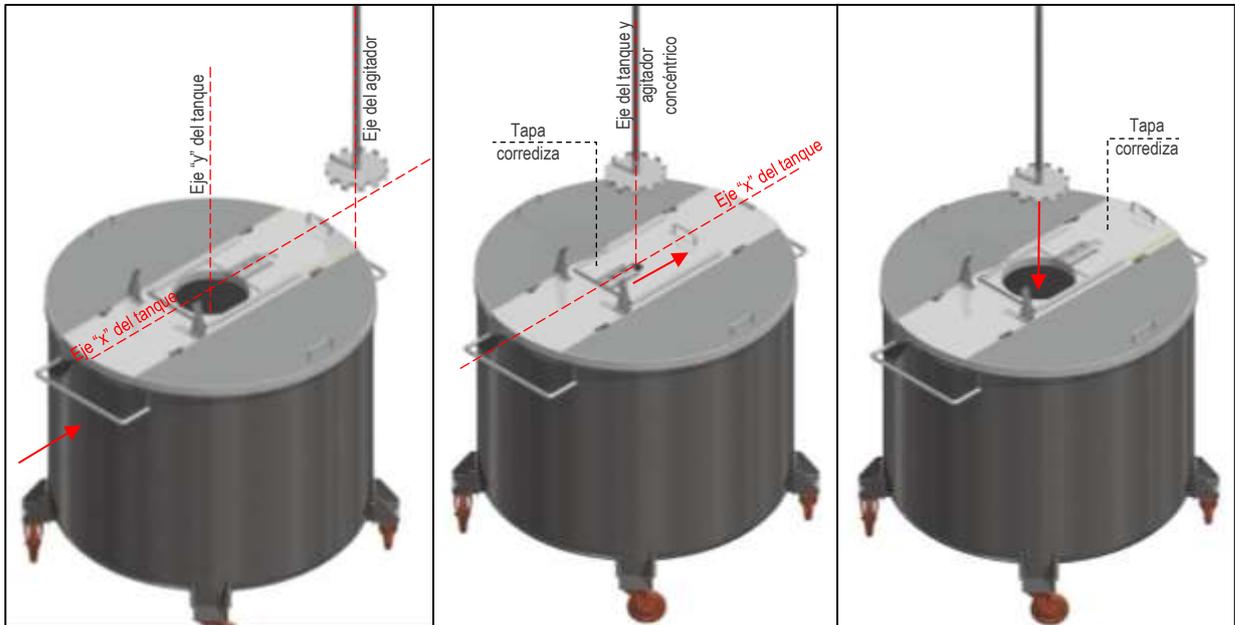
TANQUE MEZCLADOR

MANUAL DE USO Y MANTENIMIENTO



	DOSSIER DE CALIDAD		Rev N°
	TANQUE MEZCLADOR		1
	FORMATO	INFORME DE FABRICACION	FECHA
	OC	2715306	03/06/2024

PROCESO DE UTILIZACION



1

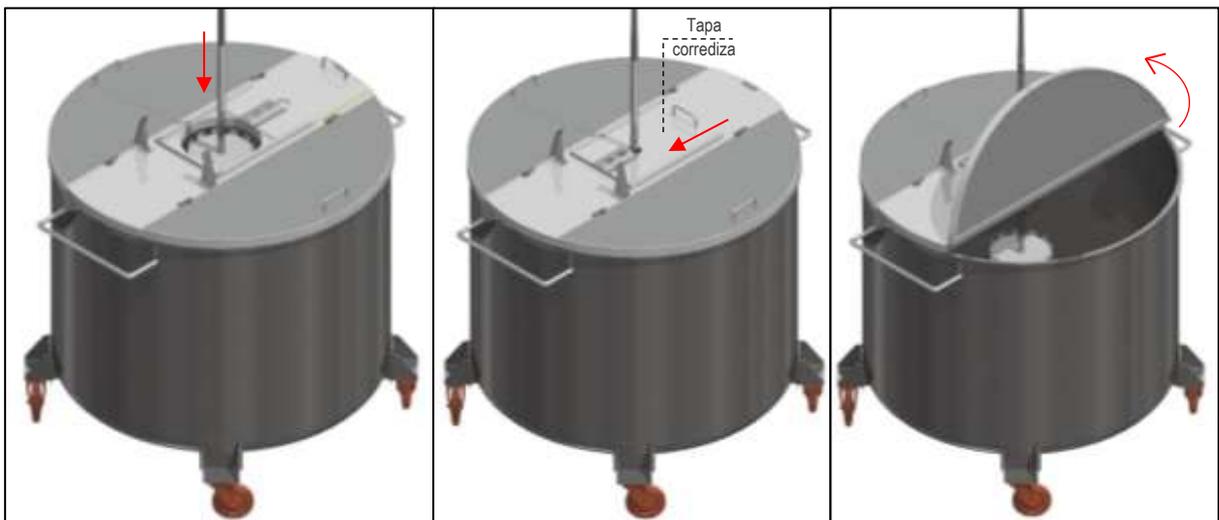
Desplazamiento del **tanque** hacia el eje del agitador.

2

Una vez colocado el tanque al eje concéntrico del agitador se acciona el freno de las 4 garruchas del tanque, posterior a ello se procede a desplazar la **tapa corrediza**.

3

Se desplaza el **agitador** hacia el interior del tanque.



4

El **agitador** en el interior del tanque

5

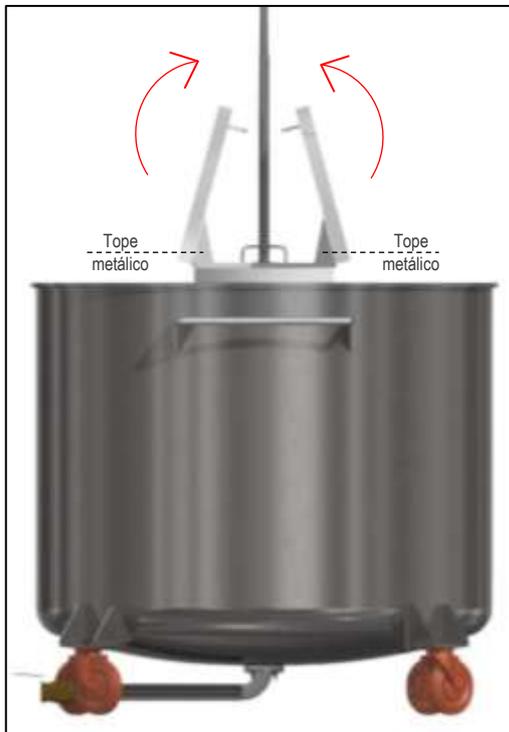
Se cierra la **tapa corrediza** para que entre en funcionamiento el agitador.

6

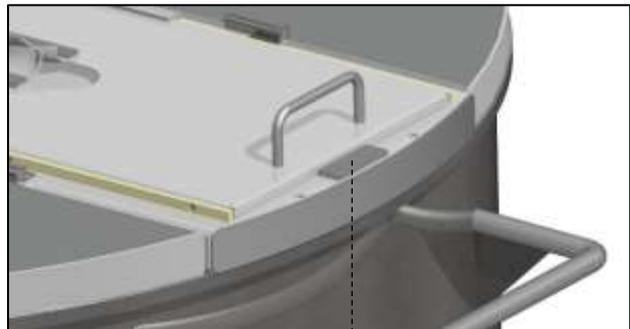
Tapa rebatible para inspección al interior del tanque.

	DOSSIER DE CALIDAD		Rev N°
	TANQUE MEZCLADOR		1
	FORMATO	INFORME DE FABRICACION	FECHA
	OC	2715306	03/06/2024

DETALLES DE COMPONENTES



Las 2 **tapas rebatibles** son amortiguadas por topes metálicos.



La Tapa corrediza se desliza hasta el **tope metálico**.



Las 04 **garruchas** son para el desplazamiento del tanque y cada una de ellas cuenta con freno.

Consideraciones generales:

- El personal que realice la manipulación del tanque mezclador debe ser personal capacitado
- Emplear equipos de protección personal (EPP)

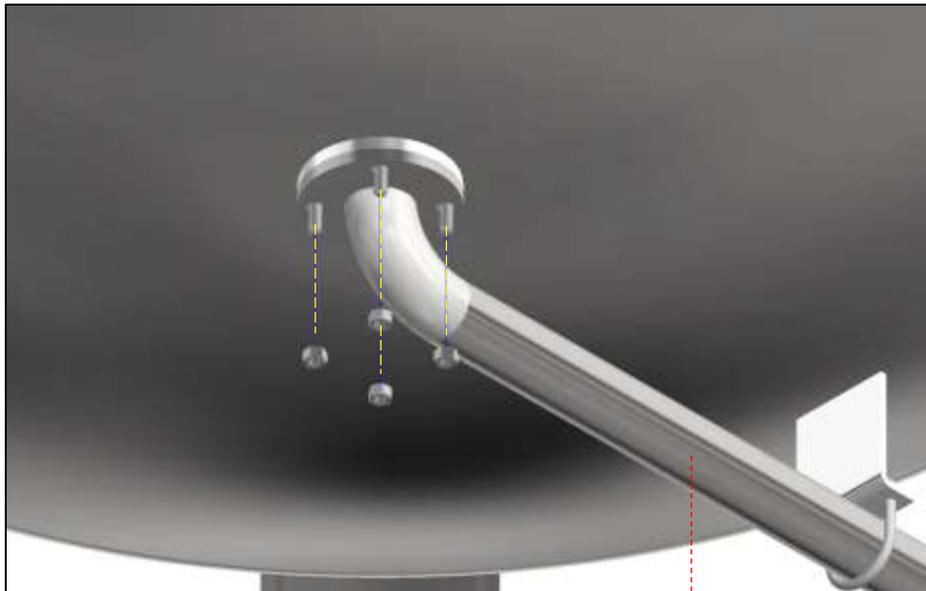

 INGENIERIA PARA EL MUNDO

 Ralph Oliver Facho Castañeda
 INGENIERO MECÁNICO ELÉCTRICO
 CIP N° 86532

	DOSSIER DE CALIDAD		Rev N°
	TANQUE MEZCLADOR		1
	FORMATO	INFORME DE FABRICACION	FECHA
	OC	2715306	03/06/2024

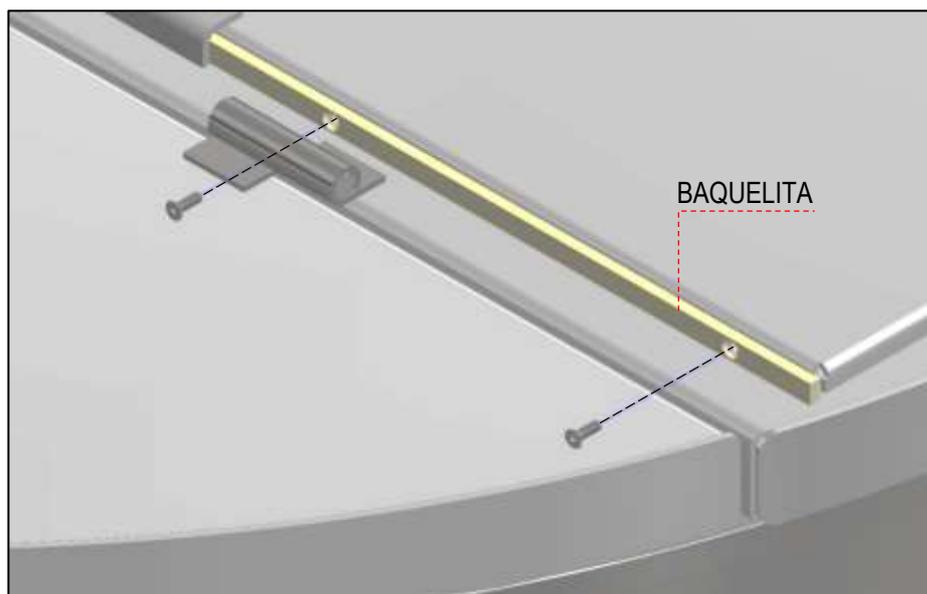
PARA LA REALIZACION DE MANTENIMIENTO

La tubería de descarga, baquelita, protector de jebes, puente soporte de tapas batientes, tope metálico, son las partes principales que requieren mantenimiento periódico.



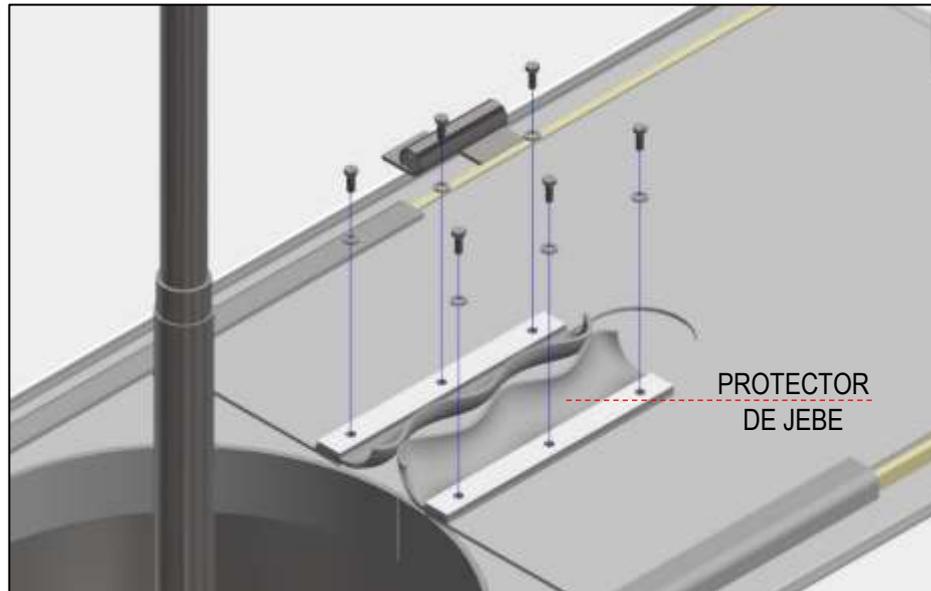
TUBERÍA DE DESCARGA

La tubería de descarga se adhiere a la Brida del tanque con **tuerca M12**, se extrae con **llave boca corona métrica, llave inglesa o llave torque + dado**.

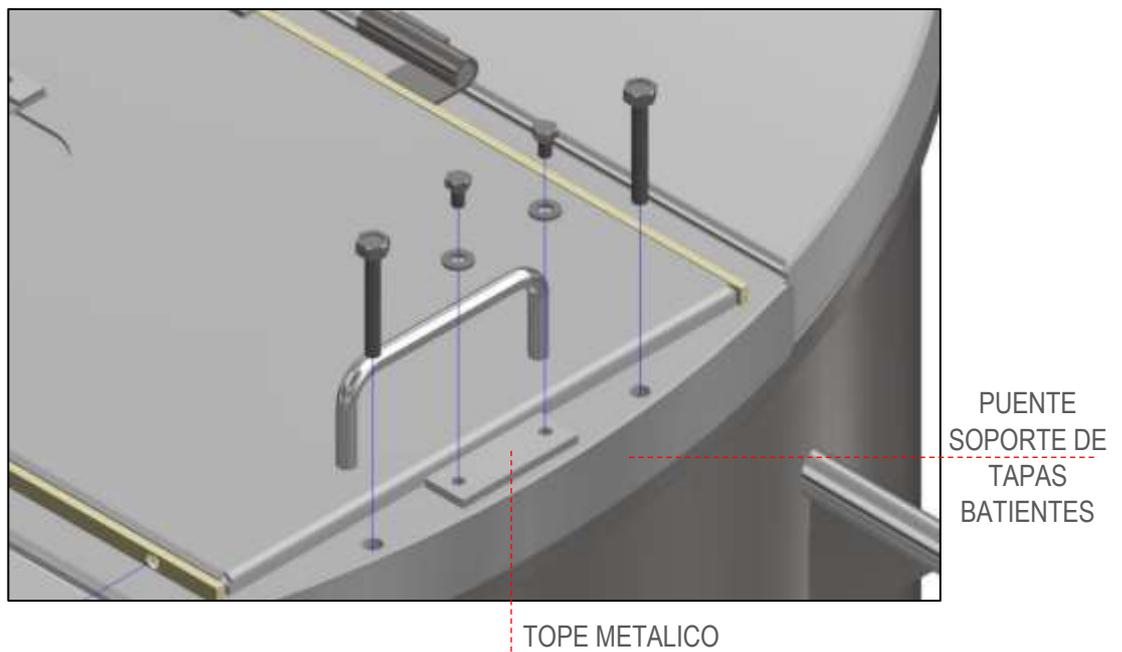


Para realizar el mantenimiento de la baquelita los pernos se extraen con **llave allen larga M5**

	DOSSIER DE CALIDAD		Rev N°
	TANQUE MEZCLADOR		1
	FORMATO	INFORME DE FABRICACION	FECHA
	OC	2715306	03/06/2024



Para realizar el mantenimiento del protector de jebe se extraen los pernos hexagonales M5 con llave de **ajuste boca corona métrica**



- **Puente soporte de tapas batientes:** se extraen los espárragos y tuercas M9 con llave de ajuste **boca corona métrica**.
- **Tope metálico:** Se extraen los pernos hexagonales M5 y Arandela con llave de ajuste **boca corona métrica**.