



PROYECTO

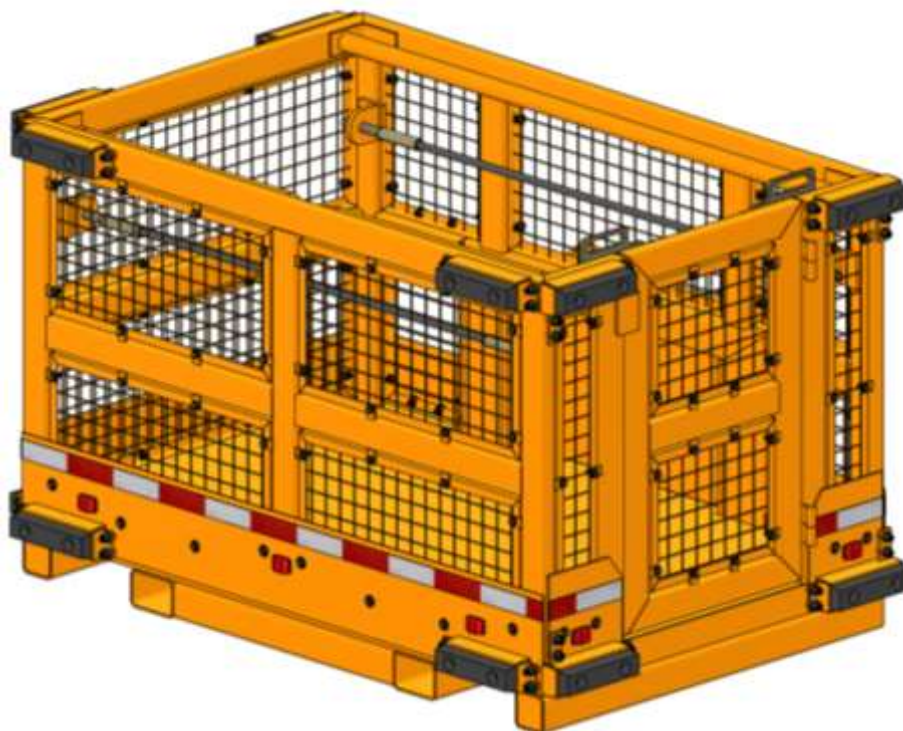
CANASTILLA DE MANIPULADOR TELESCOPICO


MODELO: 1030-CSTD-32-INC

INFORME DE FABRICACION

ORDEN DE COMPRA N°: 202402281

INFORME: DC-2024-288




	DOSSIER DE CALIDAD		Rev N°
	CANASTILLA DE MANIPULADOR TELESC.		1
	FORMATO	INFORME DE FABRICACION	FECHA
	OC	202402281	17/072024

INDICE

1	Introducción	3
2	Características Generales	3
3	Documentos de Referencia	3
4	Materiales	3
5	Proceso de fabricación	4
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	5
5.6	Aplicación recubrimiento	5
6	Puntos de Inspección	5
7	Conclusiones / Anexos	6-7
	Anexo 1 “Parámetros Técnicos de Material”	7-16
	Anexo 2 “Control dimensional”	17-20
	Anexo 3 “Inspección de soldadura proceso MIG”	21-23
	Anexo 4 “Reporte Fotográfico”	24-26
	Anexo 5 “Ficha Técnica”	27-30
	Anexo 6 “Lista de Partes”	31-32
	Anexo 7 “Check List-pre uso”	33-34
	Anexo 8 “Memoria de Cálculo”	35-38
	Anexo 9 “Certificado de Cable de Anclaje”	39-41
	Anexo 10 “Certificado de Operatividad”	42-43
	Anexo 11 “Carta de Garantía y Calidad”	44-45


 INGENIERIA PARA EL MUNDO

 Ralph Oliver Facho Castañeda
 INGENIERO MECÁNICO ELÉCTRICO
 CIP N° 86532

	DOSSIER DE CALIDAD		Rev N°
	CANASTILLA DE MANIPULADOR TELESC.		1
	FORMATO	INFORME DE FABRICACION	FECHA
	OC	202402281	17/072024

CANASTILLA DE MANIPULADOR TELESCOPICO

1. Introducción

La fabricación de la CANASTILLA DE MANIPULADOR TELESCOPICO modelo 1030-CSTD-32-INC, 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	INCIMMET S.A.
CONTRATISTA DE FABRICACION	INCATECH S.A.C
INTERVENTORIO	INCATECH S.A.C
EQUIPO FABRICADO	CANASTILLA DE MANIPULADOR TELESCOPICO
MODELO	1030-CSTD-32-INC
NUMERO DE SERIE (N/S)	INC202402281
ORDEN DE COMPRA	202402281
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 cuadrado ASTM A500 (4"x6mm)
- Tubo rectangular ASTM A500 (80 x 40 x 3mm)
- Tubo rectangular ASTM A500 (100 x 150 x 6mm)
- Tubo rectangular ASTM A500 (1 1/2"x1"x 1/8")
- Tubo redondo 1"x2mm
- Tubo redondo SCH 160, Ø 3"
- Tubo redondo SCH 40, Ø 1"
- Tubo redondo SCH 40, Ø 1 1/2"

	DOSSIER DE CALIDAD		Rev N°
			1
	FORMATO	INFORME DE FABRICACION	FECHA
	OC	202402281	17/072024

- Tubo redondo SCH 40, Ø 1"
- Plancha estriada A36, 1/8"
- Platina 1/4"
- Plancha 3/16"
- Plancha 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 de la CANASTILLA DE MANIPULADOR TELESCÓPICO.

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 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



Ralph Oliver Facho Castañeda
 INGENIERO MECÁNICO ELÉCTRICO
 CIP N° 86532

	DOSSIER DE CALIDAD		Rev N°
	CANASTILLA DE MANIPULADOR TELESC.		1
	FORMATO	INFORME DE FABRICACION	FECHA
	OC	202402281	17/072024

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.

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

Importante: todas nuestras canastillas y equipos fabricados en general pasan a limpieza de superficie mediante el proceso SSPC-SP6 “GRANALLADO”.

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



Ralph Oliver Facho Castañeda
 INGENIERO MECÁNICO ELÉCTRICO
 CIP N° 86532

	DOSSIER DE CALIDAD		Rev N°
	CANASTILLA DE MANIPULADOR TELESC.		1
	FORMATO	INFORME DE FABRICACION	FECHA
	OC	202402281	17/072024

7. Conclusiones


La CANASTILLA DE MANIPULADOR TELESCOPICO modelo 1030-CSTD-32-INC, 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. Los elementos y partes fueron seleccionados para que soporten la plataforma de trabajo de elevación de 02 personas con herramientas.

ANEXOS


 INGENIERIA PARA EL MUNDO


Ralph Oliver Facho Castañeda
 INGENIERO MECÁNICO ELÉCTRICO
 CIP N° 86532

	DOSSIER DE CALIDAD		Rev N°
	CANASTILLA DE MANIPULADOR TELESC.		1
	FORMATO	INFORME DE FABRICACION	FECHA
	OC	202402281	17/072024

ANEXO 1

PARAMETROS TECNICOS DE MATERIAL


INGENIERIA PARA EL MUNDO

Ralph Oliver Facho Castañeda
INGENIERO MECÁNICO ELÉCTRICO
CIP N° 86532

	DOSSIER DE CALIDAD		Rev N°
	CANASTILLA DE MANIPULADOR TELESC.		1
	FORMATO	INFORME DE FABRICACION	FECHA
	OC	202402281	17/072024

1. Tubo Rectangular de 40x80x3mm, 100x150x6mm, 1 1/2"x1"x 1/8"

TUBO RECTANGULAR DE ACERO ASTM A500



TUBOS ACERO A500

El tubo rectangular 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	Límite de Fluencia (Mpa) mín.	269
	Resistencia a la Tracción (Mpa) mín.	310
	Elongación Probeta B*	25.0% mínimo


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

Dimensiones		Espesor	Peso Teórico
mm	pulg	mm	Kg/m
20 x 40	3/4" x 1 1/2"	1.5	1.354
		2	1.700
20 x 50	3/4" x 2"	2	2.30
		1.2	1.34
		1.5	1.650
		1.8	2.07
25 x 50	1" x 2"	2	2.261
		2.5	2.978
		3	3.348
40 x 50		2	2.62
		1.2	1.82
		1.5	2.260
40 x 60	1 1/2" x 1 3/4"	2	3.033
		2.5	3.600
		3	4.250
		1.5	2.710
40 x 80	1 1/2" x 3 3/16"	1.8	3.294
		2	3.660
		2.5	4.390
		3	5.190
		4	6.92
50 x 70		2	3.58
		3	5.37
		1.8	3.254
		2.0	3.947
		2.5	4.881
50 x 75	2" x 3"	3	5.423
		4.5	7.98
		4.7	8.333
		6	10.846
		1.8	3.96
		2	4.500
		2.5	5.560
50 x 100	2" x 4"	3	6.600
		4	8.590
		4.5	9.90
		4.7	10.222
		6	13.20
50 x 125	2" x 5"	2	5.44
		2.5	6.80
		3	8.16
		2	6.165
		2.5	7.676
		3	9.174
50 x 150	2" x 6"	4	11.730
		4.5	13.76
		4.7	14.372
		6	18.26
50 x 200	2" x 8"	3	11.75
		4.5	17.45
		2	5.44
		3	8.16
75 x 100	3" x 4"	4	10.88
		4.5	12.07
		6	15.87
75 x 150	3" x 6"	3	10.55
75 x 200	3" x 8"	3	12.94
		4.7	20.273
		3	10.850
		4.5	16.600
100 x 150	4" x 6"	4.7	17.00
		6	21.700
		5/16"	28.39
		3	13.670
		4	18.010
100 x 200	4" x 8"	4.5	20.150
		6	26.400
		9.3	40.92
100 x 250	4" x 10"	6	31.1
		4	21.150
150 x 200	6" x 8"	4.5	23.680
		6	31.100
150x 250	6" x 10"	6	35.8
150x 300	6" x 12"	4.5	30.75

* Equivalencias de conversión son aproximadas


INCATECH
INGENIERIA PARA EL SIGLO XXI

Ralph Oliver Facho Castañeda
INGENIERO MECÁNICO ELÉCTRICO
CIP N° 86532

	DOSSIER DE CALIDAD		Rev N°
	CANASTILLA DE MANIPULADOR TELESC.		1
	FORMATO	INFORME DE FABRICACION	FECHA
	OC	202402281	17/072024

2- Tubo Cuadrado de 4"x6mm

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

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



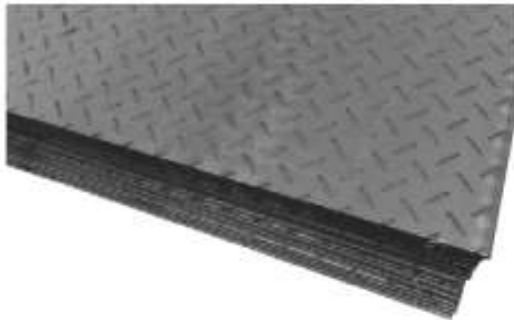
Ralph Oliver Facho Castañeda
 INGENIERO MECÁNICO ELÉCTRICO
 CIP N° 86532

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	1.68
		2	1.86
		2.5	2.17
		1.5	1.720
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	1.873
50 x 50	2" x 2"	1.5	2.250
		1.8	2.70
		2	3.122
		2.5	3.872
		3	4.316
		4	5.45
		4.5	6.02
60 x 60	2 1/2" x 2 1/2"	6	8.05
		2	3.56
		2.5	4.39
		3	5.39
		4	6.71
75 x 75	3" x 3"	4.5	7.43
		1.5	3.405
		2	4.500
		2.5	5.560
		3	6.810
		4	8.59
100 x 100	4" x 4"	4.5	9.55
		6	13.11
		2	6.165
		2.5	7.675
		3	9.174
		4	12.133
125 x 125	5" x 5"	4.5	13.594
		6	16.980
		9.5	25.70
		3	11.510
		4	14.870
150 x 150	6" x 6"	4.5	16.620
		6	21.690
		3	13.670
		4	18.01
		4.5	20.8
200 x 200	8" x 8"	6	27.386
		3	18.38
		4	24.29
		4.5	27.21
		4.7	29.21
		6.0	35.82
		8	46.9
		9	52.34
250 x 250	10" x 10"	9.5	56.08
		4.7 (3/16)	36.857
300 x 300	12" x 12"	8	45.24
		6	54.66
		8	72.06

	DOSSIER DE CALIDAD		Rev N°
	CANASTILLA DE MANIPULADOR TELESC.		1
	FORMATO	INFORME DE FABRICACION	FECHA
	OC	202402281	17/072024

3- Plancha Estriada ASTM A36 e=1/8"

Planchas de Acero Estriadas ASTM A36



PLANCHAS A36 ESTRIADAS

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

Especificaciones: ASTM A36, ASTM A786

Fácil de soldar, cortar, dar forma y maquinar.


Se mide en espesor x ancho x largo

Propiedades Mecánicas	Límite de Fluencia (kg/cm ²)	2110-3510
	Resistencia a la Tracción (kg/cm ²)	-
	Alargamiento (%)	25 mín.
	Doblado al Frío (Sobre si mismo)	Sin Fisura

Dimensiones Nominales			Peso
Espesor	Ancho	Largo	Pieza
mm	mm	mm	Kg
2.5	1200	2400	57.55
2.9	1200	2400	69.49
4.4	1200	2400	103.56
5.9	1200	2400	137.85

Tolerancias de Masa Específica			
ESPEO NOMINAL mm	MASA ESPECÍFICA NOMINAL (Kg/m ²)	TOLERANCIA PARA MASA PROMEDIO DE LOTES (En % de la masa específica manual)	
		+	-
2.5	20.69	8	5
2.9	23.67	8	5
4.4	35.58	6	5
5.9	47.39	5	3

Tolerancia en ancho: +10 mm / - 0 mm. Tolerancia de longitud: + 13 mm / -0 mm. Falta de aplanado: 24 mm máx.

	DOSSIER DE CALIDAD		Rev N°
	CANASTILLA DE MANIPULADOR TELESC.		1
	FORMATO	INFORME DE FABRICACION	FECHA
	OC	202402281	17/072024

4- **Plancha ASTM A36 e=3/16, 1/8", 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
		3000	10	6000	20	1695.60
16	5/8"	1200	4	2400	8	363.74
		1500	5	6000	20	1130.40
		2400	8	6000	20	1808.64
		3000	10	6000	20	2260.80
19	3/4"	1200	4	2400	8	433.60
		1500	5	3000	10	671.175
		2400	8	6000	20	2147.76
		3000	10	6000	20	2684.70
25	1"	1500	5	6000	20	1766.25
		2400	8	6000	20	2826.00
		3000	10	6000	20	3532.50
32	1 1/4"	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
50	2"	1500	5	6000	20	3532.50
		2400	8	6000	20	5652.00
		3000	10	6000	20	7065.00

* Equivalencias de conversión son aproximadas.



Ralph Oliver Facho Castañeda
INGENIERO MECÁNICO ELÉCTRICO
CIP N° 86532

	DOSSIER DE CALIDAD		Rev N°
	CANASTILLA DE MANIPULADOR TELESC.		1
	FORMATO	INFORME DE FABRICACION	FECHA
	OC	202402281	17/072024

5- **Tubo Redondo SCH-40 de 1", 1 1/2", SCH-160 de 3"**



**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 1 1/2" 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	55.08	672.30
24	610	9.53	141.12	17.48	255.43	12.70	187.06	30.96	440.94	60.34	808.27


 Ralph Oliver Facho Castañeda
 INGENIERO MECÁNICO ELÉCTRICO
 CIP N° 86532

	DOSSIER DE CALIDAD		Rev N°
	CANASTILLA DE MANIPULADOR TELESC.		1
	FORMATO	INFORME DE FABRICACION	FECHA
	OC	202402281	17/072024

6- 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


 INGENIERIA PARA EL MUNDO

Ralph Oliver Facho Castañeda
 INGENIERO MECÁNICO ELÉCTRICO
 CIP N° 86532

	DOSSIER DE CALIDAD		Rev N°
	CANASTILLA DE MANIPULADOR TELESC.		1
	FORMATO	INFORME DE FABRICACION	FECHA
	OC	202402281	17/072024

7- 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





Ralph Oliver Facho Castañeda
 INGENIERO MECÁNICO ELÉCTRICO
 CIP N° 86532

	DOSSIER DE CALIDAD		Rev N°
	CANASTILLA DE MANIPULADOR TELESC.		1
	FORMATO	INFORME DE FABRICACION	FECHA
	OC	202402281	17/072024

8- 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 Gemma



Ralph Oliver Facho Castañeda
 INGENIERO MECÁNICO ELÉCTRICO
 CIP N° 86532

	DOSSIER DE CALIDAD		Rev N°
	CANASTILLA DE MANIPULADOR TELESC.		1
	FORMATO	INFORME DE FABRICACION	FECHA
	OC	202402281	17/072024



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


 INGENIERIA PARA EL MUNDO

Ralph Oliver Facho Castañeda
 INGENIERO MECÁNICO ELÉCTRICO
 CIP N° 86532

	DOSSIER DE CALIDAD		Rev N°
	CANASTILLA DE MANIPULADOR TELESC.		1
	FORMATO	INFORME DE FABRICACION	FECHA
	OC	202402281	17/072024

ANEXO 2

CONTROL DIMENSIONAL


INGENIERIA PARA EL SIGLO

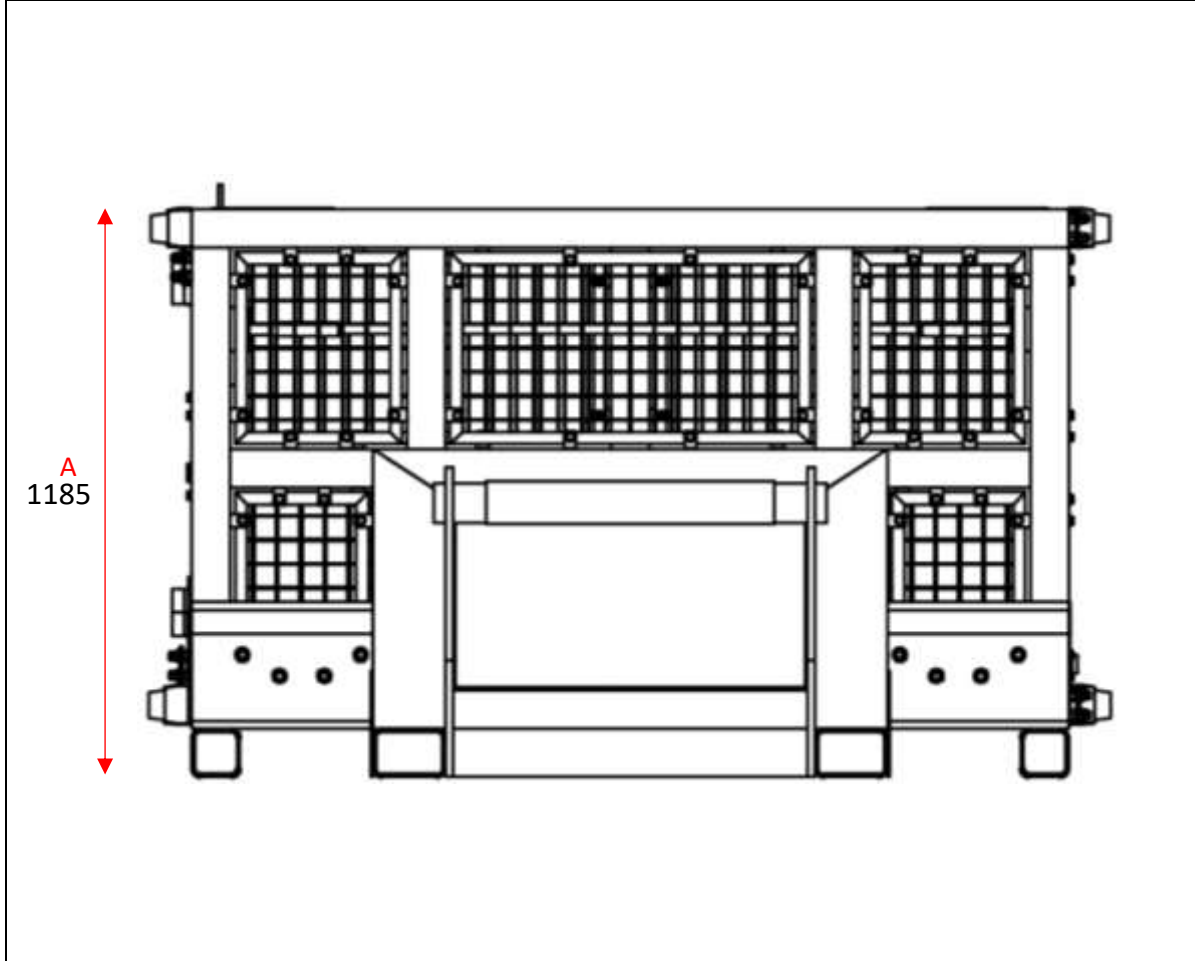
Ralph Oliver Facho Castañeda
INGENIERO MECÁNICO ELÉCTRICO
CIP N° 86532

	DOSSIER DE CALIDAD		Rev N°
	CANASTILLA DE MANIPULADOR TELESC.		1
	FORMATO	INFORME DE FABRICACION	FECHA
	OC	202402281	17/072024



PROYECTO/SERVICIO:	CANASTILLA DE MANIPULADOR TELESCOPICO
COMPAÑÍA/CLIENTE:	INCIMMET S.A.

1. IDENTIFICACION DEL ELEMENTO			
Elemento: VISTA FRONTAL	Plano de Referencia: 1030-CSTD-32-INC.01.01	Rev: 1	Fecha: 09/07/2024
Código del Elemento: 1030-CSTD-32-INC	Desarrollo:	N° de Reg.:01	

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

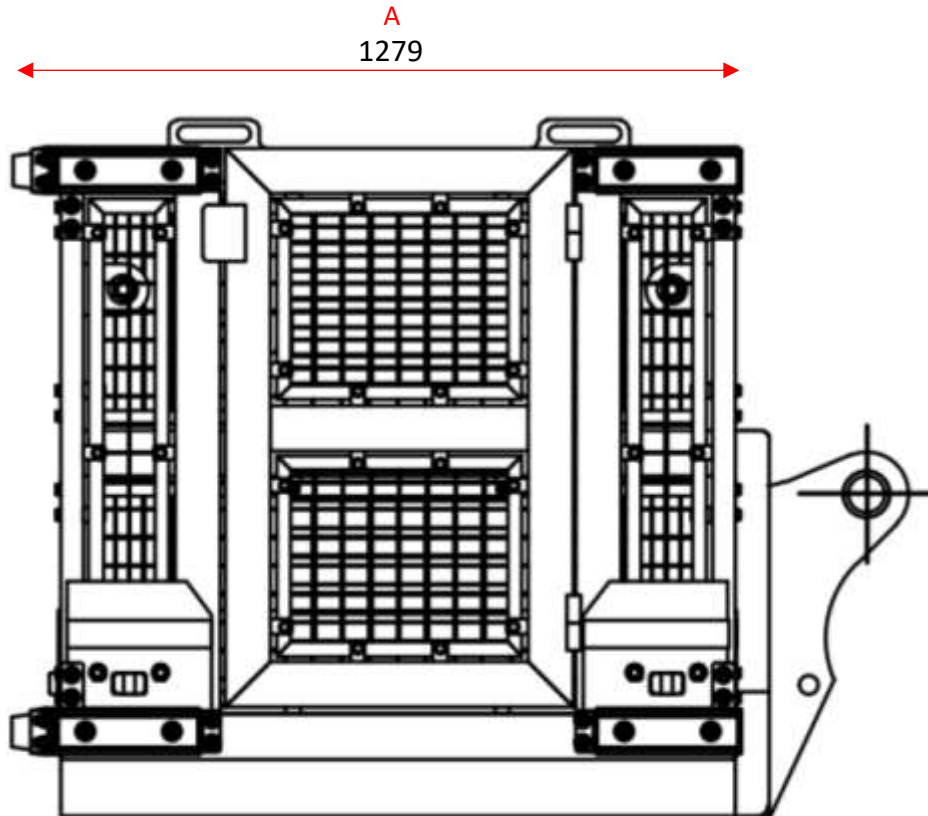
Según Norma ISO 13920									
Elemento	a	b	c	d	e	f	g	Observaciones	V°B°
Muestra	Δa	Δb	Δc	Δd	Δe	Δf	Δg		
1	0	0	0	0	0	0	0	  Ralph Oliver Facho Castañeda <small>INGENIERO MECÁNICO ELÉCTRICO CIP N° 86532</small>	
2									
3									
4									
5									

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°	
	CANASTILLA DE MANIPULADOR TElesc.		1	
	FORMATO	INFORME DE FABRICACION		FECHA
	OC	202402281	17/072024	

PROYECTO/SERVICIO:	CANASTILLA DE MANIPULADOR TELESCOPICO		
COMPAÑÍA/CLIENTE:	INCIMMET S.A.		
1. IDENTIFICACION DEL ELEMENTO			
Elemento: VISTA LATERAL	Plano de Referencia: 1030-CSTD-32-INC.01.02	Rev: 1	Fecha: 09/07/2024
Código del Elemento: 1030-CSTD-32-INC	Desarrollo:	N° de Reg.:02	
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	  Ralph Oliver Facho Castañeda <small>INGENIERO MECÁNICO ELÉCTRICO CIP N° 86532</small>	
1	0	0	0	0	0	0	0		
2									
3									
4									
5									

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

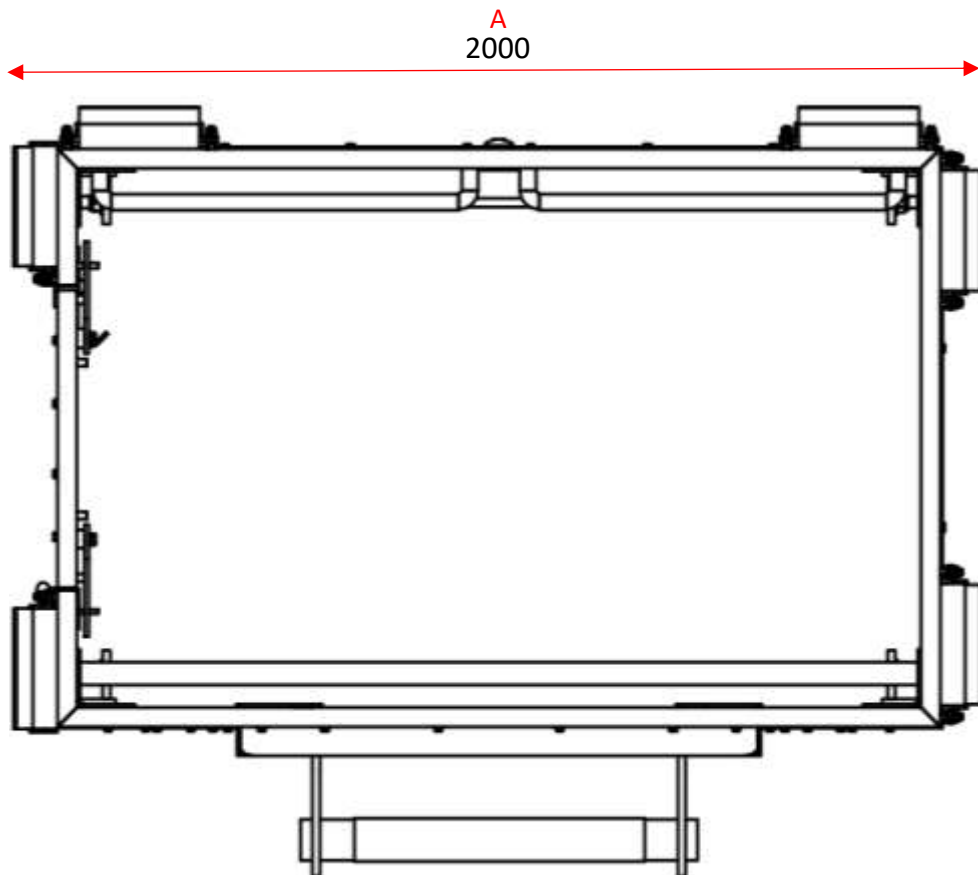
3. CONCLUSIÓN FINAL:	APROBADO <input checked="" type="checkbox"/>	RECHAZADO <input type="checkbox"/>
-----------------------------	--	------------------------------------

	DOSSIER DE CALIDAD		Rev N°
	CANASTILLA DE MANIPULADOR TELESC.		1
	FORMATO	INFORME DE FABRICACION	FECHA
	OC	202402281	17/072024



PROYECTO/SERVICIO:	CANASTILLA DE MANIPULADOR TELESCOPICO
COMPAÑÍA/CLIENTE:	INCIMMET S.A.

1. IDENTIFICACION DEL ELEMENTO			
Elemento: VISTA PLANTA	Plano de Referencia: 1030-CSTD-INC-32-INC.01.03	Rev: 1	Fecha: 09/07/2024
Código del Elemento: 1030-CSTD-32-INC	Desarrollo:	N° de Reg.:03	

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	  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°
	CANASTILLA DE MANIPULADOR TELESC.		1
	FORMATO	INFORME DE FABRICACION	FECHA
	OC	202402281	17/072024

ANEXO 3

INSPECCION DE SOLDADURA PROCESO MIG

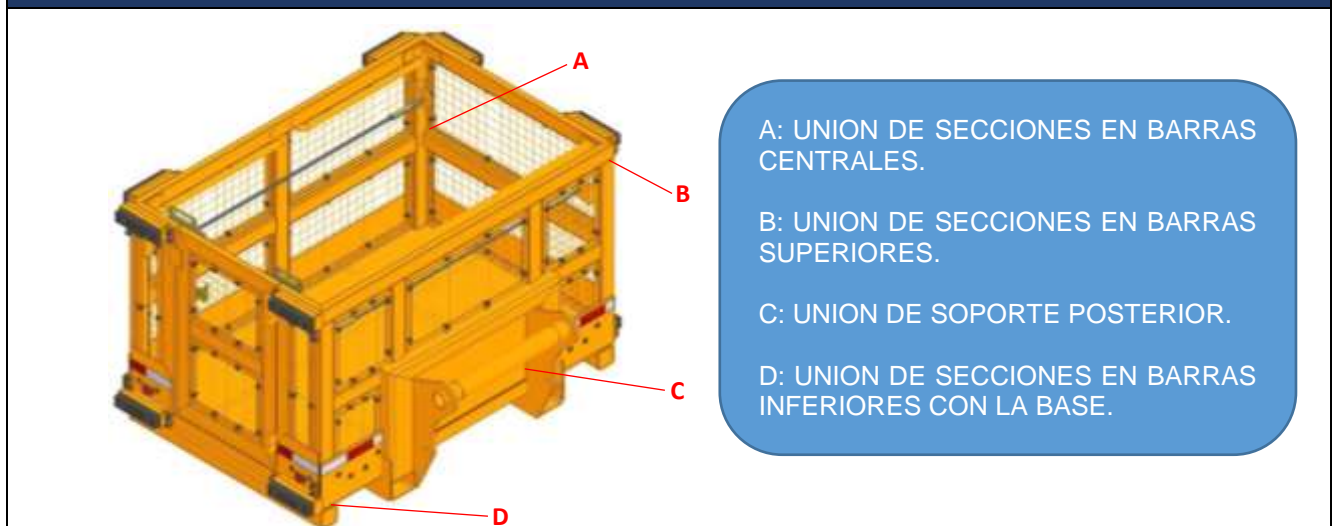


Ralph Oliver Facho Castañeda
 INGENIERO MECÁNICO ELÉCTRICO
 CIP N° 86532

	DOSSIER DE CALIDAD		Rev N°
	CANASTILLA DE MANIPULADOR TELESC.		1
	FORMATO	INFORME DE FABRICACION	FECHA
	OC	202402281	17/072024

	REGISTRO DE INSPECCIÓN VISUAL DE SOLDADURA (RE-001)	Fecha:	10/07/2024
		Revisión:	1.1
		Página:	1 de 1

REGISTRO N°	300		
CLIENTE:	INCIMMET SA	PROYECTO:	CANASTILLA P/MANIPULADOR
EQUIPO/ELEMENTO:	CANASTILLA	Plano(s) referencia:	1030-CSTD-32-INC-02.01
TAG/CÓDIGO:	1030-CSTD-32-INC	Equipo(s) empleados:	GALGA



INSPECCIÓN VISUAL




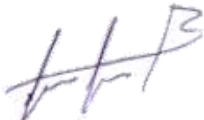
Norma de Referencia:		AWS D1.1 tabla 6.1 (inspección visual)			Fecha Inspección:		10/07/2024		
Marca	N° de Junta	Cód. de Junta	Tipo de soldadura		Código de soldador	WPS	Evaluación de soldadura		
			Ranura	Filete			Tipo Discontin.	Acep. (ok) / Reparar (R)	Resultado de reparación
ITEM	1	A	—	X	CT-SD01	2	—	OK	—
	2	B	—	X	CT-SD01	2	—	OK	—
	3	C	—	X	CT-SD01	2	—	OK	—
	4	D	—	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

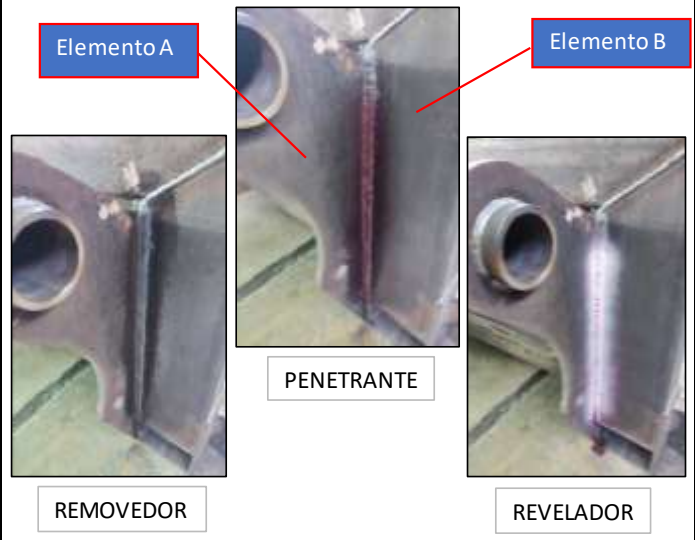
CONTROL DE CALIDAD		INGENIERIA		SUPERVISIÓN	
Nombre:	Gerson Blanco	Nombre:	Ing. Ralph Facho	Nombre:	Juan Jauregui
Fecha:	10/07/2024	Fecha:	10/07/2024	Fecha:	10/07/2024
Firma:		Firma:	  Ralph Oliver Facho Castañeda <small>INGENIERO MECANICO ELECTRICOO CIP N° 86532</small>	Firma:	

	DOSSIER DE CALIDAD		Rev N°
	CANASTILLA DE MANIPULADOR TELESC.		1
	FORMATO	INFORME DE FABRICACION	FECHA
	OC	202402281	17/072024

	REPORTE DE INSPECCIÓN TINTES PENETRANTES		DOC.	00010-07-24
			INFORME	DC-24-288
			FECHA	10/07/2024
			OC N°	202402281
CLIENTE:	INCIMMET S.A.			
PRACTICA:	ANALISIS DE CORDONES DE SOLDADURA			
PROYECTO/SERVICIO:	CANASTILLA 1030-CSTD-32-INC			


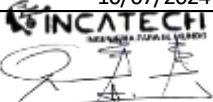
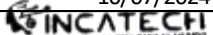

Material	Material 1	Material 2	Producto	
Perfil de acero	6 mm	3 mm	<input type="checkbox"/> Barra solida	<input checked="" type="checkbox"/> Plancha <input checked="" type="checkbox"/> Perfil tubular <input type="checkbox"/> Fundición
Norma Tec. Material	ASTM A36		Condicion de Superficie	
Proceso de 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-250 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



N°	Identificación	Soldador	Componente	Calificac	Observaciones
1	CT - SD01	Cristian Timoteo	Orejas de anclaje	A	OK.
2	CT - SD01	Cristian Timoteo	Soporte de canastilla	A	OK.

Leyenda- Calificación		Leyenda- Discontinuidades	
A: Aprobado		Pd: Porosidad	C: falta de fusion
R: Rechazado		Fb :Socavado	El: Fisura longitudinal
RS: Reproceso de soldadura		D: Falta de Penetracion	Et: Fisura transversal

APROBACIÓN FINAL					
Control de calidad		Ingeniería		Supervisión	
Nombre:	Gerson Blanco	Nombre:	Ralph Facho	Nombre:	Juan Jauregui
Fecha:	10/07/2024	Fecha:	10/07/2024	Fecha:	10/07/2024
		  Ralph Oliver Facho Castañeda <small>INGENIERO ELECTRICISTA ELECTRICOS</small> 23 CIP N° 86532			


	DOSSIER DE CALIDAD		Rev N°
	CANASTILLA DE MANIPULADOR TELESC.		1
	FORMATO	INFORME DE FABRICACION	FECHA
	OC	202402281	17/072024

ANEXO 4

REPORTE FOTOGRAFICO


 INGENIERIA PARA EL MUNDO



Ralph Oliver Facho Castañeda
 INGENIERO MECÁNICO ELÉCTRICO
 CIP N° 86532

	DOSSIER DE CALIDAD		Rev N°
	CANASTILLA DE MANIPULADOR TELESC.		1
	FORMATO	INFORME DE FABRICACION	FECHA
	OC	202402281	17/072024




 INGENIERIA PARA EL MUNDO


Ralph Oliver Facho Castañeda
 INGENIERO MECÁNICO ELÉCTRICO
 CIP N° 86532

	DOSSIER DE CALIDAD		Rev N°
	CANASTILLA DE MANIPULADOR TELESC.		1
	FORMATO	INFORME DE FABRICACION	FECHA
	OC	202402281	17/072024




 INGENIERIA PARA EL MUNDO

Ralph Oliver Facho Castañeda
 INGENIERO MECÁNICO ELÉCTRICO
 CIP N° 86532


	DOSSIER DE CALIDAD		Rev N°
	CANASTILLA DE MANIPULADOR TELESC.		1
	FORMATO	INFORME DE FABRICACION	FECHA
	OC	202402281	17/072024

ANEXO 5

FICHA TECNICA


 INGENIERIA PARA EL MUNDO


Ralph Oliver Facho Castañeda
 INGENIERO MECÁNICO ELÉCTRICO
 CIP N° 86532

	DOSSIER DE CALIDAD		Rev N°
	CANASTILLA DE MANIPULADOR TELESC.		1
	FORMATO	INFORME DE FABRICACION	FECHA
	OC	202402281	17/072024



CANASTILLA PARA MANIPULADOR TELESCOPICO

FICHA TECNICA

MODELO: 1030-CSTD-32-INC

MODELO : 1030-CSTD-32-INC

DIMENSIONES:

PESO NETO : 597 Kg

Largo: 2000mm

CAPACIDAD : 1000 Kg

Ancho: 1279mm

ENSAMBLE : Soldadura MIG

Alto: 1185mm

FACTOR SEG. : 1.63

MATERIAL : ASTM, A500 / A36 / A53

ACABADO : EPOXI POLIESTER AMARILLO CAT

ANCLAJE PRINCIPAL:

Tubo reforzado para anclaje a equipo Manitou



AMORTIGUADORES:


Topes de caucho, para minimizar los impactos durante la operación



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



Ralph Oliver Facho Castañeda
 INGENIERO MECÁNICO ELÉCTRICO
 CIP N° 86532

	DOSSIER DE CALIDAD		Rev N°
	CANASTILLA DE MANIPULADOR TELESC.		1
	FORMATO	INFORME DE FABRICACION	FECHA
	OC	202402281	17/072024



CANASTILLA PARA MANIPULADOR TELESCOPICO

FICHA TECNICA

MODELO: 1030-CSTD-32-INC



PUERTA FRONTAL:

Para acceder al interior de la canastilla.



SEGURO TIPO PALANCA:

Dispositivo manual para la seguridad al interior de la canastilla.




SEGURO AUTOMATICO:

Dispositivo automático para la seguridad al interior de la canastilla.

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



Ralph Oliver Facho Castañeda
 INGENIERO MECÁNICO ELÉCTRICO
 CIP N° 86532

	DOSSIER DE CALIDAD		Rev N°
	CANASTILLA DE MANIPULADOR TELESC.		1
	FORMATO	INFORME DE FABRICACION	FECHA
	OC	202402281	17/072024



CANASTILLA PARA MANIPULADOR TELESCOPICO

FICHA TECNICA

MODELO: 1030-CSTD-32-INC



TACHAS REFLECTIVAS:

Para aumentar la visibilidad de la canastilla con unidades móviles.

CINTA REFLECTIVA:

Para aumentar la visibilidad de la canastilla con unidades móviles.



PASAMANO:

Barras internas para el apoyo de los operadores.

PUNTOS DE ANCLAJE:

Cable de acero para anclaje de arnés de los operadores.




HORQUILLAS:

Alojamiento de uñas del equipo

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



INGENIERIA PARA EL TRABAJO

Ralph Oliver Facho Castañeda
INGENIERO MECÁNICO ELÉCTRICO
CIP N° 86532

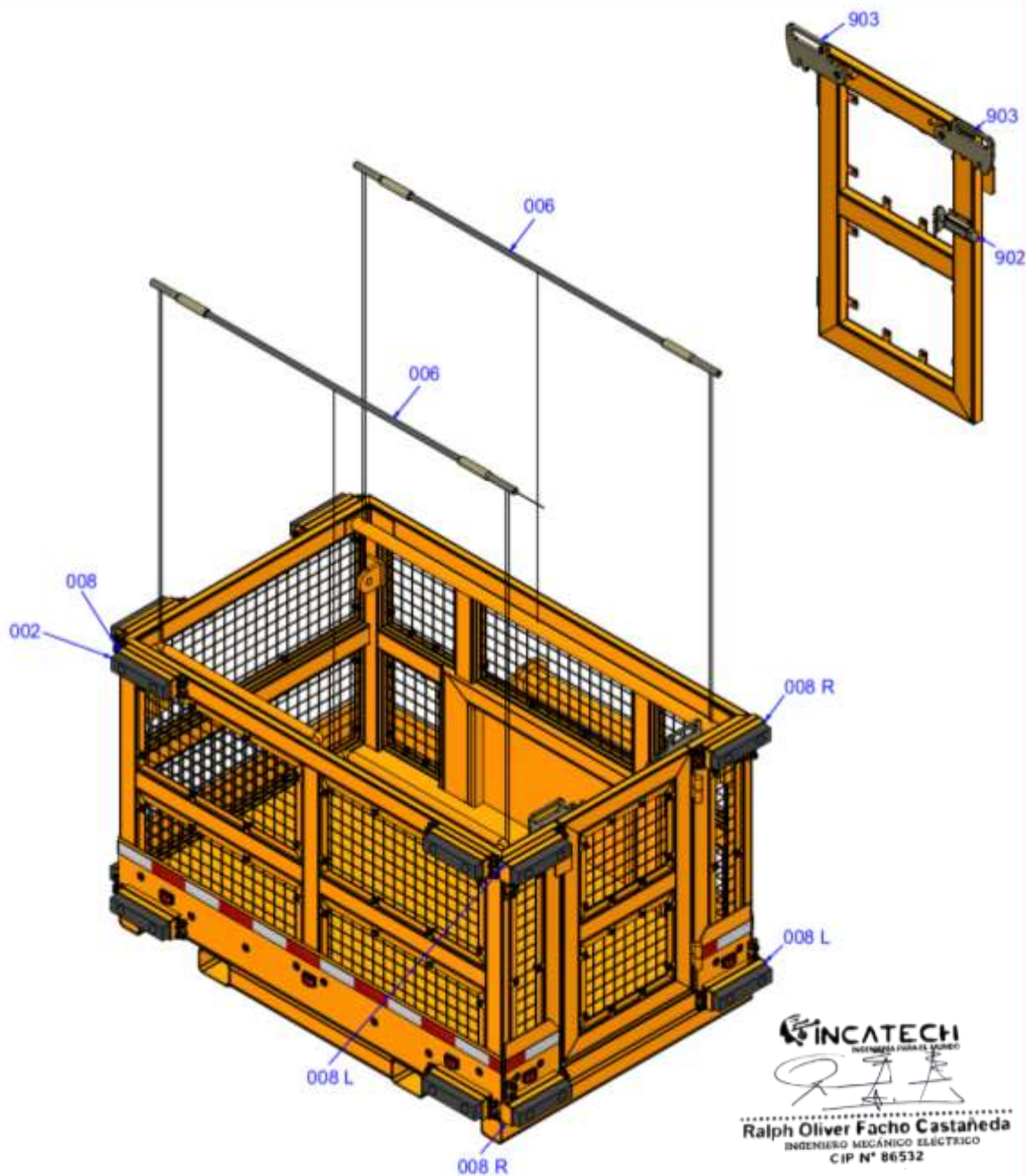
	DOSSIER DE CALIDAD		Rev N°
	CANASTILLA DE MANIPULADOR TELESC.		1
	FORMATO	INFORME DE FABRICACION	FECHA
	OC	202402281	17/072024

ANEXO 6

LISTA DE PARTES

	DOSSIER DE CALIDAD		Rev N°
	CANASTILLA DE MANIPULADOR TELESC.		1
	FORMATO	INFORME DE FABRICACION	FECHA
	OC	202402281	17/072024


CANASTILLA 1030-CSTD-32-INC




 INGENIERIA PARA EL SURECO

Ralph Oliver Facho Castañeda
 INGENIERO MECÁNICO ELÉCTRICO
 CIP N° 86532

001	CM-32-001	1	CANASTILLA
002	CM-32-002	12	AMORTIGUADOR DE GOMA
006	CM-32-003	2	LÍNEA DE ANCLAJE
008	CM-32-008	8	ARMADURA DE AMORTIGUADOR
008 L	CM-32-008 L	2	ARMADURA DE AMORTIGUADOR
008 R	CM-32-008 R	2	ARMADURA DE AMORTIGUADOR
500	CM-32-500	7	REFLECTOR(OJO DE GATO)
501	CM-32-501	6	CINTA REFLECTIVA
902	CM-32-902	1	SEGURO AUTOMÁTICO
903	CM-32-903	2	SEGURO PALANCA
Nº DE PIEZA	Nº DE PARTE	CTDAD	DESCRIPCIÓN


	DOSSIER DE CALIDAD		Rev N°
	CANASTILLA DE MANIPULADOR TELESC.		1
	FORMATO	INFORME DE FABRICACION	FECHA
	OC	202402281	17/072024

ANEXO 7

CHECK LIST DE PRE USO


 INGENIERIA PARA EL MUNDO


Ralph Oliver Facho Castañeda
 INGENIERO MECÁNICO ELÉCTRICO
 CIP N° 86532

	DOSSIER DE CALIDAD		Rev N°
	CANASTILLA DE MANIPULADOR TELESC.		1
	FORMATO	INFORME DE FABRICACION	FECHA
	OC	202402281	17/072024

	CHECK LIST PRE-USO CANASTILLA	

CODIGO EQUIPO		EMPRESA	
MODELO		UP MINERA	
FECHA		AREA	
HORA		INSPECTOR	






ITEM	DESCRIPCION	SI	NO
1	Los topes de caucho se encuentran en buenas condiciones		
2	Los rodapiés se encuentran en óptimas condiciones		
3	Los elementos de sujeción de los topes de caucho están con el apriete adecuado		
4	Las horquillas (alojamiento de uñas del equipo) se encuentran en buen estado		
5	Las horquillas se encuentran libres de material contaminante (tierra, piedras, desechos) que pudiera obstruir el ingreso de las uñas del equipo manitou		
6	La chapa de la puerta se encuentra en buenas condiciones de uso		
7	Los cerrojos internos de la puerta se encuentran en buenas condiciones de uso		
8	Las mallas de protección se encuentran libres de golpes y/o deformaciones		
9	Los elementos de sujeción de los cables/lineas de anclaje se encuentran con el apriete adecuado		
10	Los elementos de sujeción de las mallas de protección se encuentra con apriete adecuado		
11	El anclaje posterior hacia el equipo manitou se encuentra en buenas condiciones		
12	Las tachas reflectivas se encuentran en buenas condiciones		
13	La estructura perimetral de la canastilla presenta golpes y/o deformaciones.		

OBSERVACIONES: _____

INSPECTOR

SUPERVISOR




Ralph Oliver Facho Castañeda
 INGENIERO MECÁNICO ELÉCTRICO
 CIP N° 86532

	DOSSIER DE CALIDAD		Rev N°
	CANASTILLA DE MANIPULADOR TELESC.		1
	FORMATO	INFORME DE FABRICACION	FECHA
	OC	202402281	17/072024

ANEXO 8
MEMORIA DE CALCULO



Ralph Oliver Facho Castañeda
 INGENIERO MECÁNICO ELÉCTRICO
 CIP N° 86532

	DOSSIER DE CALIDAD		Rev N°
	CANASTILLA DE MANIPULADOR TELESC.		1
	FORMATO	INFORME DE FABRICACION	FECHA
	OC	202402281	17/072024

DISEÑO Y ANÁLISIS ESTRUCTURAL POR EL MÉTODO DE ELEMENTOS FINITOS (FEA)
CANASTILLA

INTRODUCCIÓN:

El proyecto consiste en el diseño y estudio mediante el método de elementos finitos, de la resistencia estructural de la canastilla de manipulador telescópico y analizar los niveles de esfuerzos y deformaciones producidas sometido a una carga de 1000 kg (capacidad de canastilla).

Para llevar a cabo el estudio se utilizará el software de elementos finitos ANSYS que viene incluido en el paquete del programa INVENTOR 2022.

DATOS INICIALES PARA EL DISEÑO:

La canastilla de manipulador telescópico tiene una longitud de 2000mm, ancho 1280mm y altura 1185mm. Esta deberá resistir los esfuerzos generados por 1000 kgF aplicados y distribuidos en la plataforma interna de la canastilla.

La canastilla de manipulador telescópico está diseñada en la base con tubo rectangular de 4" x 6" de espesor 6mm, perímetro con tubo rectangular de 40 x 80 de espesor 3mm.

Datos del Material:

Material:	A53
Densidad:	7.85 g/cm ³
Esfuerzo de fluencia:	248 MPa
Resistencia a la Tracción:	399 MPa
Coefficiente de Poisson:	0.3
Módulo de Young:	199 GPa
Módulo de Shear:	76.90 GPa

ANÁLISIS POR ELEMENTOS FINITOS

El análisis se realizará en la zona más crítica del sistema, está ubicada en el arco soldado a la estructura interna de la canastilla.

Combinación de carga vertical para CANASTILLA:

Para el caso de estructuras que soporten cargas vivas y que producen impacto, la norma E.090 indica usar la siguiente combinación de cargas:

$$C_v = 1.2 D + 1.6(L)$$

Para obtener la fuerza aplicada a la superficie de la canastilla, se tiene la siguiente información:


Peso del equipo (D): 597kg
Carga aplicada (L): 1000 Kg
Entonces:

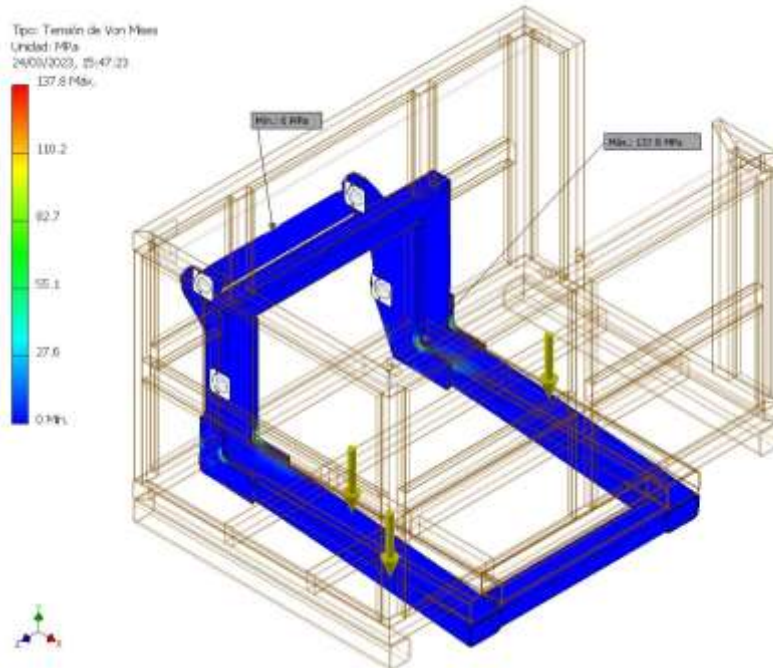
$$C_v = 1.2(597) + 1.6(1000) = 2,316.40 \text{ Kg}$$

$$\text{Fuerza vertical} = 2,316.40 * 9.81 = 22,723.88$$

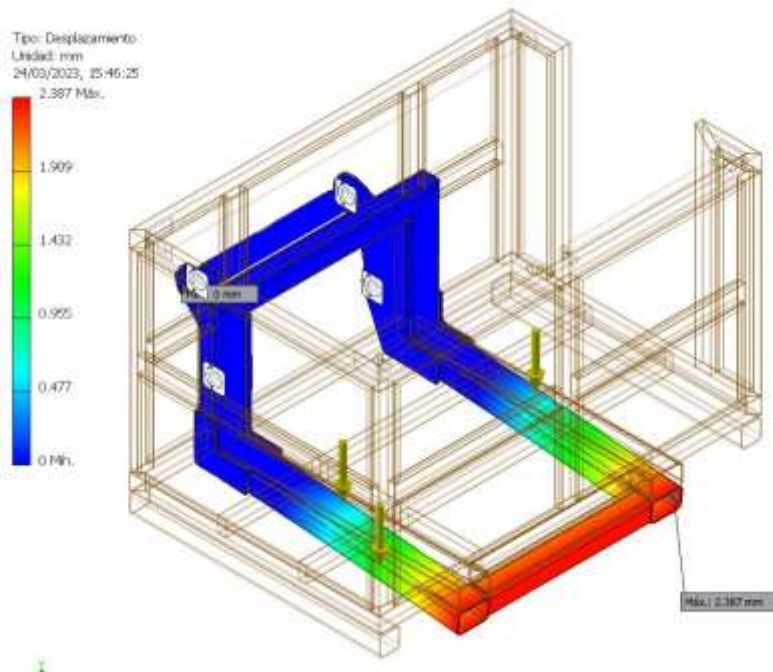
$$\text{Fuerza vertical} = \mathbf{2,272} \text{ (considerado para el cálculo)}$$



	DOSSIER DE CALIDAD		Rev N°
	CANASTILLA DE MANIPULADOR TELESC.		1
	FORMATO	INFORME DE FABRICACION	FECHA
	OC	202402281	17/072024



El esfuerzo máximo en la parte más débil en la estructura de la base principal con una carga aplicada de 2,272 kg es de 137.8 Mpa.

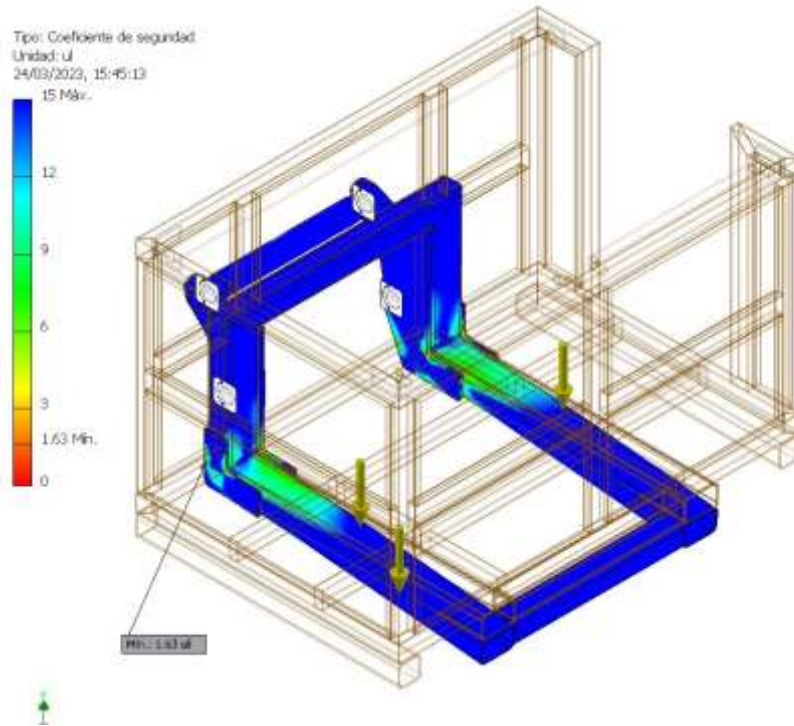



 INGENIERIA PARA EL MUNDO

Ralph Oliver Facho Castañeda
 INGENIERO MECÁNICO ELÉCTRICO
 CIP N° 86532

El desplazamiento o deformación máxima en la estructura de la base principal aplicando 2,272 kg es de 2.39 mm


	DOSSIER DE CALIDAD		Rev N°
	CANASTILLA DE MANIPULADOR TELESC.		1
	FORMATO	INFORME DE FABRICACION	FECHA
	OC	202402281	17/072024



El coeficiente de seguridad en la parte más débil en la estructura de la base principal con una carga de 2,272 kg es de 1.63


 INGENIERIA PARA EL COMERCIO

Ralph Oliver Facho Castañeda
 INGENIERO MECÁNICO ELÉCTRICO
 CIP N° 86532

	DOSSIER DE CALIDAD		Rev N°
	CANASTILLA DE MANIPULADOR TELESC.		1
	FORMATO	INFORME DE FABRICACION	FECHA
	OC	202402281	17/072024

ANEXO 9

CERTIFICADO CABLE DE ANCLAJE


INGENIERIA PARA EL CAMPO


Ralph Oliver Facho Castañeda
INGENIERO MECÁNICO ELÉCTRICO
CIP N° 86532

CABLE DE ANCLAJE

I. OBJETIVO

El presente CERTIFICA el comportamiento del sistema horizontal de anclaje de la canastilla 1030-CSTD-32-INC, que tienen como función ser utilizados como sistemas horizontales de anclaje para el traslado de operarios.

II. DESCRIPCIÓN GENERAL DE LAS ESTRUCTURAS

El siguiente certificado sólo alcanza para los siguientes elementos:

- Cable de acero galvanizado 3/4" de 6x19
- Casquillos

Los cálculos se realizan utilizando más medidas al 60% de su capacidad dejando un margen de seguridad que sobre pasa los estándares para lo que fueron calculadas.

PUNTOS DE ANCLAJE:

Cable: 1732mm m de acero galvanizado de 3/4" 6x19 alma de acero con una resistencia a la ruptura de 14,330.05 Lb, mínimo.

Resistencia a la tracción de 75 Kg / mm²

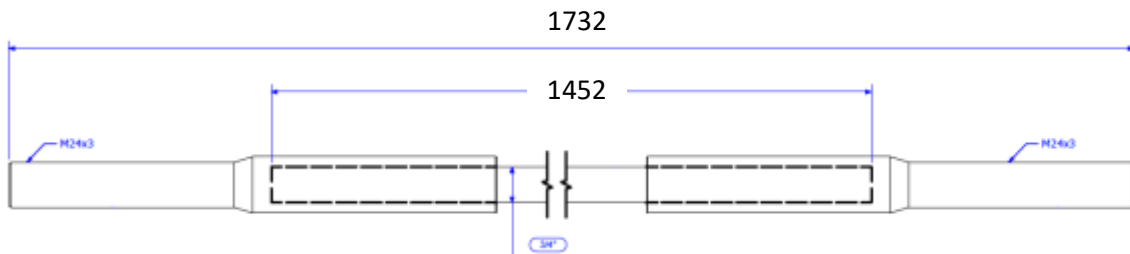
Cada perno tiene 283 mm² x 60% 170 mm²

170 mm² x 75 = 12.75 ton x 6 = 38 TN a la tracción

Casquillo: ASTM A36

Límite elástico mínimo: 250 MPa

Límite de resistencia: 400 – 550 Mpa





MODO DE USO:

- El sistema personal de protección contra caída está diseñado para poder soportar la caída de 2 personas simultáneamente.
- El sistema debe ser utilizado conectándolo a la anilla de la espalda del arnés.

CONCLUSIÓN:


El siguiente certificado tiene como finalidad garantizar que los sistemas de protección contra caídas cuentan con una resistencia permitida según normativas actuales para poder ser utilizado como sistema de restricción y detención de caídas para 2 personas ya que cumple y excede las exigencias de las normativas actuales tales como ANSI Z 359.1

CERTIFICAMOS que el Sistema de Restricción y Detención de Caídas está en perfecto funcionamiento para su utilización.

Nota: Es necesario hacer un testeo, mantenimiento y calibración una vez al año, o después de haber sido utilizado para detener alguna caída.



INCATECH
INGENIERIA PARA EL MUNDO
Ralph Oliver Facho Castañeda
INGENIERO MECÁNICO ELÉCTRICO
CIP N° 86532

	DOSSIER DE CALIDAD		Rev N°
	CANASTILLA DE MANIPULADOR TELESC.		1
	FORMATO	INFORME DE FABRICACION	FECHA
	OC	202402281	17/072024

ANEXO 10

CERTIFICADO DE OPERATIVIDAD


INGENIERIA PARA EL MUNDO

Ralph Oliver Facho Castañeda
INGENIERO MECÁNICO ELÉCTRICO
CIP N° 86532

CERTIFICADO DE OPERATIVIDAD

INCATECH SAC con RUC 20555474327 CERTIFICA la “CANASTILLA DE MANIPULADOR TELESOPICO” con las características siguientes:

DESCRIPCIÓN GENERAL

MARCA	: INCATECH SAC
MODELO	: 1030-CSTD-32-INC
N° SERIE	: INC202402281
COLOR	: AMARILLO CAT
AÑO DE FABRICACIÓN	: 2024
ORDEN DE COMPRA	: 202402281
CLIENTE	: INCIMMET S.A.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

DIMENSIONES	:	2000x1279x1185 mm
(largo x ancho x alto) :		
NORMA TÉCNICA MATERIALES	:	ASTM A36 / A500
PESO NETO	:	597 KG.
CAPACIDAD	:	1,000 KG.
FACTOR DE SEGURIDAD	:	1.63

Se expide el presente **Certificado de Operatividad** con fecha 17 de julio del 2024, para los fines que el interesado crea conveniente.


Atentamente,



INCATECH
INGENIERIA PARA EL MUNDO


.....
Ralph Oliver Facho Castañeda
INGENIERO MECÁNICO ELÉCTRICO
CIP N° 86532

INCATECH S.A.C / RUC: 20555474327
Av. Javier Prado Este N° 7335.
Ate Vitarte – Lima. Teléfono/Cel.: 933256519 / 993148170
www.incatech.pe / miguel.garcia@incatech.pe

	DOSSIER DE CALIDAD		Rev N°
	CANASTILLA DE MANIPULADOR TELESC.		1
	FORMATO	INFORME DE FABRICACION	FECHA
	OC	202402281	17/072024

ANEXO 11

CERTIFICADO DE GARANTIA Y CALIDAD

	DOSSIER DE CALIDAD		Rev N°
	CANASTILLA DE MANIPULADOR TELESC.		1
	FORMATO	INFORME DE FABRICACION	FECHA
	OC	202402281	17/072024



CERTIFICADO DE GARANTIA Y CALIDAD

La empresa **INCATECH SAC**, suscribe mediante este certificado de garantía y calidad a la empresa **INCIMMET S.A.** por el equipo: **“CANASTILLA DE MANIPULADOR TELESCOPICO”** modelo 1030-CSTD-32-INC, que ha sido fabricado de acuerdo a las características y normas iniciales de 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 de la **“CANASTILLA DE MANIPULADOR TELESCOPICO”**, en un plazo de trabajo de 06 meses, a partir de la fecha de entrega.

DATOS:

CLIENTE : INCIMMET S.A.
 EQUIPO : CANASTILLA DE MANIPULADOR TELESCOPICO
 MODELO : 1030-CSTD-32-INC
 N° SERIE : INC202402281
 CAPACIDAD : 1000 Kg
 ORDEN DE COMPRA : 202402281
 FECHA DE ENTREGA : 17/07/2024

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:




 GERMAN ISRAEL JAUREGUI PEREZ
 GERENTE GENERAL
 DNI: 20435100