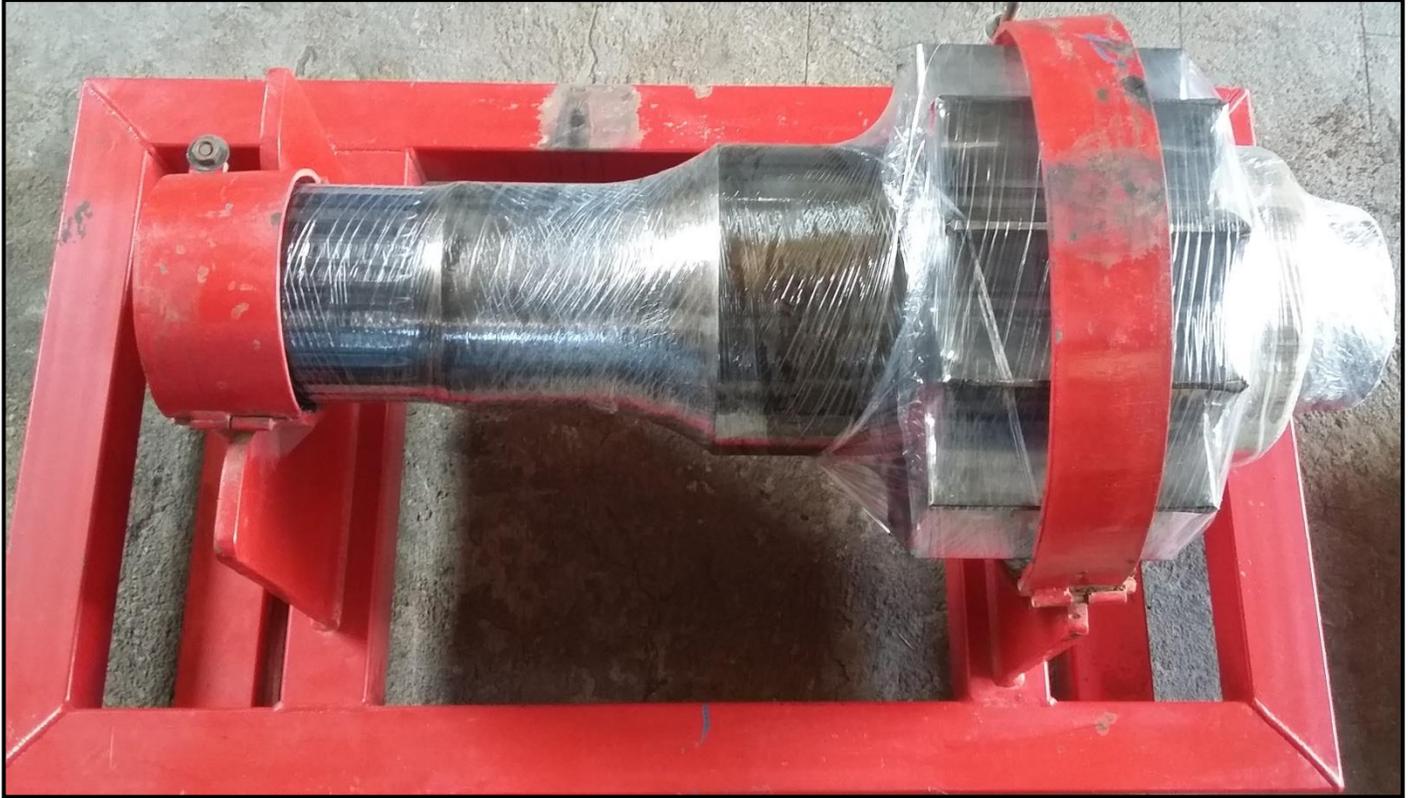


INFORME DE REPARACION



RECOMET LTDA.

Cliente: DAVID BROWN.

Componente: EJE PIÑON SWING.

OTR. Interna: 097.

APROBADO POR:	
Cargo	Jefe de Producción
Nombre	Francisco Mena T.
Fecha	20 Abril de 2016

REALIZADO POR:	
Cargo	Control de Calidad
Nombre	Mauricio Muñoz G.
Fecha	20 Abril de 2016

INDICE

Ítem	Descripción	Pág.
1	OBJETIVOS.....	3
2	REFERENCIA.....	3
3	RECEPCION.....	3
4	ACTIVIDADES DE REPARACION.....	3-4-5
5	METROLOGIA.....	6
6	CONCLUSIONES.....	7

1. Objetivos

El presente documento, tiene por objeto dar a conocer las actividades de reparación realizada al componente.

2. Referencia

- OT: 097.

3. Recepción

El componente a reparar fue aprobado con fecha 19 de Abril de 2016; se recepcionó con fecha 19 de Abril de 2016, procediendo al descargo mediante el uso de grúa móvil, se deriva al área mecánica, lugar en donde se da inicio al proceso de evaluación.

4. Actividades de Realizar

- Limpieza.
- Inspección Visual.
- Metrología: Dado el requerimiento de cliente se controla dimensionalmente la pista indicada. Esta no se encuentran dentro de la tolerancia exigida.
 - ✓ Se observa zona con excesivo desgaste y desprendimiento de material en pista de Sello.
 - ✓ Se somete a proceso de mecanizado, posterior metalizado.
- Metalizado: Componente es metalizado con proceso Arco Spray, lo cual, se utiliza material Base 75B y de Aporte 60T.
- Finalmente el componente es mecanizado y rectificado para sus medidas finales.



Componente entra en el área para su evaluación, mecánica donde se detecta desgaste y desprendimiento de material en pista de sello.



Componente sometido a proceso de Metalizado, posterior mecanizado.



Componente en etapa de rectificado donde se obtiene los diámetros requerido por cliente.



Trabajo finalizado.

6.- METROLOGIA DEL COMPONENTE

Medidas Registradas antes de Recuperar		
Pista de Sello		
Zona Posicion	1	2
0 °	Sin Registro Por desprendimiento de material.	
45 °		
90 °		
135 °		

Medidas Requeridas por Cliente 304,80 + /- 0,05mm		
Pista de Sello		
Zona Posicion	1	2
0 °	304,80	304,80
45 °	304,80	304,80
90 °	304,80	304,80
135 °	304,80	304,80

7. CONCLUSIONES

- Componente se encuentra dentro del rango de medidas solicitadas por el cliente,
- Componente no presenta discontinuidades ni desviaciones, producto del proceso de metalizado,

“Componente cumple con la reparación exigida por cliente”