

INFORME DE REPARACION



RECOMET  **LTDA.**

Cliente: SKM.

Componente: EJE POLEA.

OTR. Interna: 129.

APROBADO POR:	
Cargo	Jefe de Producción
Nombre	Francisco Mena T.
Fecha	21 Junio de 2016

REALIZADO POR:	
Cargo	Control de Calidad
Nombre	Mauricio Muñoz G.
Fecha	21 Junio 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.....	6

RECMET

1. Objetivos

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

2. Referencia

- OT: 129.

3. Recepción

El componente a reparar fue aprobado con fecha 20 Junio de 2016; se recepcionó con fecha 20 de Junio 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 las pistas indicadas.
Esta no se encuentran dentro de las tolerancias exigidas.
 - ✓ Se observa zona con desgaste en pistas de Sellos.
 - ✓ 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 en pistas de sellos.



Componente sometido a proceso de Metalizado, posterior mecanizado.



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



Trabajo finalizado.



5. METROLOGIA DEL COMPONENTE

- Cliente requiere medida adyacente.

6.- 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”

RECOMET