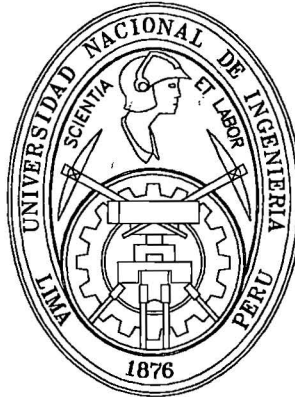


**UNIVERSIDAD NACIONAL DE INGENIERIA
FACULTAD DE INGENIERIA MECANICA**



**“IMPLEMENTACION DEL SISTEMA PARA
MANTENIMIENTO EN UNA FABRICA DE
TUBOSISTEMAS”**

TESIS

PARA OPTAR EL TITULO PROFESIONAL DE:

INGENIERO MECANICO ELECTRICISTA

MICHAEL JHON HUANCAS REYES

PROMOCION 2001-1

LIMA – PERU

2004

Digitalizado por:

**Consortio Digital del
Conocimiento MebLatam,
Hemisferio y Dalse**

CONTENIDO

	Pág.
PRÓLOGO	1
CAPÍTULO I	
INTRODUCCIÓN	6
1.1. Alcance	6
1.2. Objetivo	7
CAPÍTULO II	
CARACTERÍSTICAS GENERALES DE LA EMPRESA	13
2.1. Antecedentes de la Empresa	13
2.2. Características Principales	15
2.2.1. Visión	15
2.2.2. Valores corporativas	15
2.2.3. Política de calidad	16
2.3. Descripción de Producción y Servicios Auxiliares	17
2.4. Descripción de los Procesos Productivos	19
2.4.1. Proceso de extrusión	19
2.4.2. Proceso de inyección	25
2.4.3. Proceso de ensamblés	27

CAPÍTULO III

SELECCIÓN Y DESCRIPCIÓN DEL SISTEMA	29
3.1. Selección del Sistema	29
3.1.1. Aspectos funcionales	29
3.1.2. Aspectos técnicos	30
3.1.3. Aspectos económicos	30
3.1.4. Aspectos de experiencia	30
3.2. Descripción del Sistema	42
3.2.1. Qué es Informante	42
3.2.2. Características	42

CAPÍTULO IV

ORGANIZACIÓN Y CAPACITACIÓN	50
4.1. Organización	50
4.2. Capacitación	52

CAPÍTULO V

BASE DE DATOS	77
5.1. Tablas y Fichas de Equipos	78
5.1.1. Compañía	78
5.1.2. Área operativa	78
5.1.3. Sistema	78
5.1.4. Clase de equipos	79
5.1.5. Atributos	79
5.1.6. Centro de costos	79
5.1.7. Países	79
5.1.8. Planos y catálogos	79
5.1.9. Prioridad	80
5.1.10. Fichas técnicas de equipos y subconjunto	81
5.1.10.1. Esquema del equipo	81

5.1.10.2. Codificación	82
5.2. Tablas y Fichas de las Actividades de Mantenimiento	82
5.2.1. Oficios	82
5.2.2. Bodegas	82
5.2.3. Cuentos contables	83
5.2.4. Zonas de máquinas	83
5.2.5. Componentes intervenidos	83
5.2.6. Acción tomada	83
5.2.7. Seguridad	84
5.2.8. Tareas de mantenimiento	84
5.2.9. Síntomas efectos	84
5.2.10. Tipos de paro	84
5.2.11. Tipo de trabajo	85
5.2.12. Unidades de medida	85
5.2.13. Estado de la O/T	85
5.2.14. Proyectos	85
5.2.15. Actividades de mantenimiento	85
5.2.16. Herramientas	86
5.2.17. Empleados	86
5.3. Fichas de usuarios	86
5.4. Tablas y Fichas otras	87
5.4.1. Frecuencia	87
5.4.2. Fechas inconsistentes	87
5.4.3. Fechas plan	87

CAPÍTULO VI

ETAPA PREPARATORIA PARA EL FUNCIONAMIENTO

DEL SISTEMA	153
6.1. Plan de Mantenimiento	153

IV

6.1.1.	Mantenimiento rutinario	153
6.1.2.	Mantenimiento sistemático	155
6.1.3.	Mantenimiento predictivo	166
6.2.	Mantenimiento Programado	181
6.2.1.	Cambio de formato	182
6.2.2.	Mantenimiento preventivo	182
6.2.3.	Intervenciones	182
6.2.4.	Trabajo con terceros	183

CAPÍTULO VII

	INCLUSIÓN DEL SISTEMA AL ISO 9000	184
7.1.	Qué son las Normas ISO 9000	184
7.2.	Alcances de las Normas ISO 9000	184
7.3.	Mantenimiento en Relación a las Normas ISO 9000	185
7.4.	Inclusión del Sistema al ISO 9001 versión 2000	186

CAPÍTULO VIII

	ÍNDICES DE MANTENIMIENTO	221
8.1.	Paros de Mantenimiento	221
8.2.	Costos de Mantenimiento	221
8.3.	Comparativo de Ahorro por Mantenimiento	222

	CONCLUSIONES	223
--	---------------------------	-----

	BIBLIOGRAFÍA	226
--	---------------------------	-----

	ANEXOS	227
--	---------------------	-----

PRÓLOGO

Toda instalación sufre deterioro por su uso normal, operación inadecuada, defectos en su montaje, especificaciones técnicas mal concebidas y su no utilización. Este proceso obliga a tomar acciones encaminadas a restablecer las condiciones normales de funcionamiento.

El mantenimiento combina varios factores: mano de obra, información, capital, energía, materiales y herramientas; en algunos casos se presenta un factor relacionado con la carencia de resultados llamado lucro cesante, que se manifiesta como un costo indirecto de falta de eficacia, eficiencia y efectividad.

Teniendo en cuenta que las empresas deben cumplir con la función social de aportar bienestar a la comunidad, en consecuencia la gestión del mantenimiento debe ser el instrumento que permite conjugar los anteriores factores, mediante la aplicación de técnicas de ingeniería y estrategias que otorgan un margen de contribución a las utilidades de cada empresa.

Las técnicas aplicadas al mantenimiento han evolucionado y se han logrado nuevas herramientas básicas. Como: los Sistemas de Información, capaces de facilitar la toma de decisiones a través del suministro de información sobre aspectos técnicos y económicos, programas de mantenimiento, control de trabajos, diagnóstico de condición de equipos y estadísticas de comportamiento y falla.

Las nuevas tendencias en materia de mantenimiento, son entre otras:

"Mantenimiento basado en condición en vez de horas"

"No hacer en vez de hacer"

"Prevención de fallas en vez de mantenimiento preventivo"

"Muchas horas de servicio, mínimas horas de parada"

"Centralización de planeación y programación"

"Aplicación de indicadores de resultado"

"Calidad de gestión"

"Mantenimiento Oportuno"

Estas tendencias implican un cambio radical en la actitud tanto de la dirección de las empresas como del personal responsable del mantenimiento, también estos planteamientos conllevan una revisión y adecuación de las estructuras organizacionales de las empresas.

El uso efectivo de sistemas computarizados para la administración de mantenimiento es fundamental para el mejoramiento de la empresa. Hasta hace poco, la noción de mejoramiento de mantenimiento se conformaba con llevar a cabo el trabajo sistemático lo más eficiente posible. Pocos cuestionaban el contenido, la frecuencia de los trabajos y su impacto sobre las tasas de falla del equipo. La orientación era ejecutar al trabajo y no cuestionar por qué fue necesario.

Además, la mayoría de los sistemas computarizados eran aplicaciones diseñadas para generar órdenes de trabajo sistemáticas o de emergencia eficiente y consistentemente. La administración de equipo, horas hombre, materiales, documentos y costo fueron de importancia secundaria.

En el nuevo milenio se ha puesto énfasis en la confiabilidad del equipo/sistema, control de riesgo y control de costo ciclo de vida. El impacto de conceptos como Mantenimiento Centrado en Confiabilidad (RCM), Mantenimiento Productivo Total (TPM) y Costeo Basado en Actividad (ABC) está borrando los linderos tradicionales entre organizaciones, al punto de que se necesitan conceptos nuevos de función y de los procesos de negocios que la entrelazan.

Visto de esta perspectiva, las funciones de mantenimiento forman parte de un proceso de negocio macro denominada administración de activos físicos

(Physical Assets Management). A su vez, este proceso de negocio, forma parte del concepto integrado de apoyo de producción que hoy en día se llama administración de la cadena de suministro (Supply Chain Management). Estos conceptos suministran un foco nuevo y poderoso para guiar los proyectos de mejoramiento de mantenimiento y logística. Para ser efectivo, sin embargo, este foco necesita el apoyo de tecnología informática apropiada.

Todo el desarrollo destacado arriba impacta directamente al diseño e implantación de sistemas para mantenimiento y provoca cuestionamientos grandes sobre el rol e importancia de éste, en la estrategia de tecnología de información empresarial. Por un lado, los desarrollos mencionados están borrando la frontera entre sistemas de control de proceso, sistemas de ingeniería nivel planta, y sistemas empresariales de negocio. El resultado para la estructura organizacional de la empresa es fuerte. Se están borrando los límites entre operaciones y mantenimiento por un lado y entre mantenimiento, materiales y compras por otro, proceso que justifica la necesidad urgente de repensar el alcance y significado de mantenimiento.

Las empresas no pueden insistir que el sistema que se compre sea adaptable a los procesos de negocios y organizaciones de la empresa, tendrán que ser capaces de evolucionar lo mismo que evolucionan aquellos procesos y organizaciones. En esta forma se permitirá el desarrollo de una

red de comunicación y apoyo de decisión dinámica la que vincula ejecutivos corporativos, gerentes de planta y técnicos de operaciones, mantenimiento y materiales.

Prestándose de tal tecnología informática, los sistemas podrán ofrecer nuevas perspectivas sobre desempeño facilidad/equipo tales como:

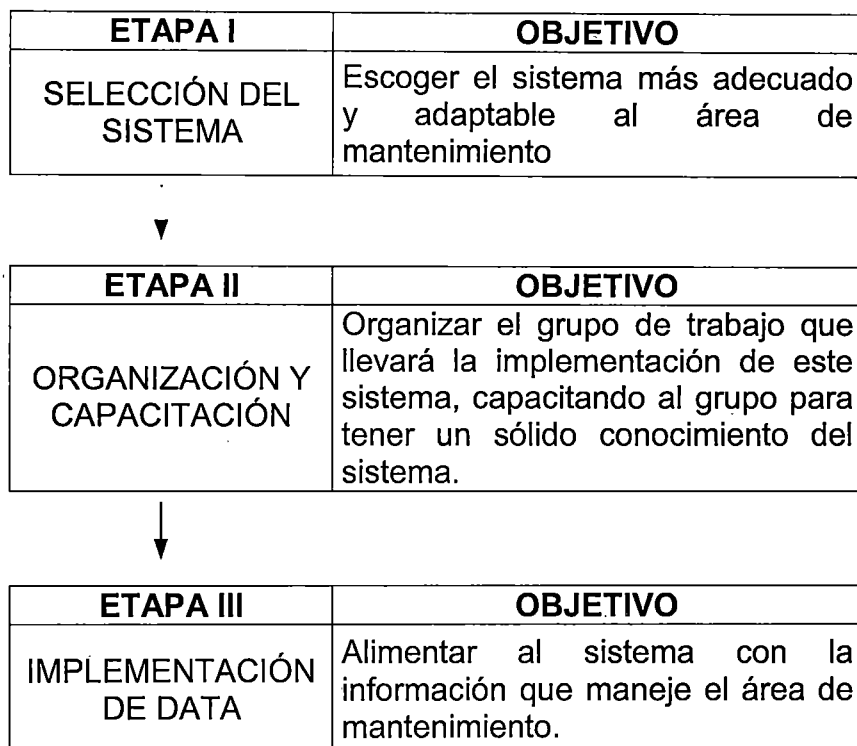
- Tendencias de desempeño ciclo de vida sobre equipos críticos.
- Desempeño comparativo ciclo de vida por clase de equipo lo que se deja establecer normas prácticas de desempeño, o sea conocimiento de "bueno" y "malo" (Benchmarking).
- Identificación de factores claves impulsando costo de equipo, unidad, planta.
- Productividad de trabajo y de equipo.
- Condición de componentes de equipo y probabilidad de sobrevivencia hasta su falla.

CAPÍTULO I

INTRODUCCIÓN

1.1. ALCANCE

La presente tesis trata de enfocar de manera resumida y objetiva las etapas de implementación del sistema para mantenimiento, las que resumimos en la Figura 1.



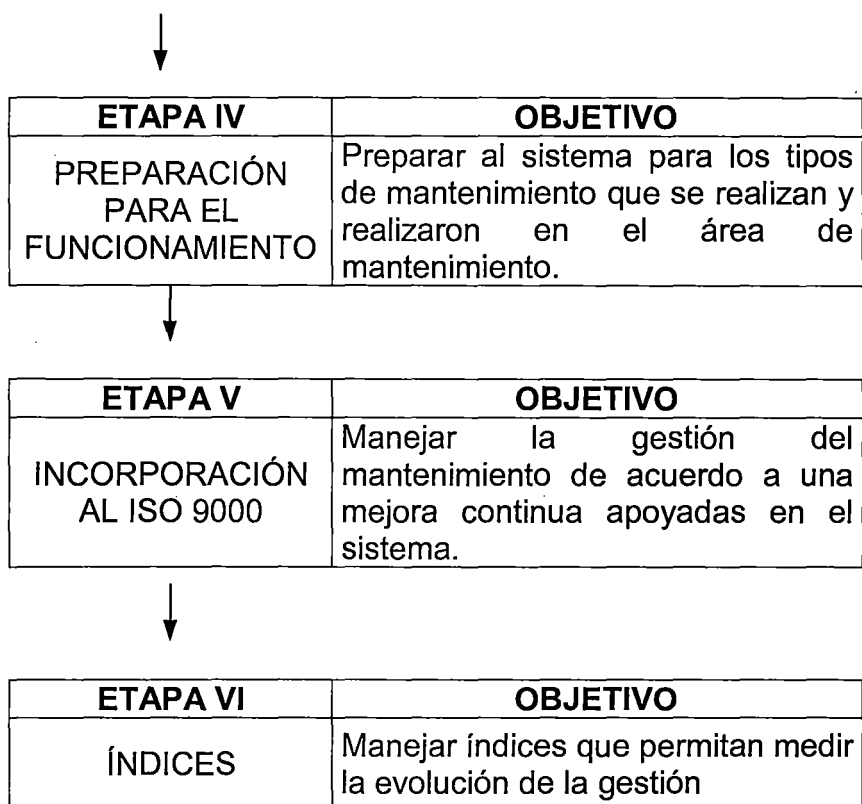


FIGURA 1 Etapas para la Implementación del Sistema

1.2. OBJETIVO

El objetivo de la empresa Amanco del Perú S.A. es producir productos de alta calidad que sean rentables, para ello, para el año 2003 la empresa se propuso ejecutar el proyecto denominado "Optimización de los costos totales de operaciones" el cual ayudaría a la empresa a aumentar sus utilidades obteniendo la misma calidad en el producto.

Este proyecto identificaba dos estrategias para mejorar las utilidades, tal como se aprecia en la Figura 2.

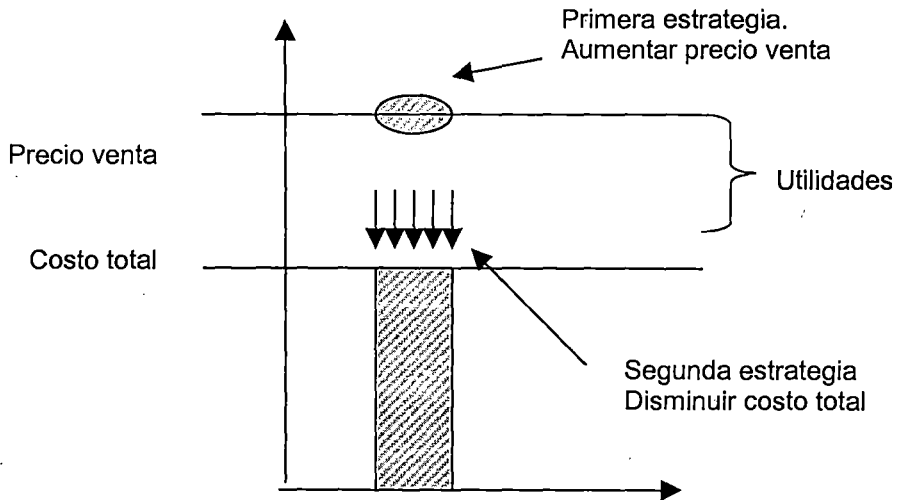


FIGURA 2

Primera estrategia: Aumentar el valor del precio de venta y de esta manera aumentar las utilidades, el cual no es estratégico para nuestro mercado.

Segunda estrategia: Disminuir el costo total de producción y de esta manera aumentar las utilidades, esta estrategia es aceptable para nuestra empresa y nuestro mercado.

Después de realizar estudios se determina que la segunda estrategia es la más factible, siendo así, su ejecución requiere primeramente identificar los principales rubros en que esta compuesta estos costos, llegando a concluir que estas se distribuyen de la siguiente manera:

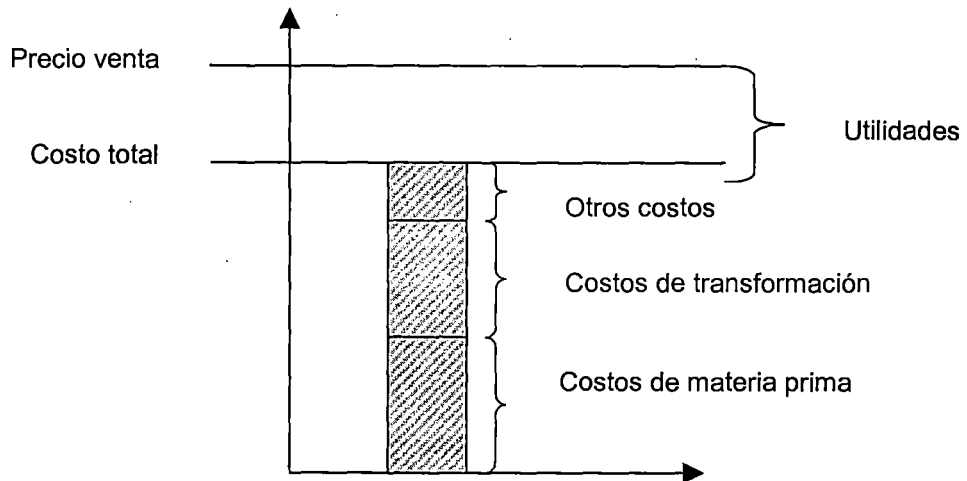


FIGURA 3: Rubros que componen los Costos Totales de Operaciones

1. **Costo de transformación:** Se incurre en este rubro cuando se transforma la materia prima a producto final y esta compuesto de mantenimiento, energía, materiales consumibles, personal.
2. **Costo de MP:** Es el costo por la compra de la materia prima.

Luego de identificar los rubros principales, se plantean estrategias dirigidas a optimizar los costos en cada uno de estos rubros los cuales se pueden ver en la Figura 4.

Planteadas las estrategias, estas se orientan hacia una mejora continua, que permita mantener en el tiempo un crecimiento conjunto de nuestras utilidades.

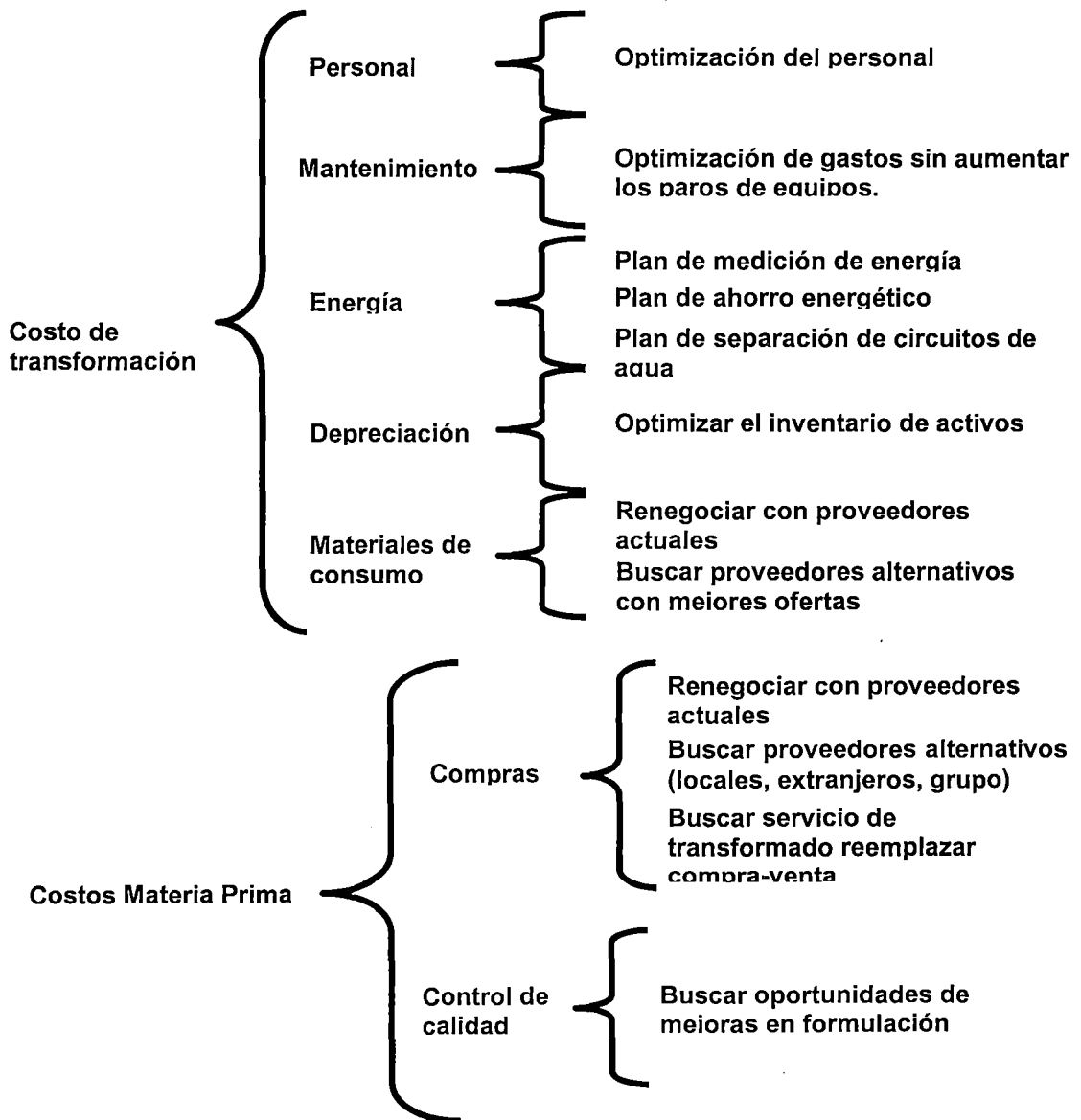


FIGURA 4 Estrategias para disminuir los Costos Totales de Operación

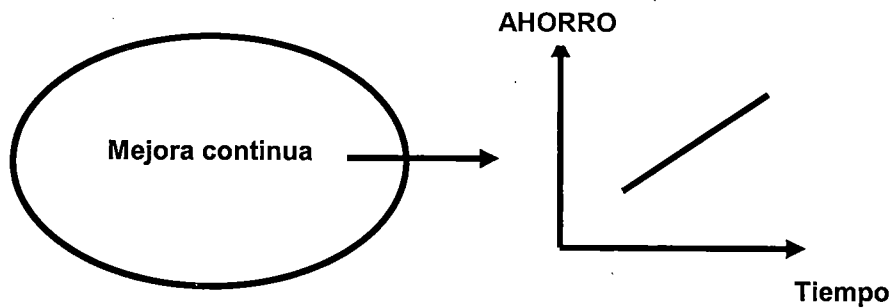


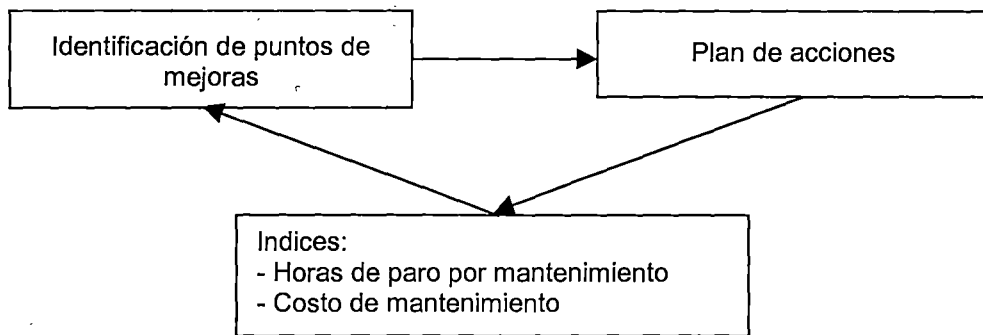
FIGURA 5 Mejora continua

Dentro de las estrategias para transformación identificamos “disminuir los costos por mantenimiento sin aumentar horas de paros de equipos”, que quiere decir optimizar todos los gastos en que se incurran para mantener los equipos de producción sin que se vea afectada su mantenibilidad, es decir sin que en el equipo se afecte su estado normal de operación.

El desarrollo de esta estrategia consiste en identificar los puntos de mejora que se deben traducir en un plan de acciones, cuyo efecto se medirá mediante índices para de esta manera identificar nuevos puntos de mejora y realizar nuevas acciones. (Ver Figura 6).

Además es necesario tener la información apropiada, en cada una de las etapas del desarrollo de la estrategia, para poder adoptar decisiones.

Es por esto que el área de mantenimiento conjuntamente con la gerencia de operaciones decidieron, a mediados del 2002, implementar un sistema para mantenimiento que permita desarrollar las etapas ya mencionadas.



**FIGURA 6 Etapas para desarrollar la Estrategia
“Optimización de gastos sin aumentar los poros
de mantenimiento”**

La presente tesis tiene por finalidad desarrollar cada una de las etapas integrantes del proyecto de implementación del sistema, los cuales se aprecian en la Figura 1.

En los siguientes capítulos trataremos a más detalle cada una de estas etapas.

CAPITULO II

CARACTERÍSTICAS GENERALES DE LA EMPRESA

2.1. ANTECEDENTES DE LA EMPRESA

AMANCO DEL PERU S.A. es una empresa constituida en el país desde el año 1995, parte de una Corporación de origen suizo, líder en América Latina por más de cincuenta años, en la fabricación y comercialización de soluciones para la conducción y control de fluidos, presente en más de 15 países con alrededor de 40 empresas y 30 plantas. AMANCO DEL PERU S.A. posee actualmente mas de 170 trabajadores y su principal objeto social es la fabricación y comercialización de soluciones en tubosistemas para la Construcción, Infraestructura, Telecomunicaciones, Sector Agrícola, y Minería. Los productos fabricados por AMANCO DEL PERU S.A. cumplen con normas técnicas nacionales e internacionales.

En el año 1996 inició la construcción de su planta (30 000 m²), en la Zona Industrial de El Agustino, Lima, con modernos equipos para competir ventajosamente. El mismo año antes de su lanzamiento, la

empresa ofertó tubería y accesorios de CPVC importados (especiales para agua caliente), tomando el liderazgo de esa línea; al mismo tiempo presentó su línea de accesorios a presión (incluyendo redes) y sanitaria.

Su lanzamiento ocurrió en los primeros meses del año 1997 con producción propia; basando su oferta comercial en la línea completa para instalaciones internas (Edificación) y externas (Especificación), es decir, el surtido completo de tubos y accesorios.

AMANCO DEL PERÚ S.A. basa su oferta de productos y servicios en la alta Calidad de nivel mundial sustentada en el Parque Industrial más moderno de Tubosistemas del país. La empresa posee un compromiso con la excelencia en el servicio, que se origina en una total "Orientación al cliente"; con la sociedad y con el medio ambiente.

AMANCO DEL PERU S.A. es propietaria de la marca **PAVCO VINDUIT**, prestigiosa marca en el país que congrega experiencia y tecnología, por lo que posee una de las mayores coberturas de ventas a nivel nacional; siendo así que la empresa ocupa la posición de liderazgo dentro del mercado nacional de tubosistemas de PVC.

2.2. CARACTERISTICAS PRINCIPALES

2.2.1. Visión

Queremos ser reconocidos como un grupo empresarial líder en Latinoamérica conformado por empresas que crean valor económico operando dentro de un marco de ética, de eco - eficiencia y de responsabilidad social, de manera que podamos contribuir a mejorar la calidad de vida de la gente.

2.2.2. Valores corporativos

Nuestros colaboradores:

El respeto mutuo es la base de las relaciones entre todos los colaboradores de nuestras empresas. Respetamos la individualidad y la integridad de cada uno. Promovemos el trabajo en equipo como la mejor forma de relacionarnos. Desarrollamos un ambiente de trabajo que fomente la máxima sinergia entre nuestros colaboradores y empresas, para el logro de nuestras metas. Brindamos oportunidades para el desarrollo profesional, así como programas de capacitación y de motivación para la mejora de destrezas, con el objeto de atraer y mantener a los mejores. Proporcionamos condiciones laborales sanas y seguras. La pasión y el entusiasmo son atributos esenciales de nuestra gente.

Nuestros colaboradores son protagonistas en los esfuerzos del Grupo en pro del desarrollo sostenible.

Nuestras comunidades:

Interactuamos de manera responsable y ética con nuestras comunidades en América Latina, y trabajamos por mejorar la calidad de vida de las generaciones presentes y futuras. La sociedad nos ofrece oportunidades, por ello dedicamos una parte de nuestros esfuerzos y talentos al mejoramiento de la misma. Nuestras empresas promueven la responsabilidad social y ambiental, en todas sus operaciones y entre todos aquellos con quienes realizamos negocios.

2.2.3. Política de calidad

Amanco del Perú S.A. es una organización líder, comprometida en ofrecer soluciones completas de elevada calidad e innovadoras para la conducción y control de fluidos, dentro de un marco de ética, ecoeficiencia y responsabilidad social.

Integrada por un equipo humano altamente calificado cuyas actividades están orientadas a la satisfacción plena del cliente.

2.3. DESCRIPCIÓN DE PRODUCCION Y SERVICIOS AUXILIARES

Utiliza gran parte del área de la empresa (Aproximadamente el 35% del área total) y están dedicadas al procesamiento de la materia prima hasta la obtención del producto final. Se encuentran distribuidas de la siguiente manera:

- **Area de Almacenamiento de materia prima y compuesto:** la materia prima es recepcionada en big bags y luego almacenada en silos para su conservación y preservación. Para ello se cuenta con tres silos de materia prima: dos de PVC y uno de carbonato. También se cuenta con 5 silos para almacenar el compuesto ya preparado.
- **Area de Mezclas:** en ella se transforma la materia prima en una mezcla homogénea denominada Compuesto, y es utilizada en los diferentes procesos.
- **Area de Extrusión:** Área de procesamiento de tuberías que cuenta con 10 líneas para este proceso.
- **Area de Inyección:** destinada a la fabricación de accesorios para el empalme de tuberías. Se cuenta con 7 inyectoras de diferente

capacidad, las mismas que se ubican en la parte posterior de la planta.

- **Area de Molinos:** cuya función es la de reprocesar los productos defectuosos según el criterio del laboratorio de control de calidad. Este reprocesamiento se realiza en dos etapas: Granulación y Pulverización. El material obtenido en esta etapa es reutilizado en proporciones predeterminadas para el procesamiento de nuevos productos.
- **Area de Ensamblajes:** en esta área se procesan productos especiales por transformación, a partir de productos estándar. Este proceso comprende: transformación térmica, transformación geométrica por pegado o una combinación de ambas.
- **Servicios auxiliares:** que comprende el suministro de los servicios de agua helada a presión, aire comprimido y energía eléctrica auxiliar de necesidad vital para el procesamiento de productos.
- **Laboratorio de Control de calidad:** Cuenta con diversos instrumentos y equipos para realizar las pruebas a los productos que la empresa ofrece, no sólo al finalizar el proceso productivo,

sino también durante el proceso, a fin de establecer la conformidad de los mismos.

2.4. DESCRIPCIÓN DE LOS PROCESOS PRODUCTIVOS

2.4.1. Proceso de extrusión

Proceso que abarca la elaboración de tuberías en PVC o PE, efectuándose este proceso dentro de las normas NTP e ISO. La empresa actualmente cuenta con 10 líneas de producción, para la fabricación de tuberías de diferentes variedades. En la Tabla 1 se especifica el funcionamiento de cada equipo integrante de una línea de producción.

TABLA 1. Funcionamiento de los equipos de extrusión

EQUIPO	FUNCIONAMIENTO
Extrusora	Da inicio a su función cuando es trasladado el compuesto por medio de un transporte neumático hacia la tolva de alimentación, la cual se encarga de recibir y dosificar la entrada de material al conjunto barril tornillo de la extrusora; seguidamente encontrándose el material en el conjunto barril tornillo, ésta se encarga de plastificarlo manteniendo uniforme la mezcla, y simultáneamente

	<p>genera presión suficiente para lograr que el material plastificado pase por un cabezal, que se encarga a su vez de dar la forma y el diámetro al tubo.</p>
Tina de Calibración	<p>La tubería en estado plastificado proveniente del cabezal, es necesaria que sea enfriado para que obtenga solidez. Para ello, la tina de calibración cumple la función de enfriar el tubo proveniente del cabezal a través de la aspersion de agua fría; asimismo controla este enfriamiento, con el objeto de prevenir contracciones que al presentarse pueden malograr la geometría del tubo. El control de la geometría del tubo se realiza a través de un sistema de vacío, que consiste en mantener el tubo a un calibrador que impida las contracciones.</p>
Tina de enfriamiento	<p>Es un equipo de enfriamiento por aspersion de agua fría, necesario solamente en tuberías de gran diámetro.</p>
Jalador	<p>Este equipo genera una fuerza de tracción por rozamiento, entre la tubería y el conjunto de orugas del jalador; esta fuerza de tracción es necesaria para que el tubo llegue a pasar por todos los equipos de la línea de producción.</p>
Cortadora	<p>Este equipo da la dimensión longitudinal al tubo. Para esto cuenta con un disco de</p>

	<p>corte con movimiento longitudinal o planetario, dependiendo del diámetro del tubo.</p>
Acampanadora	<p>Siendo necesario que las tuberías se acoplen entre sí, éstas deben de estar provistas de una campana en uno de sus lados.</p> <p>Para obtener la campana, uno de los lados del tubo es calentado en un horno; posteriormente, el tubo es forzado por un MANDRIL en donde es enfriado y de esta manera se obtiene la campana.</p>

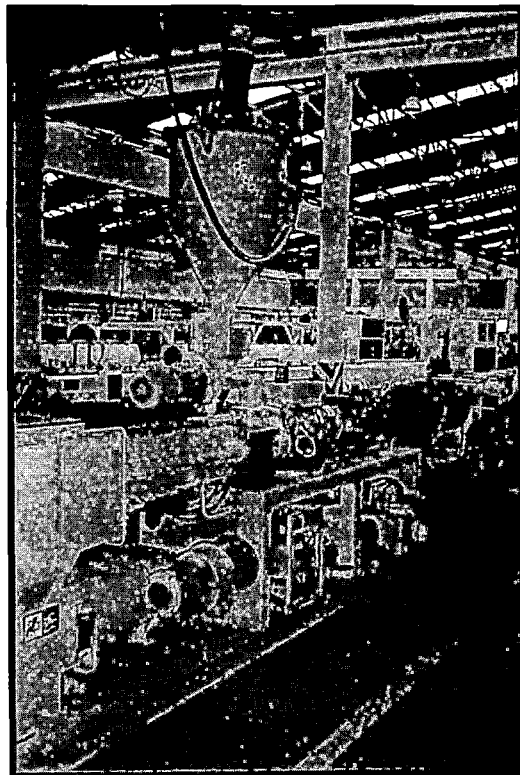


FIGURA 7 Foto Extrusora. Línea 3

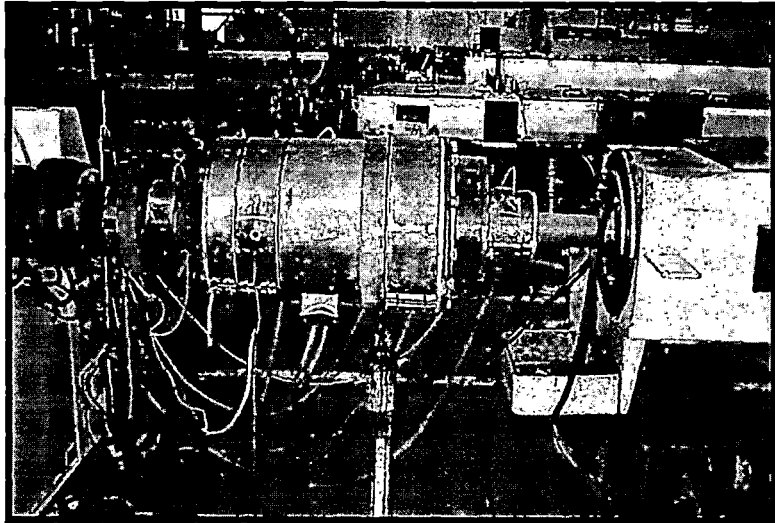


FIGURA 8 Foto cabezal de extrusión. Línea 3

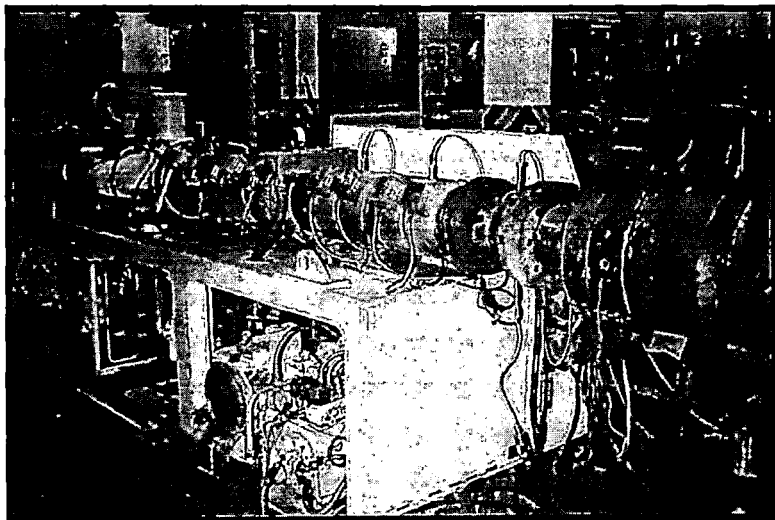


FIGURA 9 Foto conjunto barril – Tornillos. Línea 3

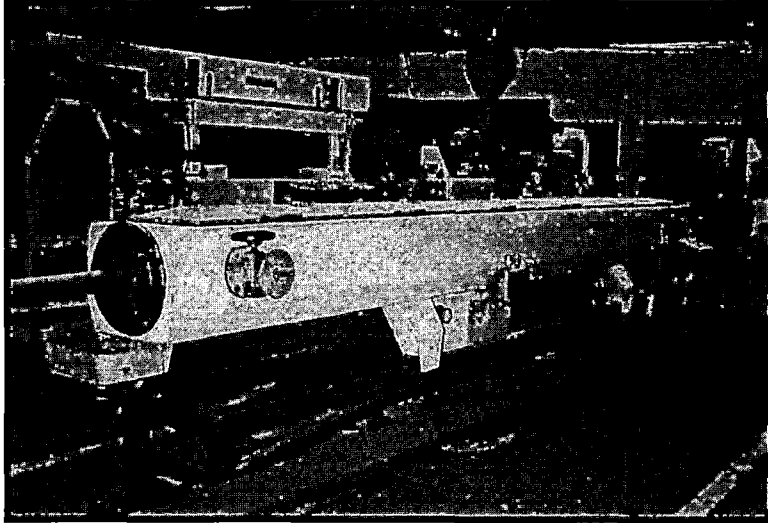


FIGURA 10 Foto tina de calibración. Línea 3

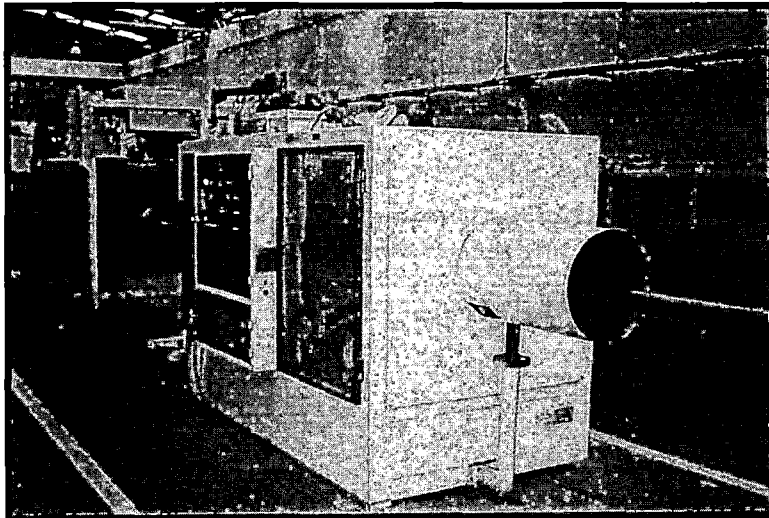


FIGURA 11 Foto jalador. Línea 3

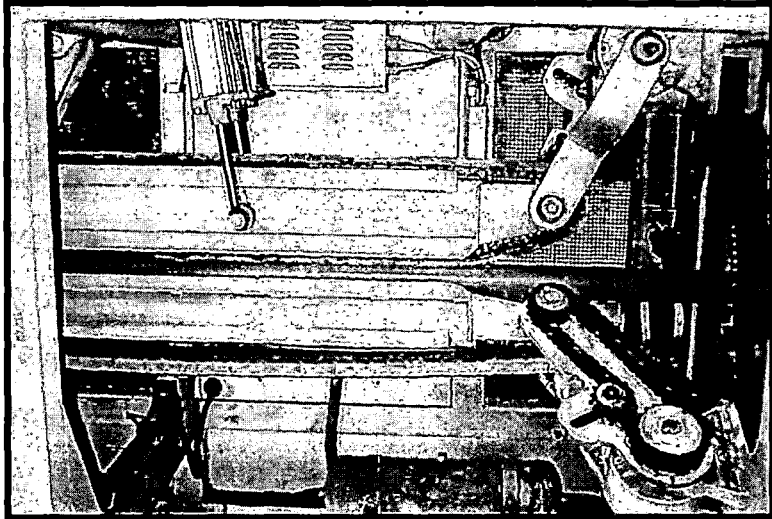


FIGURA 12 Foto sistema de orugas del Jalador. Línea 3

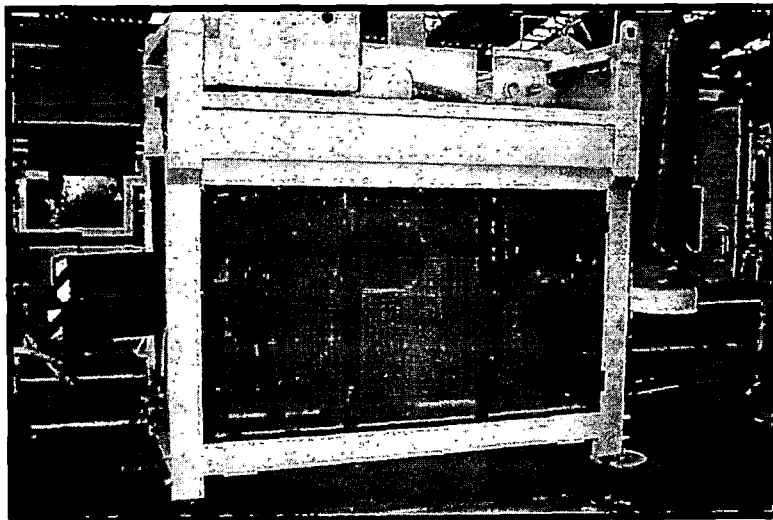


FIGURA 13 Foto cortadora. Línea 3

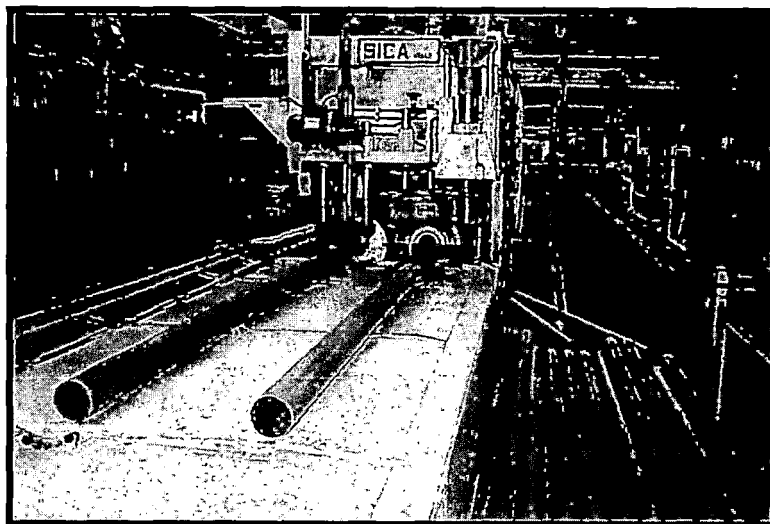


FIGURA 14 Foto Acampanadora. Línea 3

2.4.2. Proceso de inyección

La empresa cuenta hasta el momento con 7 inyectoras destinadas a la obtención de accesorios.

El funcionamiento de un equipo de inyección se inicia cuando el compuesto es transportado neumáticamente hasta la tolva de alimentación.

La función de la tolva de alimentación consiste en recibir el compuesto y dosificar la entrada de éste al conjunto barril tornillo. Cuando el compuesto se encuentra en el conjunto barril tornillo, esta se encarga de realizar la función de plastificarlo manteniendo uniforme la mezcla, y asimismo de

inyectarlo al molde en donde se le dará la forma final al accesorio.

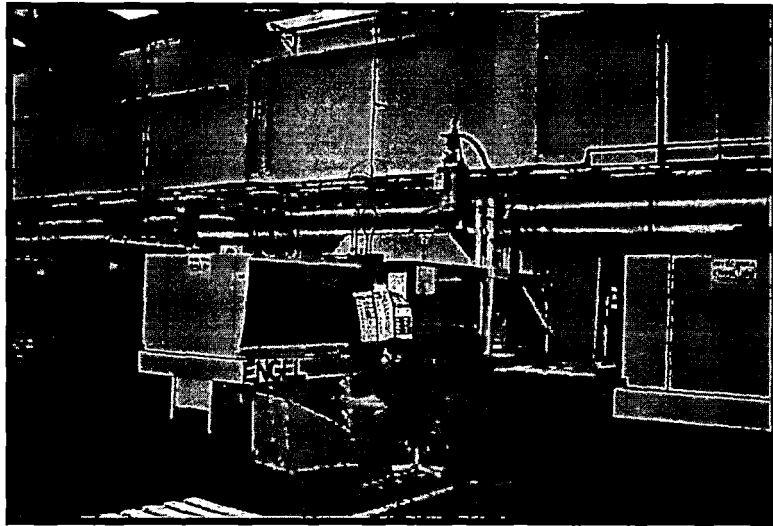


FIGURA 15 Foto Inyectora ENGEL 150

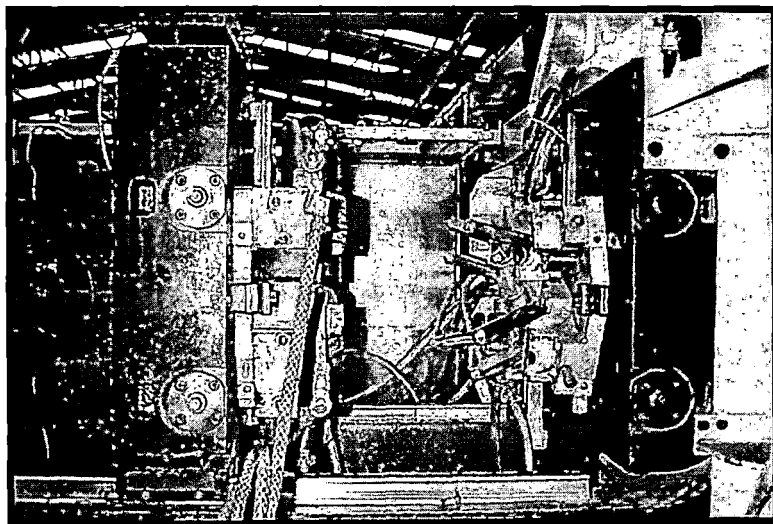


FIGURA 16 Foto Molde de Inyección ENGEL 150

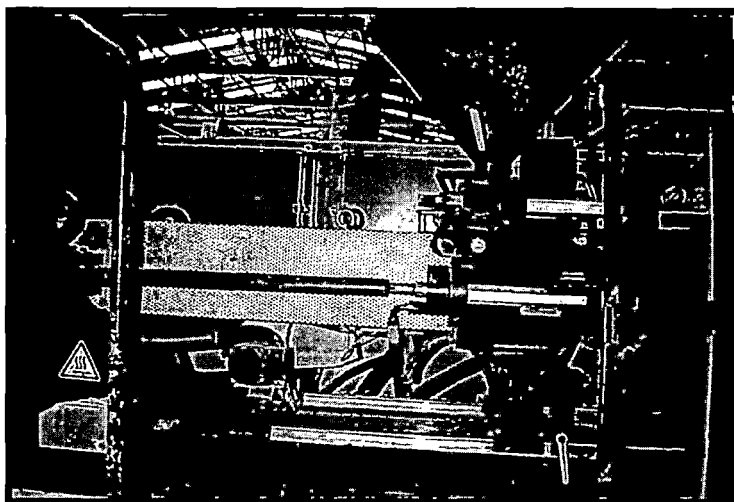


FIGURA 17 Foto Barril Tornillo Inyectora ENGEL 150

2.4.3. Proceso Ensamblas

Este proceso utiliza perfiles en la fabricación de tuberías, por lo que estas serán de 450 mm a 640 mm, según la norma ecuatoriana INEM 2059 NTE. En este proceso interviene un equipo denominado CANASTA, que se encarga de engrapar los perfiles y de dar el diámetro a la tubería.

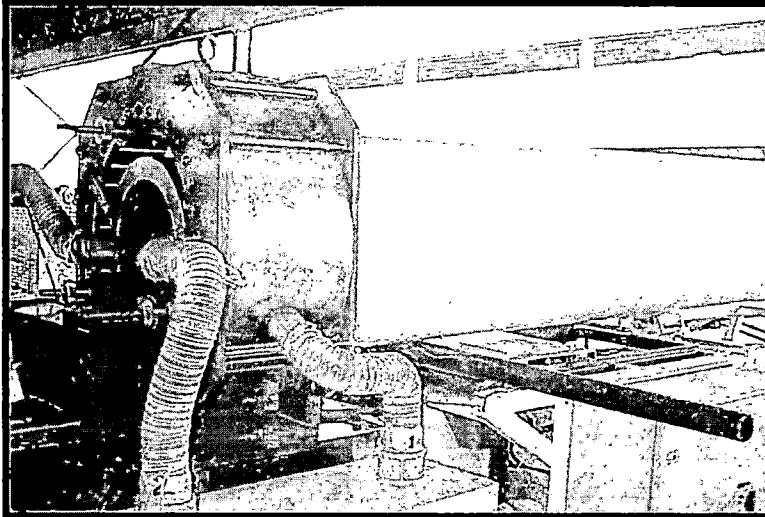


FIGURA 18 Foto canasta

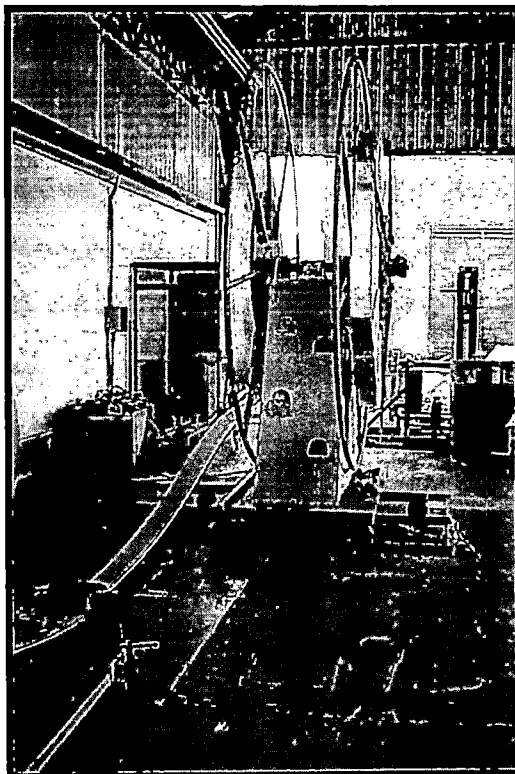


FIGURA 19 Foto debobinador de perfiles

CAPITULO III

SELECCIÓN Y DESCRIPCIÓN DEL SISTEMA

3.1. SELECCIÓN DEL SISTEMA

Para la selección del sistema se evaluó los siguientes aspectos:

3.1.1 Aspectos funcionales

Se evalúa los elementos conformantes del sistema, con el fin de determinar si estos son suficientemente capaces de reproducir una gestión de mantenimiento adecuado a la empresa.

Estos elementos evaluados son: Equipos, Repuestos, Herramientas, Personal, Servicios, Plan de mantenimiento, Ordenes de trabajo, Costos, Programación, etc. Ver Tabla 2. Evaluación de Aspectos Funcionales.

3.1.2 Aspectos Técnicos

Este aspecto está relacionado más con el área de sistemas, por lo que aquí se evalúa si el sistema podrá soportar las interfaces con otros sistemas de la empresa; si el lenguaje de programación se adecua a la experiencia del área de sistemas, si las bases de datos son adecuadas y de contarse con soporte accesible. Ver Tabla 3. Evaluación de Aspectos Técnicos.

3.1.3 Aspectos Económicos

Se evalúa el costo que se incurrirá en la adquisición de la licencia, implementación del sistema y el mantenimiento. Ver Tabla 4. Evaluación Aspectos Económicos.

3.1.4 Aspectos de Experiencia

Se trata de conocer al sistema a través de sus experiencias con otras empresas, y en especial con empresas del grupo. Ver Tabla 5. Evaluación Aspectos de Experiencia.

TABLA 2 Evaluación de Aspectos Funcionales

PRODUCTO/ PROVEEDOR	GESTMAN (GESTION INTEGRAL SRL)	INTELLIMANT (INTELICORP)	KREATOR (CORPORACION PERU SOFTWARE S.A)	INFOMANTE (SOPORTE Y CIA- COLOMBIA)	MAXIMO (COSAPISOFT S.A.)
Equipos	<p>0 Maneja características técnicas de los equipos. Maneja componentes de los equipos por niveles relación padre hijo.</p>	<p>1 Equipos clasificados por Area, Centro de costos y proceso. Se definen estructuras (obliga por lo menos a una estructura) por niveles para cada equipo</p>	<p>0 Clasificación por tipo de equipos y procesos. Se manejan fichas técnicas de equipos.</p>	<p>2 Datos generales, funcionales y del fabricante. Se agrupan en clases, área, sistemas y centros de costo. Posibilidad de definir datos adicionales (atributos) por grupo de equipos. Se define subconjuntos (equipos pequeños) y componentes asociados en múltiples niveles.</p>	<p>0 Maestro de equipos, costos asociados, historia. Control por ubicaciones y por el proceso al que pertenecen. Jerarquía de componentes. Asociación con proveedores de reparación y mantenimiento.</p>
Repuestos	<p>0 Maestro de stock de repuestos. Interfaces por desarrollar con nuestros sistema de inventarios.</p>	<p>1 Si trabaja como un modulo de inventarios: stocks, ingresos y salidas, control de inventario por stocks mínimos y de pedido. Análisis de items con mayor movimiento. Asociación con proveedores para facilitar reposición.</p>	<p>0 Maestros y stock de repuestos. Control de consumo y generación de vales de salida. Control de costos.</p>	<p>1 Información técnica y administrativa. Permite la definición de kits que se puede asociar con cada equipo. Permite hacer un análisis ABC por consumo de valores, y estadísticas de los consumos.</p>	<p>2 Permite el manejo de múltiples almacenes. Sugerencias de reabastecimiento cuando el stock se encuentra en sus niveles mínimos. Hace calculo del costo promedio, y análisis ABC para establecer prioridades. Reporte de repuestos asociados a equipos donde son usados.</p>

TABLA 2 Evaluación de Aspectos Funcionales

PRODUCTO/ PROVEEDOR	GESTMAN (GESTION INTEGRAL SRL)	INTELLIMANT (INTELICORP)	KREATOR (CORPORACION PERU SOFTWARE S.A)	INFOMANTE (SOPORTE Y CIA- COLOMBIA)	MAXIMO (COSAPISOFT S.A.)
Herramientas	Maestro y control de la disponibilidad	Registro de las herramientas, control de cantidades, costo y proveedores	Similar al tema de repuestos.	Realiza el control de la disponibilidad de las herramientas. Clase de herramientas VS oficinas, de préstamo y devoluciones, además el Registro de otros eventos.	Manejo similar a los repuestos
Personal	Personas y los oficios a los cuales corresponden. Asignación en las ordenes de trabajo. Planeamiento por oficios y Asignación y seguimiento de la mano de obra.	Administra la información correspondiente al personal de mantenimiento y opcionalmente del resto de la planta, agrupados por ocupaciones. Asignación de costos. Control de vacaciones. Pueden ser asignados a actividades no relacionadas a planta		Hace un presupuesto de los empleados. Se puede realizar un control de este recurso de manera global, por oficios o individual	Relación de habilidades por cada trabajador. Administración de files personal de los eventos principales. Programación de las actividades automática y manual. Reporte de labores asignadas.
Contratos	Asignación de actividades y control de costos referidos a los contratistas	Se registran en un maestro, y se permite su partición dentro de las actividades de mantenimiento. Se costea también.		Se registran los contratos con los proveedores, y cuando se programan las actividades se puede indicar como recurso	Maneja contratos con terceros, los cuales pueden ser utilizados en cumplimiento de cualquier orden de tareas.

TABLA 2 Evaluación de Aspectos Funcionales

PRODUCTO/ PROVEEDOR	GESTMAN (GESTION INTEGRAL SRL)	INTELLIMANT (INTELICORP)	KREATOR (CORPORACION PERU SOFTWARE S.A)	INFOMANTE (SOPORTE Y CIA- COLOMBIA)	MÁXIMO (COSAPISOFT S.A.)	
Multimedia	Gráficos de equipos y repuestos	0 Gráficos, audio y videos de equipos, repuestos, actividades, etc. Se definen como anexos vinculados a los maestros, se requiere tener la aplicación correspondiente.	1	0	2 Gráficos principalmente planos	0
Plan de mantenimiento	Se definen las actividades para cada equipo; se asocian los recursos necesarios para llevarlos a cabo la programación del mantenimiento se realiza por frecuencias y medidor. Rutas definidas para inspección, lubricación y chequeos. Se asocia personal y repuestos.	0 Asocia actividades a los equipos. Considera la actividad y la frecuencia asociada, como base para este tipo de mantenimiento. Administra las labores cíclicas de mantenimiento preventivo, asociados a los recursos que lo demandan.	1	0 Preparación de un plan de mantenimiento preventivo mediante la asignación de tareas a cada equipo.	2 Se definen actividades estándares, a las cuales se puede asociar un grupo de equipos; se consideran las tareas y recursos que se requiere para completar la actividad. Adicionalmente, es posible describir un procedimiento para cada tarea. Asociación con eventos por equipos para permitir la generación automática de ordenes de trabajo. Planeación cronológica de las ordenes de trabajo y las rutinas	1 Definición de múltiples cantidades de costo por operación o plan de trabajo, que puede ser divididas en fases secuenciales; cada una de estas se detallan en repuestos, personal y materiales estimados. El registro del monitoreo de los equipos, se realiza con puntos de medición, tendencia de performance y análisis de defectos.

TABLA 2 Evaluación de Aspectos Funcionales

PRODUCTO/ PROVEEDOR	GESTMAN (GESTION INTEGRAL SRL)	INTELLIMANT (INTELICORP)	KREATOR (CORPORACION PERU SOFTWARE S.A)	INFOMANTE (SOPORTE Y CIA- COLOMBIA)	MAXIMO (COSAPISOFT S.A.)
Ordenes de trabajo	<p>0 Generación automática para mantenimiento preventivo. Adicionalmente, lo que corresponde a predictivo y correctivo. Apertura, revisión, asignación y cierre de ordenes de trabajo</p>	<p>2 Generación automática para mantenimiento preventivo; y manualmente los demás tipos de ordenes. Permite la reprogramación y el seguimiento a su ejecución. Emite un formato para el requerimiento de materiales.</p>	<p>0 El sistema genera las ordenes de trabajo de manera automática (preventivo) o manual (correctivo), actualizando la información del estado mientras se esta ejecutando.</p>	<p>1 Generación automática de las OT, a partir de las definiciones en el mantenimiento preventivo. Adecuaciones manuales. Es posible modificar las actividades y recursos asociados a una OT generada. Emite un reporte de requerimiento de material.</p>	<p>0 Seguimiento de las órdenes de trabajo generadas</p>
Costos	<p>0 Costos de los equipos. Control y presupuesto de las ordenes de trabajo: repuestos, personal y materiales.</p>	<p>2 Costos de los equipos, repuestos, materiales y personal. Costos proyectados y reales de las ordenes de trabajo. Permite manejar los costos en moneda nacional y extranjera.</p>	<p>0 Control de los costos de los recursos en forma independiente, y de las ordenes de trabajo en forma conjunta.</p>	<p>2 Lleva un control de costos por cada orden de trabajo, desagregando repuestos, personal y herramienta. Permite manejar conceptos que no se cargan directamente a una orden de trabajo. Se puede trabajar con un presupuesto, el que puede ser comparado con lo realmente ejecutado.</p>	<p>1 Maneja costos a nivel de repuestos herramientas, personal, terceros. Estos costos se reflejan también en las ordenes de trabajo. Proyecta las ordenes de trabajo que están en ejecución.</p>

TABLA 2 Evaluación de Aspectos Funcionales

PRODUCTO/ PROVEEDOR	GESTMAN (GESTION INTEGRAL SRL)	INTELLIMANT (INTELICORP)	KREATOR (CORPORACION PERU SOFTWARE S.A)	INFOMANTE (SOPORTE Y CIA- COLOMBIA)	MAXIMO (COSAPISOFT S.A.)
Programación	Asignación y seguimiento de la mano de obra. Visualización del estado de planificación de tareas y rutas. Seguimiento de las ordenes de trabajo	Elaboración de proyecciones de la carga de trabajo, requerimiento de los recursos, cálculo de presupuestos, plan de compras, etc. Se realiza la planificación de los recursos humanos, materiales y financieros.	Proyecciones de las tareas, su demanda de personal y material requerido	Visualización de actividades por equipo, en el futuro	Planificación de las ordenes de trabajo, basado en recursos; análisis de la disponibilidad de recursos, empleando interfaces gráficas. Posibilidad de hacer simulación, para analizar posibles escenarios futuros.
Histórico	Registra historia de las ordenes de trabajo para registrar los costos acumulados y como información para mejora tareas de mantenimiento y evitar fallos imprevistos.	Registra las ordenes de trabajo ejecutadas y permite realizar análisis históricos. Se puede emitir reportes anuales y mensuales de los gastos y costos.	Registra la historia de las ordenes de trabajo, para analizar costos acumulados por cada variable, así mismo la frecuencia de mantenimiento y las fallas ocurridas.	Las ordenes de trabajo ingresan a la historia cuando son cerradas. Aquí tenemos los principales informes: Análisis de fallas, hoja de vida, listado de trabajos por equipo, costos de los trabajos realizados	Mantiene toda la información en línea. De dicha información se pueden remitir reporte para análisis.
Informes	Permite manejar criterios en la emisión de los reportes. Existen cuadros y gráficos. Comparativos para análisis de los datos	Cada reporte se puede trabajar como un query. Presenta una amplia variedad de gráficos acerca de todas las variables que existen en el sistema.	Reportes estándar. Nos dan el diccionario de datos, preparado para Cristal Report, si queremos luego reportes adicionales	Permite generar una gran variedad de reporte y gráficos con diferentes criterios de búsqueda. Nos entrega el diccionario de datos del sistema, para explotar la información	Informes estándar Viene integrado un reporteador, con lo que se puede hacer reportes de cualquier tipo via queries, en forma sencilla y amigable.

TABLA 2 Evaluación de Aspectos Funcionales

PRODUCTO/ PROVEEDOR	GESTMAN (GESTION INTEGRAL SRL)	INTELLIMANT (INTELICORP)	KREATOR (CORPORACION PERU SOFTWARE S.A)	INFOMANTE (SOPORTE Y CIA- COLOMBIA)	MAXIMO (COSAPISOFT S.A.)
Análisis de críticidad	0	2 Dispone de herramientas para determinar cuales son los equipos críticos. Esta información que es utilizada para determinar el nivel de mantenimiento requerido por la planta y luego para priorizar la asignación de los recursos existentes	0	1 Permite la definición manual de la prioridad en el maestro de equipos dato que se utiliza para discriminar la importancia en la programación.	1 Se identifica el riesgo, potencia, fallo, descripción de los efectos posibles, en el sistema asociado
Solicitudes de servicio	0	1 Módulo que permite la generación de solicitudes de atención de mantenimiento, que pueden resultar en un orden de trabajo. El usuario solicitante puede hacer seguimiento de su solicitud.	0	1 Requisición en el sistema por un usuario, que puede generar una O/t si es aprobada por la persona responsable. El sistema permite la estimación de los recursos para apoyar el proceso de aprobación	2 Pantalla especial para hacer estas requisiciones en forma resumida y detallada
Interfaces ERP	0	0	0	2 Interfaces con BaaN, SAP y otros ERPs. Utiliza las tablas de repuesto y stocks de dichos sistemas.	0

TABLA 2 Evaluación de Aspectos Funcionales

PRODUCTO/ PROVEEDOR	GESTMAN (GESTION INTEGRAL SRL)	INTELLIMANT (INTELICORP)	KREATOR (CORPORACION PERU SOFTWARE S.A)	INFOMANTE (SOPORTE Y CIA- COLOMBIA)	MAXIMO (COSAPISOFT S.A.)
Lecturas equipos PLC		0 En la versión actual solamente se pueden digitar los valores de las lecturas. En la siguiente versión 4.0 se tendrá la opción de lectura directa o por batch	1	0 Permite la actualización de las lecturas mediante proceso de batch, a partir de archivos textos o dbf	2 0

TABLA 3 Evaluación de Aspectos Técnicos

PRODUCTO/ PROVEEDOR	GESTMAN (GESTION INTEGRAL SRL)		INTELLIMANT (INTELICORP)		KREATOR (CORPORACION PERU SOFTWARE S.A)		INFOMANTE (SOPORTE Y CIA- COLOMBIA)		MAXIMO (COSAPISOFT S.A.)	
Lenguaje de programación	Visual Basic	1	Power builder	2	Visual foxpro	1	Centura	2	Lenguaje propio	0
Base de datos	Microsoft acces	0	Microsoft access	0	SQL server	1	SQL server, Informix, Oracle	2	SQL server, oracle o informix	2
Numero de licencias	10	1	10	1	10	1	5 (Los usuarios que solamente realizan solicitud de servicio no requieren licencia).	2		0
Soporte	Soporte local	1	Soporte local, telefónico y visitas cuando sea necesario	1	Soporte local	1	Soporte local, por telefono, internet Incluye visitas de cuatro horas para hacer seguimiento cada dos meses	2	Soporte local	1
Documentación		0	Manuales, documentos de word y en acrobat reader, ayuda en línea	2		0	Manuales, documentos en word y en acrobat reader, ayuda en línea	2		0

TABLA 4 Evaluación de Aspectos Económicos

PRODUCTO/ PROVEEDOR	GESTMAN (GESTION INTEGRAL SRL)	INTELLIMANT (INTELICORP)	KREATOR (CORPORACION PERU SOFTWARE S.A)	INFOMANTE (SOPORTE Y CIA- COLOMBIA)	MAXIMO (COSAPISOFT S.A.)	
Licencia estándar	No disponible	0 US\$ 4 900	2 US \$ 3500	2 US\$ 12780	1 US \$ 15 000	0
Adecuaciones	No disponible	0 US \$ 0.00 (de acuerdo a una planificación por seis meses)	2 US \$ 1.000 (80 horas)	1 US \$ 0.00(de acuerdo a nuestros requerimientos no existirían mayores adecuaciones; solamente se harían mejoras en las interfaces con nuestro sistema de inventarios)	2 US \$0.0	2
Implantación	No disponible	0 US\$ (sin limite de horas durante seis meses).	2 US \$ 1700 (1mes)	1 US\$ 0.00 se consideran 40 horas, no necesariamente continuas, para la capacitación y documentación para la implantación. Luego solo existiría soporte y visitas de seguimiento, pero se puede conseguir asesoría adicional por US\$ 50.00 por hora.	2 US\$ 15000	0
TOTAL		US\$ 4 4900	US\$ 6200	US\$ 12780	US\$30000	
Mantenimiento anual	No disponible	0 US\$ 1700	2 US\$ 1000	1 US\$ 1600	2 US\$3000	0
Condiciones de pago	No disponible	0 US\$ 700 en la instalación y el mismo monto durante los siguientes seis meses	2 50% en la instalación, el resto luego de 3días	1 50% en la instalación, el resto luego de 60 días	1 US\$ 3000	0

TABLA 5 Evaluación de Aspectos Experiencia.

PRODUCTO/ PROVEEDOR	GESTMAN (GESTION INTEGRAL SRL)	INTELLIMANT (INTELICORP)	KREATOR (CORPORACION PERU SOFTWARE S.A)	INFOMANTE (SOPORTE Y CIA- COLOMBIA)	MAXIMO (COSAPISOFT S.A.)
Corporativos	No cuenta con 0 experiencia de instalación en empresas del grupo	No cuenta con 0 experiencia de instalación en empresas del grupo	No cuenta con 0 experiencia de instalación en empresas del grupo	Existen buenas 2 referencias de parte de las empresas del grupo las cuales son: Amanco Colombia S.A. Amanco Ecuador S.A.	No cuenta con 0 experiencia de instalación en empresas del grupo
Otros clientes principales		0 Clorox del Perú S.A. Derivados del maíz S.A. Metal pack Envases Lima Creditex Corporación rey FRENOSA MEPSA Cadena hotelera las América Corporación tex pop Eternit Perú	1	0 Procacao EDELNOR Empresa agroindustrial Iaredo Empresa de generación eléctrica Machu pichu ETESUR Industrias electroquímica S.A. Universal Textil S.A Propilco S.A Acerías de Colombia Nabisco Royal Procter and gamble COLCAFE	2 0

TABLA 6. Tabla de Ponderación y Selección del Sistema

PRODUCTO/ PROVEEDOR	GESTMAN (GESTION INTEGRAL SRL)	INTELLIMANT (INTELICORP)	KREATOR (CORPORACION PERU SOFTWARE S.A)	INFOMANTE (SOPORTE Y CIA- COLOMBIA)	MAXIMO (COSAPISOFT S.A.)
Aspectos Funcionales	0	20	0	26	10
Aspectos Económicos	0	10	6	8	2
Aspectos Técnicos	3	6	4	10	3
Aspectos experiencia	0	1	0	4	0
Ponderación final	3	37	10	48	15
Sistema elegido	INFOMANTE de la compañía SOPORTE Y CIA-COLOMBIA				

3.2. DESCRIPCIÓN DEL SISTEMA

3.2.1. Qué es informante




Es un sistema administrativo del mantenimiento que garantiza una excelente gestión, control y utilización de los recursos de mantenimiento. Este sistema está concebido para la planeación, programación, y ejecución de las intervenciones; como para garantizar una planeación basada en el análisis de puntos débiles bajo el ciclo acción-causa-efecto en componentes; también para facilitar el dominio de costos y generación de índices de gestión. En conclusión, el informante es un sistema en el que se logra la combinación técnico – administrativo.




3.2.2. Características




1. Su funcionamiento es en tiempo real, planeando, programando, controlando y analizando las situaciones en forma actual.
2. Integra todas las necesidades, en un área de mantenimiento, de forma modular, tales como: estimación de tareas, control de actividades, ciclo acción – causa – efecto, contratación, Gestión de información técnica, control de herramientas, cálculo de efectividad.




3. Puede usarse desde varias estaciones de trabajo, compartiendo tareas en sistema multiusuario; el volumen y capacidad no tiene limites y su utilización es múltiple.
4. Es adaptable a cualquier sector industrial, de servicios, financiero, comercio.
5. No se precisa de ningún tipo de formación informática.
6. Esta concebido en un sistema modular (ver tabla 7 Descripción de los Módulos del Sistema) para posibilitar una instalación progresiva.
7. Para cada módulo existen una serie completa de reportes claros y concisos.
8. La implementación se hace con una serie de campos y registros; que pueden adaptarse a cada empresa, eliminarse o simplemente dejarlos para su posterior desarrollo.
9. Cada módulo comparte información.
10. Facilita una administración efectiva mas no lo realiza.




TABLA 7. Descripción de los Módulos del sistema



ICONO	NOMBRE	DESCRIPCIÓN
	ADMINISTRACIÓN	<p>Permite definir las condiciones generales con las que trabaja la aplicación, en él se crea cada una de las tablas de códigos validables que se emplearán en los diferentes módulos.</p> <p>Los códigos aquí definidos dependen de las necesidades de la empresa, y es precisamente lo que lo hace parametrizable. Estos datos permiten analizar, desde el punto de vista gestión, la operación de mantenimiento.</p>
	EQUIPOS	<p>Se puede ingresar toda la información estructural, funcional y administrativa correspondiente a los equipos ó elementos a los cuales se desea conservar historia de mantenimiento.</p> <p>Se pueden hacer los siguientes socios:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Equipo-Equipo/Subconjunto, definiendo jerarquía entre los mismos • Equipo-Repuestos/Materiales • Equipo-Planos/Catálogos • Documentos anexos <p>Además se realiza la actualización de la variable de control.</p>
	COSTOS DE EQUIPOS	<p>Se puede ingresar toda la información correspondiente al consumo de equipos que no está relacionados con las Ordenes de Trabajo.</p> <p>Adicionalmente, se puede llevar un control del presupuesto generado por el Plan de Mantenimiento, el presupuesto</p>

ICONO	NOMBRE	DESCRIPCIÓN
		asignado para consumo de equipos y el presupuesto asignado por la Empresa por equipo.
	<p style="text-align: center;">PLAN DE MANTENIMIENTO</p>	<p>Se puede ingresar toda la información de labores que se realizan a un mismo equipo, teniendo en cuenta sus recursos y tareas. Permite documentarla en forma completa a través de los procedimientos y planes de trabajo; con los respectivos asociados de tareas, repuestos, materiales, oficios y documentos anexos. La anterior documentación da origen a una Actividad.</p> <p>Permite la generación del Plan de Mantenimiento para Ordenes de Trabajo, y Rutinas de Inspección y Lubricación, de tal manera, que se pueda estructurar un plan para prevenir fallas y realizar un seguimiento de los equipos.</p> <p>Estos Planes de Mantenimiento sistemático tienen en cuenta las frecuencias, el tiempo de duración de actividades, períodos que no impliquen paros y horas descongestionadas de trabajo.</p> <p>Una vez generado el Plan de Mantenimiento se pueden hacer:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Cambios (frecuencia, actividad, reinicialización, corrección de fechas, etc.) • Reprogramar (actividad, equipo o la dupla equipo/actividad). • Retiros (equipo, equipo/actividad) • Desplazamiento
	<p style="text-align: center;">SERVICIO AL CLIENTE</p>	Permite el ingreso de las Solicitudes de Trabajos y las Solicitudes de Compra que provienen de los clientes de mantenimiento o de otra área.
	<p style="text-align: center;">PLANEACIÓN ÓRDENES DE TRABAJO</p>	Aquí se puede analizar el trabajo previendo todas las circunstancias alrededor de su realización y presupuestando los recursos necesarios.

ICONO	NOMBRE	DESCRIPCIÓN
		<p>El proceso se desarrolla en las etapas de Solicitud, Aprobación, Estimación o Planeación y Programación.</p> <p>En todas las etapas se establecen asociados de:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Tareas • Repuestos / Materiales • Oficios / Empleados • Herramientas • Materiales de Cargo Directo • Documentos anexos (archivos, planos, catálogos, etc.)
	EJECUTORES	<p>En este módulo las personas responsables de la ejecución de las Ordenes de Trabajo, pueden actualizar y cerrar las rutas de mantenimiento, las O.T. urgentes y programadas al igual que los trabajos menores.</p> <p>Este proceso se puede hacer de manera individual o en forma conjunta.</p>
	CIERRE ÓRDENES DE TRABAJO	<p>En el proceso de cierre, se confirman o modifican los recursos y las fechas dadas en la planeación de la O.T. Elaborando un correcto cierre de Ordenes de Trabajo se obtiene:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Información real de las labores de mantenimiento realizadas. • Costos reales de los recursos utilizados en las ordenes. • Reportes con indicadores de gestión. <p>Tiene disponibles las siguientes opciones:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Actualización variables de desgaste • Cierre Rutas de Mantenimiento • Cierre de O.T. Urgentes, Programadas y Sistemáticas
	ORDENES DE TRABAJO EXTERNAS	<p>En este módulo se puede asignar y realizar seguimiento a las Ordenes de Trabajo que se realizan con recursos contratados; incluso permite emitir el tipo</p>

ICONO	NOMBRE	DESCRIPCIÓN
		<p>de contrato, si es necesario.</p> <p>La valoración de las O.T. Externas se hace a partir del costeo de las tareas por contratistas.</p>
	<p>TIEMPOS PERDIDOS</p>	<p>Se puede ingresar toda la información correspondiente al tiempo y tipo de paro de los equipos, a los tiempos no requeridos de funcionamiento y la productividad de los equipos/subconjuntos/sistemas.</p> <p>Permite el control de OEE, Confiabilidad, Disponibilidad y Mantenibilidad de los equipos/subconjuntos/sistemas.</p>
	<p>CATÁLOGOS</p>	<p>Se puede ingresar toda la información correspondiente al préstamo y devolución de los planos y/o catálogos, que han sido definidos y parametrizados por el área de Mantenimiento.</p> <p>Además, permite el control y devolución de catálogos, planos e información técnica.</p>
	<p>CONTRATACIÓN DE OBRAS</p>	<p>Define, controla y legaliza la parte contractual. Permite realizar el seguimiento detallado, a contratos por Trabajos de Mantenimiento. Permite asociar las actividades que se deben realizar, valorizar las tareas por cada contrato específico, manejar factores de recargo para la valoración de tareas, entre otras.</p> <p>Permite elaborar la:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Solicitud • Aprobación • Invitación a Cotizar • Oferta • Selección Propuesta • Generación Contrato O.T. • Contratos • Ordenes de Trabajo

ICONO	NOMBRE	DESCRIPCIÓN
	COMPRAS	Se realiza el proceso de solicitud, aprobación y emisión de la Orden de Compra.
	REPUESTOS	<p>Se puede ingresar toda la información técnica y administrativa correspondiente a los repuestos del almacén.</p> <p>Entre los asociados permite:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Repuestos por Proveedores • Repuesto a Repuesto <p>Adicional se hace la actualización de las referencias y la creación de Material de Cargo Directo.</p>
	INVENTARIOS	<p>Se realiza el manejo y administración de un almacén de repuestos.</p> <p>Registra los siguientes procesos de entrada:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Sin Orden de Compra • Con Orden de Compra • Sin Orden de Compra para consumo inmediato • Con Orden de Compra para consumo inmediato • Devoluciones por no consumo <p>Otros procesos de Entrada como:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Aprovechamiento • Reconstrucción de Partes • Notas Débitos <p>Así mismo, los procesos de Salida:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Consumo • Consumo por Orden de Trabajo • Traslado entre bodegas <p>Y otros procesos de Salida:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Devolución al Proveedor • Ventas a Terceros • Baja de Artículos

ICONO	NOMBRE	DESCRIPCIÓN
		<p>Por último los procesos especiales contables necesarios de fin de mes:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Cierre de períodos • Actualización del Físico • Inventario Físico y Teórico • Creación de Tarjetas
	<p>HERRAMIENTAS</p>	<p>Se puede ingresar toda la información técnica y administrativa correspondiente a las herramientas. Tales como datos funcionales, técnicos, existencias, disponibilidad y valor hora de utilización de las herramientas.</p> <p>Tiene establecidos los socios con:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Equipos • Centros de Costos • Oficinas • Empleados <p>Además permite el manejo y control para el préstamo de herramientas.</p>
	<p>UTILITARIOS</p>	<p>Este módulo se utiliza cuando se necesita actualizar, modificar o eliminar información de parámetros que están involucrados en un proceso.</p> <p>En la creación de códigos que se realiza por los diferentes módulos, el sistema no permite eliminar o modificar información si ya alguno de ellos tiene creado un vínculo de asociación; en este módulo es posible hacer todos esos cambios.</p> <p>También permite correr los procesos de interfases que se hayan diseñado y algunos procesos especiales como la iniciación de la variable de control.</p>

CAPITULO IV

ORGANIZACIÓN Y CAPACITACIÓN

4.1. ORGANIZACIÓN

En esta parte se define el organigrama de trabajo, que determina a los responsables y sus respectivas funciones, es decir al grupo de trabajo que llevará a cabo la implementación del sistema. Ver Figura 20 Organigrama del proyecto de implementación.

TABLA 8 Definición de funciones

ROL	RESPON-SABLE	FUNCIÓN
Asesoría SQL Consulting	María Victoria Jaramillo	<ul style="list-style-type: none"> - Capacitar al grupo de trabajo. - Revisar y solucionar los errores del sistema. - Atender las sugerencias del grupo de trabajo. - Revisar durante la implementación del sistema la base de datos y los procesos. - Dar asesoría constante durante la implementación. - Coordinar a través de sistemas los ajustes informáticos tales como: interfaces, base de datos, modificación de

		<p>información, etc.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Reportar mensualmente a la gerencia de operaciones respecto al avance de la implementación.
Gerente de Operaciones	David Eguiazu	<ul style="list-style-type: none"> - Proporcionar los medios para llevar a cabo la implementación del sistema en las áreas de Producción y Logística.
Jefe de Mantenimiento	Marco Zambrano	<ul style="list-style-type: none"> - Facilitar los medios para llevar a cabo una adecuada implementación del sistema en el área de mantenimiento - Responsable de la implementación del sistema. - Solicitar reportes que considere necesario para verificar la Base de datos.
Implementador	Michael Huancas	<ul style="list-style-type: none"> - Encargado de la organización y digitación de datos. - Reporta los errores y sugerencias que existen con respecto al sistema. - Reportar la base de datos del sistema al jefe de mantenimiento. - Prestar asesoría continua al personal técnico y demás usuarios del sistema. - Verificar el cumplimiento de los procesos.
Supervisor de Mantenimiento	Salvador Portocarrero	<ul style="list-style-type: none"> - Ejecutar los procesos. - Administrar el sistema - Coordinar con el implementador sobre información nueva, errores o sugerencias.

4.2 CAPACITACIÓN:

La capacitación tiene como objetivo preparar al grupo de trabajo en el conocimiento del sistema. Durante la capacitación hay diferentes documentos que se levantan los cuales se detallan en la Tabla 9.

TABLA 9. Documentos necesarios para el desarrollo de la capacitación.

DOCUMENTO	DESCRIPCIÓN
Informe diagnóstico inicial	Es el documento que contiene toda la información del área de mantenimiento, que se obtiene antes de la implementación, logrando de esta manera saber al final del proyecto las mejoras del área de mantenimiento.
Evaluación conceptual-correctiva	Es la documentación en donde el grupo de trabajo recoge los resultados de la evaluación que ha realizado, con la cual se mide además el grado de comprensión del sistema por parte del grupo.
Formato de reporte de errores y sugerencias	Es el documento utilizado durante la capacitación para reportar errores y sugerencias que se tengan del sistema.
Formato de respuesta al cliente	Es el documento utilizado para responder al cliente, tales respuestas se expiden según se reporten los errores y sugerencias que el cliente tiene con respecto al sistema.
Acta de capacitación	Documento final donde el asesor confirma la capacitación impartida al grupo de trabajo.

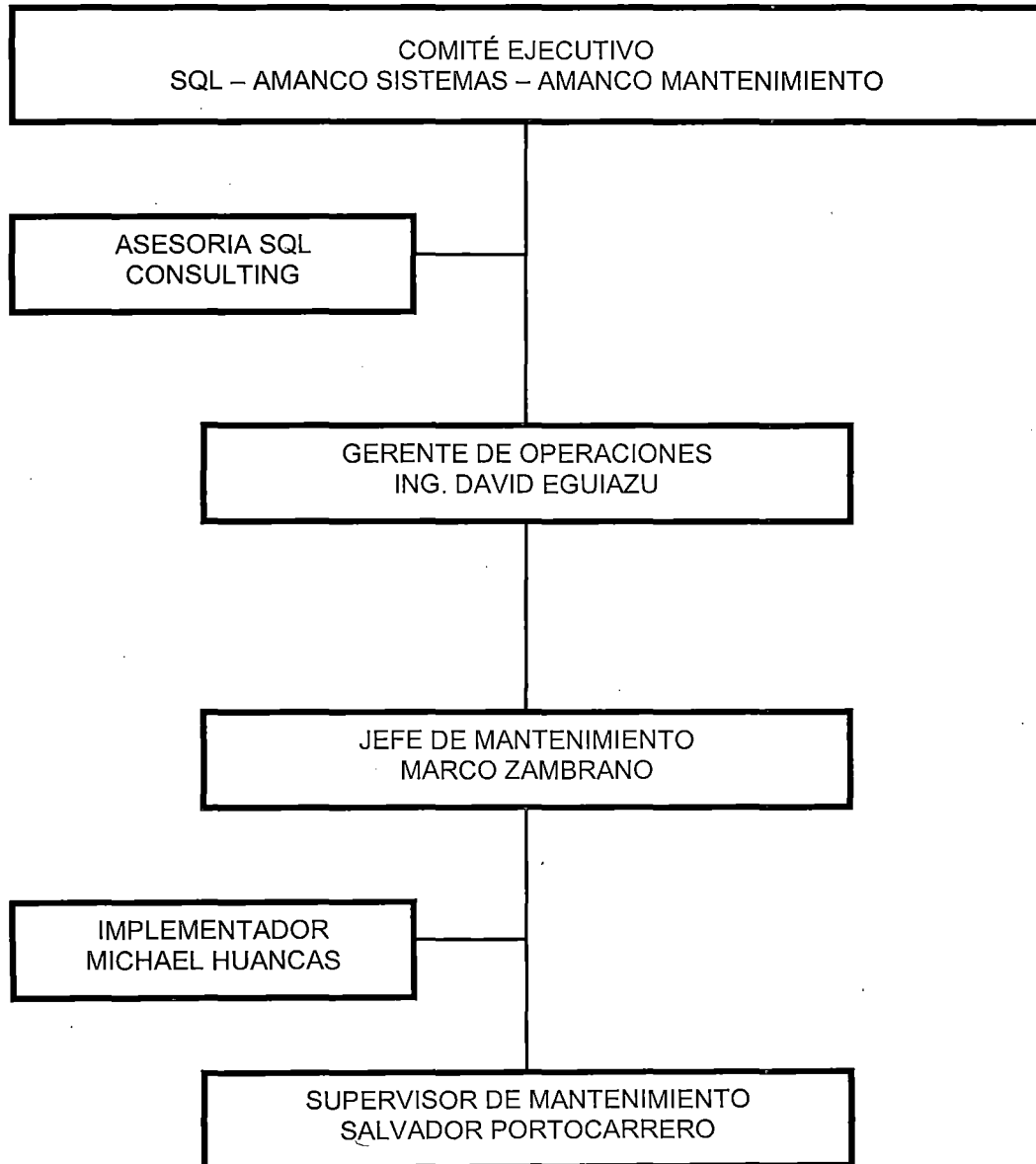


FIGURA 20 Organigrama del Proyecto de Implementación del Sistema de Mantenimiento.

**INFORME DIAGNÓSTICO INICIAL
AMANCO DEL PERU**

MODULO DE EQUIPOS

INVENTARIO DE EQUIPOS
No se tiene un inventario de equipos en ninguna base de datos, es la primera etapa que se cumplirá durante la implantación.
FICHAS TÉCNICAS
Se tiene algunos datos pertenecientes a las fichas técnicas de los equipos, pero no organizadas ni completas, por lo tanto se debe recolectar toda la información.
ASOCIACIONES
Se tiene información de repuestos pero no asociados a equipos. Los planos y catálogos están organizados pero no codificados ni asociados al equipo, sin embargo se puede establecer rápidamente este asocio.
PROCEDIMIENTOS
No se tiene establecido ningún procedimiento para el manejo y o traslados de equipos.

MODULO DE ACTIVIDAD

INVENTARIO DE ACTIVIDADES
Se tiene definidas actividades preventivas tipo rutina, pero se hace necesario agrupar las actividades como lo solicita el sistema. Las actividades rutinarias actualmente se pueden clasificar por tipo de trabajo y en algunos casos se poseen los planes de trabajo.
ASOCIOS
Las actividades rutinarias no están asociadas con repuestos ni empleados, se hace necesario reacomodar dicha información y completar las que faltan.

RECURSOS
Se ha identificado por la actividad a que oficio pertenece, pero no existe una base de datos de dicha información. Mantenimiento actualmente no costea el valor por oficio y no tiene acceso a dicha información.
No se tiene estadísticas de repuestos; en la orden de trabajo que utiliza actualmente, se identifican algunos repuestos, pero es dispendioso obtener dicha información ya que todo su control se hace manualmente.
No se tiene ninguna información de herramientas, el mecánico posee su caja de herramientas, y la herramienta de prestamos y control de no es de mantenimiento.
PROCEDIMIENTOS
No se tiene establecido ningún procedimiento para el manejo y/o actualización de actividades.

MÓDULO PLAN DE MANTENIMIENTO

GENERACION PLAN
Actualmente existe un plan de mantenimiento preventivo; pero solo de actividades rutinarias, en consecuencia es necesario implementar actividades tipo orden.
PROCEDIMIENTO
No existe ningún procedimiento definido.

MÓDULO SOLICITUDES DE TRABAJO

SOLICITUDES
Actualmente se maneja un formato de solicitud en el cual no se controla las fechas de la solicitud ni la fecha para cuando requiere el trabajo.
No se lleva una estadística de las solicitudes generadas ni de la atención de las mismas.

Dichas solicitudes son archivadas manualmente.

PROCEDIMIENTOS

No existe ningún procedimiento para la atención de las solicitudes, y la verificación por parte del cliente a la atención de las mismas.

MÓDULO ÓRDENES DE TRABAJO

ORDENES DE TRABAJO

Actualmente se maneja un formato de orden de trabajo no, con el mínimo de información, en comparación con la que se maneja en el informante; dicha información no es codificada ni estandarizada, lo que hace complicado poder llevar una estadística de las mismas.

Las ordenes de trabajo son diligencias por los supervisores de mantenimiento. Se lleva una información complementaria en los libros de turnos, la cual es revisada por los supervisores para llevar la información más importante a la orden de trabajo y posteriormente a la hoja de vida del equipo. La hoja de vida de los equipos a la fecha se encuentra desactualizada; sin embargo allí se deben mencionar las principales acciones o actividades realizadas.

La información sobre las fallas presentadas en los equipos y sus causas, es controlada por los jefes de producción.

PROCEDIMIENTOS

No se tienen establecido ningún procedimiento de entrega de trabajos al usuario de los equipos, se hace de manera informal. No se maneja ningún informe especial en lo referente a las actividades pendientes o realizadas a la fecha.

En pizarra se lleva un control de las actividades pendientes.

No se maneja ninguna información de costos, esta es realizada directamente por el Area contable de la empresa, y luego enviada a la Gerencia de Mtto para su conocimiento.

OBSERVACIONES ADICIONALES _____

Asistente Reunión:

Salvador Portocarrero	Supervisor
Marco Zambrano	Jefe de Mantenimiento
Eddie Cueva	Jefe de Sistemas
Michael Huancas	Implantador
Jesús Gamarra	SQL Consulting
María Victoria	SQL Consulting

**Revisado por
AMANCO DEL PERU S.A.**

**SQL Consulting
Representante de Informante
en el Perú**

EVALUACIÓN CONCEPTUAL – CORREGIDO
MÓDULO DE EQUIPOS, INSTALACIÓN Y REPUESTOS

EMPRESA EVALUADA : AMANCO DEL PERU S.A.
FECHA DE EVALUACIÓN :
CORREGIDO POR : María Victoria Jaramillo A.

USUARIOS EVALUADOS				
ÍTEM	NOMBRE	CARGO	ÁREA	SIGLA
1	Salvador Portocarrero	Supervisor	Mantenimiento	SP
2	Marco Zambrano	Jefe	Mantenimiento	MZ
3	Michael Huancas	Implantador	Mantenimiento	MH

RESUMEN CALIFICACIÓN EVALUACIÓN

	USUARIOS				TOTAL	%
	SP	MZ	MH			
RPTAS CORRECTAS PREG 1		-	-		1	30
RPTAS CORRECTAS PREG 2	S	S	S		3	100
RPTAS CORRECTAS PREG 3	S	S	S		3	100
RPTAS CORRECTAS PREG 4	S	S	S		3	100
RPTAS CORRECTAS PREG 5	S	S	S		3	100
RPTAS CORRECTAS PREG 6	S	S	S		3	100
RPTAS CORRECTAS PREG 7	S	S	S		3	100
RPTAS CORRECTAS PREG 8	S	S	S		3	100
RPTAS CORRECTAS PREG 9	S	S	S		3	100
RPTAS CORRECTAS PREG 10	-	S	S		2	65
RPTAS CORRECTAS PREG 11	-	S	S		2	65
RPTAS CORRECTAS PREG 12	S	S	S		3	100
RPTAS CORRECTAS PREG 13	S	S	S		3	100
RPTAS CORRECTAS PREG 14	S	S	S		3	100
RPTAS CORRECTAS PREG 15	S	S	S		3	100
RPTAS CORRECTAS PREG 16	S	S	S		3	100
RPTAS CORRECTAS PREG 17	S	S	S		3	100
RPTAS CORRECTAS PREG 18	S	S	S		3	100
RPTAS CORRECTAS PREG 19	S	S	S		3	100
RPTAS CORRECTAS PREG 20	S	S	S		3	100
PUNTAJE PROMEDIO DEL GRUPO	90	95	95			90

Fecha de la evaluación:	
Fecha de calificación:	
Fecha del informe evaluación:	
Número de usuarios evaluados:	3
Calificado por:	María Victoria Jaramillo
Puntaje promedio del grupo:	
Observaciones: En términos generales, el grupo ha asimilado los conceptos revisados durante la capacitación; el manejo del sistema con la disipación y levantamientos de datos, hará que dichos conceptos sean fortalecidos.	

OBSERVACIONES PRESENTADAS POR EL USUARIO CON RESPECTO A LA CAPACITACION REALIZADA A LA FECHA:

No se presento ninguna observación al respecto por parte del usuario

SQL Consulting
Representante de Informante en el
Perú

**EVALUACION CONCEPTUAL – CORREGIDO
MODULO DE HERRAMIENTAS, ACTIVIDADES**

EMPRESA EVALUADA : AMANCO DEL PERU S.A.

FECHA DE EVALUACIÓN :

CORREGIDO POR : María Victoria Jaramillo A.

USUARIOS EVALUADOS				
ÍTEM	NOMBRE	CARGO	ÁREA	SIGLA
1	Salvador Portocarrero	Supervisor	Mantenimiento	SP
2	Marco Zambrano	Jefe	Mantenimiento	MZ
3	Michael Huancas	Implantador	Mantenimiento	MH

RESUMEN CALIFICACIÓN EVALUACIÓN

	USUARIOS				TOTAL	%
	SP	MZ	MH			
RPTAS CORRECTAS PREG 1	S	-	S		2	65
RPTAS CORRECTAS PREG 2	S	S	S		3	100
RPTAS CORRECTAS PREG 3	S	S	S		3	100
RPTAS CORRECTAS PREG 4	S	-	S		2	65
RPTAS CORRECTAS PREG 5	-	S	S		2	65
RPTAS CORRECTAS PREG 6	S	S	S		3	100
RPTAS CORRECTAS PREG 7	-	S	S		2	65
RPTAS CORRECTAS PREG 8	S	-	S		2	65
RPTAS CORRECTAS PREG 9	-	S	S		2	65
RPTAS CORRECTAS PREG 10	S	S	S		3	100
RPTAS CORRECTAS PREG 11	S	S	S		3	100
RPTAS CORRECTAS PREG 12	S	S	S		3	100
RPTAS CORRECTAS PREG 13	S	S	S		3	100
RPTAS CORRECTAS PREG 14	S	S	S		3	100
RPTAS CORRECTAS PREG 15	S	S	S		3	100
RPTAS CORRECTAS PREG 16	S	S	S		3	100
RPTAS CORRECTAS PREG 17	S	S	S		3	100
RPTAS CORRECTAS PREG 18	S	S	S		3	100
RPTAS CORRECTAS PREG 19	S	S	S		3	100
RPTAS CORRECTAS PREG 20	S	S	S		3	100
PUNTAJE PROMEDIO DEL GRUPO	85	85	100			89.5

Fecha de la evaluación:	
Fecha de calificación	
Fecha del informe evaluación:	
Número de usuarios evaluados:	3
Calificado por:	María Victoria Jaramillo
Puntaje promedio del grupo:	
Observaciones:	
En términos generales, el grupo a asimilado los conceptos revisados durante la capacitación; el manejo del sistema con la disipación y levantamientos de datos, hará que dichos conceptos sean fortalecidos.	

OBSERVACIONES PRESENTADAS POR EL USUARIO CON RESPECTO A LA CAPACITACION REALIZADA A LA FECHA:

No se presento ninguna observación al respecto por parte del usuario

SQL Consulting
Representante de Informante en el
Perú

EVALUACION CONCEPTUAL – CORREGIDO
MODULO DE SOLICITUDES, PLANEACION DE O/T

EMPRESA EVALUADA : AMANCO DEL PERU S.A.

FECHA DE EVALUACIÓN :

CORREGIDO POR : María Victoria Jaramillo A.

USUARIOS EVALUADOS				
ÍTEM	NOMBRE	CARGO	ÁREA	SIGLA
1	Salvador Portocarrero	Supervisor	Mantenimiento	SP
2	Marco Zambrano	Jefe	Mantenimiento	MZ
3	Michael Huancas	Implantador	Mantenimiento	MH

RESUMEN CALIFICACIÓN EVALUACIÓN

	USUARIOS			TOTAL	%
	SP	MZ	MH		
RPTAS CORRECTAS PREG 1		-	-	0	0
RPTAS CORRECTAS PREG 2	S	S	S	3	100
RPTAS CORRECTAS PREG 3	S	S	S	3	100
RPTAS CORRECTAS PREG 4	S	S	S	3	100
RPTAS CORRECTAS PREG 5	S	S	S	3	100
RPTAS CORRECTAS PREG 6	S	S	S	3	100
RPTAS CORRECTAS PREG 7	S	S	S	3	100
RPTAS CORRECTAS PREG 8	S	-	S	2	65
RPTAS CORRECTAS PREG 9	S	S	S	3	100
RPTAS CORRECTAS PREG 10	-	S	S	2	65
RPTAS CORRECTAS PREG 11	-	S	S	2	65
RPTAS CORRECTAS PREG 12	S	S	S	3	100
RPTAS CORRECTAS PREG 13	S	S	S	3	100
RPTAS CORRECTAS PREG 14	S	S	S	3	100
RPTAS CORRECTAS PREG 15	S	S	S	3	100
RPTAS CORRECTAS PREG 16	S	S	S	3	100
RPTAS CORRECTAS PREG 17	S	S	S	3	100
RPTAS CORRECTAS PREG 18	S	S	S	3	100
RPTAS CORRECTAS PREG 19	-	S	S	2	65
RPTAS CORRECTAS PREG 20	S	S	S	3	100
PUNTAJE PROMEDIO DEL GRUPO	80	90	95		88

Fecha de la evaluación:	
Fecha de calificación	
Fecha del informe evaluación:	
Número de usuarios evaluados:	3
Calificado por:	María Victoria Jaramillo
Puntaje promedio del grupo:	
Observaciones:	
En términos generales, el grupo a asimilado los conceptos revisados durante la capacitación, el manejo del sistema con la disipación y levantamientos de datos, hará que dichos conceptos sean fortalecidos.	

OBSERVACIONES PRESENTADAS POR EL USUARIO CON RESPECTO A LA CAPACITACION REALIZADA A LA FECHA:

No se presento ninguna observación al respecto por parte del Usuario

SQL Consulting
Representante de Informante en el
Perú

EVALUACIÓN CONCEPTUAL – CORREGIDO
MÓDULO DE CIERRE DE O/T, REPORTE Y GRÁFICOS, PLAN DE
MANTENIMIENTO

EMPRESA EVALUADA : AMANCO DEL PERU S.A.

FECHA DE EVALUACIÓN :

CORREGIDO POR : María Victoria Jaramillo A.

USUARIOS EVALUADOS				
ÍTEM	NOMBRE	CARGO	ÁREA	SIGLA
1	Salvador Portocarrero	Supervisor	Mantenimiento	SP
2	Marco Zambrano	Jefe	Mantenimiento	MZ
3	Michael Huancas	Implantador	Mantenimiento	MH

RESUMEN CALIFICACION EVALUACIÓN

	USUARIOS			TOTAL	%
	SP	MZ	MH		
RPTAS CORRECTAS PREG 1	S	-		2	65
RPTAS CORRECTAS PREG 2	S	S	S	3	100
RPTAS CORRECTAS PREG 3	S	S	S	3	100
RPTAS CORRECTAS PREG 4	S	S	S	3	100
RPTAS CORRECTAS PREG 5	-	S	S	2	65
RPTAS CORRECTAS PREG 6	-	S	S	2	65
RPTAS CORRECTAS PREG 7	S	S	-	2	65
RPTAS CORRECTAS PREG 8	S	S	S	3	100
RPTAS CORRECTAS PREG 9	S	S	S	3	100
RPTAS CORRECTAS PREG 10	S	S	S	3	100
RPTAS CORRECTAS PREG 11	S	-	S	2	65
RPTAS CORRECTAS PREG 12	S	S	S	3	100
RPTAS CORRECTAS PREG 13	S	S	S	3	100
RPTAS CORRECTAS PREG 14	S	S	S	3	100
RPTAS CORRECTAS PREG 15	S	S	S	3	100
RPTAS CORRECTAS PREG 16	S	S	S	3	100
RPTAS CORRECTAS PREG 17	S	S	S	3	100
RPTAS CORRECTAS PREG 18	S	S	S	3	100
RPTAS CORRECTAS PREG 19	S	S	S	3	100
RPTAS CORRECTAS PREG 20	-	S	S	2	65
PUNTAJE PROMEDIO DEL GRUPO	85	90	95		90

Fecha de la evaluación:	
Fecha de calificación	
Fecha del informe evaluación:	
Número de usuarios evaluados:	3
Calificado por:	María Victoria Jaramillo
Puntaje promedio del grupo:	
Observaciones:	
En términos generales, el grupo a asimilado los conceptos revisados durante la capacitación, el manejo del sistema con la disipación y levantamientos de Datos, hará que dichos conceptos sean fortalecidos.	

OBSERVACIONES PRESENTADAS POR EL USUARIO CON RESPECTO A LA CAPACITACION REALIZADA A LA FECHA:

No se presento ninguna observación al respecto por parte del usuario

SQL Consulting
Representante de Informante en el
Perú

FORMATO DE REPORTE DE ERRORES Y SUGERENCIAS

No REPORTE	SQL-001	VERSIÓN			
FECHA		FOXPRO	*	CENTURA	
EMPRESA	AMANCO DEL PERU SQL CONSULTING	INFORMIX		ACCELL	
QUIEN REPORTA	SALVADOR PORTOCARRERO MARIA VICTORIA JARAMILLO				
RECIBIDO POR	COORDINADOR SOPORTE Y CIA LTDA				
TIPO DE REPORTE		ERROR	*	SUGERENCIA	CONSULTA
REPORTADO POR		TELEFONO		FAX	* E-MAIL PERSONA

MENSAJE DE ERROR O SUGERENCIA	
MODULO: INSTALACION	RUTA: ABRIR/TECNICOS/UNIDADES DE MEDIDA
<p>1. SUGERENCIA: El código de las unidades de medida es de cuatro caracteres, nuestra empresa está en proceso de certificación y por lo tanto también debemos manejar estándares; sin embargo utilizamos muchas unidades de medidas de mas cuatro caracteres por lo que se nos hace imposible manejarlas en el sistema.</p>	
MODULO: EQUIPOS	RUTA: ABRIR/DUPLICAR EQUIPO/SUBCONJUNTO
<p>1. SUGERENCIA: Cuando se termina el proceso de duplicado de equipos/subconjuntos, en el mensaje que se obtiene de proceso de duplicación de equipos terminados, sale una figura de X encerrada en el círculo; sugerimos sea modificada la figura ya que se induce a errores en el usuario, ya que se presume que es un error que se obtiene en el sistema.</p>	
MODULO: EQUIPOS	RUTA: ABRIR/ACTUALIZACION DE EQUIPOS, ABRIR/ACTUALIZACION DE SUBCONJUNTOS.
<p>1. SUGERENCIA: Si el usuario de equipos define una fecha de retiro, el sistema la graba e inactiva el equipo; posteriormente cuando se activa el equipo, la fecha de retiro dada permanece en la ficha técnica, presentándose de esta manera equipos activos con fechas de retiros.</p>	

COMENTARIOS
Favor definirnos la factibilidad de obtener estos cambios y en que fecha podrá ser actualizado el sistema, ya que estamos en proceso de levantamiento y digitación de datos.

PARA USO EXCLUSIVO DE SOPORTE Y CIA LTDA.

FORMATO DE REPORTE DE ERRORES Y SUGERENCIAS

No REPORTE	SQL-002	VERSION			
FECHA		FOXPRO	*	CENTURA	
EMPRESA	AMANCO DEL PERU SQL CONSULTING	INFORMIX		ACCELL	
QUIEN REPORTA	SALVADOR PORTOCARRERO MARIA VICTORIA JARAMILLO				
RECIBIDO POR	COORDINADOR SOPORTE Y CIA LTDA				
TIPO DE REPORTE	*	ERROR	SUGERENCIA	CONSULTA	
REPORTADO POR		TELEFONO	FAX	*	E-MAIL PERSONA

MENSAJE DE ERROR O SUGERENCIA

MODULO: EQUIPOS **RUTA:** ABRIR/CAMBIO DE CENTRO DE COSTOS

1. ERROR: Para realizar el proceso de cambio de centro de costos entramos a la opción, en la que solo esta activo los iconos buscar, cancelar y salir; entonces seleccionamos el icono buscar y en donde elegimos los equipos que queremos cambiar de centro de costo; luego seleccionamos aplicar se nos presenta la pantalla que contiene los siguientes datos: código del equipo, el sistema al que pertenece, el centro de costos, la ubicación y el número de activo, además quedan activos los iconos editar y buscar. A continuación seleccionamos editar y se activa los iconos cambiar y borrar. Seleccionamos cambiar y modificaciones el código del sistema, la que continua asociado al centro de costo inicial; por lo que además modificamos el centro de costo que corresponde al nuevo sistema que estamos asociando al equipo, la ubicación y definimos la fecha de la modificación. Luego escogemos el icono aplicar obteniendo así el mensaje: Desea obtener el traslado en todos los equipos asociados al activo, y las opciones si o no; al seleccionar cualquiera de estas últimas opciones sale el mensaje: no existe registro con este criterio; por lo que aceptamos y aparentemente no pasa nada. Cuando volvemos a la opción inicial y seleccionamos buscar, en el histórico de cambio de centros de costos, aparece la modificación y ubicamos el equipo buscado pero por actualización de la ficha técnica, no se tiene ninguna modificación, se continua con el mismo centros de costo, sistema y ubicación inicial.

MODULO: EQUIPOS **RUTA:** IMPRIMIR/ASOCIO DE EQUIPOS/CAMIO DE CENTROS DE COSTO; CONSULTA/CAMBIO DE CENTRO DE COSTOS

1. ERROR: Ni en la consulta y el reporte aparece la fecha en que se hizo el traslado de centro de costo.

COMENTARIOS

Favor definirnos la factibilidad de obtener estos cambios y en que fecha podrá ser actualizado el sistema, ya que estamos en proceso de levantamiento y digitación de datos.

PARA USO EXCLUSIVO DE SOPORTE Y CIA LTDA.

FORMATO DE REPORTE DE ERRORES Y SUGERENCIAS

No REPORTE	SQL-003	VERSION			
FECHA		FOXPRO	*	CENTURA	
EMPRESA	AMANCO DEL PERU SQL CONSULTING	INFORMIX		ACCELL	
QUIEN REPORTA	SALVADOR PORTOCARRERO MARIA VICTORIA JARAMILLO				
RECIBIDO POR	COORDINADOR SOPORTE Y CIA LTDA				
TIPO DE REPORTE	*	ERROR	*	SUGERENCIA	*
REPORTADO POR		TELEFONO		FAX	E-MAIL
					CONSULTA
					PERSONA

MENSAJE DE ERROR O SUGERENCIA	
MODULO: EQUIPOS	RUTA: ABRIR/ASOCIOS/PLANOS-CATALOGOS
1. SUGERENCIA: Una vez realizada la asociación, se desea poder abrir desde esta misma opción el archivo anexo plano-catálogo.	
MODULO: EQUIPOS	RUTA: IMPRIMIR VIDA UTIL DE EQUIPO
2. PREGUNTA: Deseamos saber con base en que datos se calcula dicho informe y cómo se interpreta el mismo.	
MODULO: SEGURIDAD	RUTA: ABRIR/COMPANIA
3. PREGUNTA: Cuál es el concepto de compañía asociada y que aplicación tiene	
MODULO: TODOS	RUTA: IMPRIMIR
3. ERROR: Hemos enviado a impresora varios reportes y se presenta el mensaje de error, aunque el reporte se imprime, este mensaje no se debe presentar.	
MODULO: EQUIPOS	RUTA: ABRIR/ ACTUALIZACION SUBCONJUNTOS
1. SUGERENCIA: Que el subconjunto, al igual que el equipo, tenga la posibilidad de asociársele documentos anexos.	

COMENTARIOS
Favor definirnos la factibilidad de obtener estos cambios y en que fecha podrá ser actualizado el sistema, ya que estamos en proceso de levantamiento y digitación de datos.

PARA USO EXCLUSIVO DE SOPORTE Y CIA LTDA.

FORMATO DE REPORTE DE ERRORES Y SUGERENCIAS

No REPORTE	SQL-004		VERSION		
FECHA			FOXPRO	*	CENTURA
EMPRESA	AMANCO DEL PERU SQL CONSULTING		INFORMIX		ACCELL
QUIEN REPORTA	SALVADOR PORTOCARRERO MARIA VICTORIA JARAMILLO				
RECIBIDO POR	COORDINADOR SOPORTE Y CIA LTDA				
TIPO DE REPORTE	*	ERROR	*	SUGERENCIA	CONSULTA
REPORTADO POR		TELEFONO	FAX	E-MAIL	PERSONA

MENSAJE DE ERROR O SUGERENCIA	
MODULO: EQUIPOS	RUTA: ABRIR/ACTUALIZACION SUBCONJUNTOS
<p>1. ERROR: Cuando deseamos retirar un equipo, el sistema antes de grabar el registro nos pide una fecha de retiro y si no se define no se graba el registro; esto mismo no ocurre en los subconjuntos, el sistema permite retirar un subconjunto sin establecer una fecha de retiro, y además el mensaje que se obtiene al seleccionar el icono retirar son diferentes cuando se trata de un equipo o un subconjunto.</p>	
MODULO: EQUIPOS	RUTA: ABRIR/ASOCIO/EQUIPOS-SUBCONJUNTOS
<p>2. ERROR: Cuando se realiza la asociación de equipo padre ya sea en la actualización de equipos o subconjuntos, por ningún lado se establece una zona de máquina asociada; sin embargo cuando la asociación se realiza por la ruta socios equipos/subconjuntos, la zona de máquina asociada se vuelve obligatoria y aparece como concepto nuevo. Dicha asociación no debería ser obligatoria pero al presentarse debería de serlo en ambas opciones.</p>	
MODULO: EQUIPOS	RUTA: CONSULTA/LISTA EQUIPOS-SUBCONJUNTOS
<p>3. SUGERENCIA: Crear un criterio de filtro por estado del E/S para poder ver por medio de una consulta, y no solo a través de un reporte.</p>	

COMENTARIOS
<p>Pedimos que nos defina la factibilidad de obtener estos cambios y la fecha podría ser actualizado el sistema, ya que estamos en proceso de levantamiento y digitación de datos.</p>

PARA USO EXCLUSIVO DE SOPORTE Y CIA LTDA.

FORMATO RESPUESTA AL CLIENTE

No REPORTE	C-255-01					
FECHA				VERSION		
EMPRESA	AMANCO - SQL CONSULTING			FOXPRO	*	CENTURA
REPORTADO POR	SALVADOR PORTOCARRERO			INFORMIX		ACCELL
RECIBIDO POR	RICARDO H. ARTEAGA B.					
CONSULTOR ENCARGADO	MARIA VICTORIA JARAMILLO ALZATE					
FECHA DE ENTREGA AL CONSULTOR						
REPORTADOR POR:	TELÉ-FONO		FAX	*	E-MAIL	PERSO-NAL
TOTAL PUNTOS REPORTADOS	13					
No PAGINAS ANEXO	0					
TIPO DE REPORTE	ERROR	SUGERENCIA	CONSULTA			
CANTIDAD	5	6	2			
TIPO REPORTE	ASUNTO	ACCIÓN	OBSERVACIONES			
S	Encontrándose nuestra empresa en proceso de certificación, en consecuencia el número estándar de caracteres de medida a ser utilizada debería ser de cuatro; sin embargo se esta usando unidades de medidas con caracteres superiores a los requeridos, por lo que se vuelve imposible su manejo dentro del sistema.	La sugerencia no se atiende				
S	Al concluir el proceso de duplicación de equipos se obtiene un mensaje en donde se observa una figura (x) encerrada por un círculo, esta figura podría inducir al usuario a presumir que existe un error en el sistema si no es modificado.	Se envía módulo actualizado	OK verificado por SQL Consulting			

S	Al definir el usuario una ficha de retiro del equipo, enseguida el sistema graba e inactiva el equipo; pero al activar el mismo equipo la fecha de retiros no varía en la ficha técnica, por consiguiente los equipos activados presentan fichas de retiro.	Se envía módulo actualizado	OK verificado por SQL Consulting
E	El proceso de cambios de centros de costo no funciona correctamente	Se envía módulo actualizado. Si responde que no a la pregunta "Desea registrar el traslado en todos los equipos asociados al activo" solo cambie el equipo seleccionado	OK Verificado por SQL Consulting. El sistema por defecto coloca en Numero de Activo el ND, el cual puede ser modificado por el usuario.
E	Ni en la consulta y el reporte aparece la fecha en que se realizó el traslado de centro de costo.	Se envía módulo actualizado. Se agregó al reporte la ficha de traslado del centro de costo, y en la consulta sí se encuentra la ficha de traslado del centro de costo al verificarse la tabla por fecha.	OK verificado por SQL Consulting.
E	Una vez realizada la asociación, se desea poder abrir desde esta misma opción el archivo anexo plano-catalogo.	Se envió módulo actualizado. Hacer doble clic en la tabla para abrir el plano catalogo.	OK verificado por SQL Consulting
C	Deseamos saber en base a que datos se calcula dicho informe y cómo se interpreta el mismo.	Solo para equipos retirados el cálculo de los años de servicio del equipo se obtiene de la diferencia entre la fecha de retiro y la de instalación.	OK verificado por SQL Consulting
C	Cuál es el concepto de compañía asociada y que aplicación tiene	Se pueden tener historiales y equipos diferentes, sin embargo la creación de dos compañías Amanco no sería aplicable.	OK verificado por SQL Consulting
E	Al enviar a la impresora varios reportes, esta da un mensaje de error que no se debe presentar al ser impreso todos los reportes enviados.	Se envió módulo actualizado.	OK verificado por SQL Consulting
E	Que el subconjunto, al igual que el equipo, tenga la posibilidad de asociarle documentos anexos.	Se envió módulo actualizado.	OK verificado por SQL Consulting

E	<p>Cuando queremos efectuar en el sistema, el retiro de un equipo se da una fecha de retiro al registro; lo mismo no ocurre en el subconjunto, por lo que el sistema permite retirar un subconjunto sin haberse establecido la fecha de retiro.</p> <p>Cuando se selecciona el icono, retirar un equipo o un subconjunto, se obtiene mensajes diferentes.</p>	Se envió módulo actualizado.	OK verificado por SQL Consulting
E	<p>Cuando se quiere realizar la asociación de equipo padre en la actualización de equipos o subconjuntos, por ningún lado se establece, una zona de máquina asociada; pero si dicha asociación se ejecuta por la ruta asociados equipos/subconjuntos, la zona de máquina se convierte en obligatoria y aparece como concepto nuevo, Esta ultima asociacion asociación no debe ser obligatoria caso contrario debe ser obligatoria en ambas opciones de asociación.</p>	Se implementó una casilla de zona de máquina en la versión 4, dentro de la ventana de actualización, para realizar la asociación.	Ok Verificado por SQL Consulting AMANCO DEL PERU posee la versión 3 del sistema, es por ello que no verá reflejada esta actualización en su sistema
S	<p>Crear un criterio de filtro por estado del E/S ya que no existe una forma de ver los equipos retiros por medio de una consulta. Existe como reporte pero no como consulta.</p>	La sugerencia no se atiende	

Copia entregada por:

SQL Consulting S.A.C

Representante de INFOMANTE para el Perú

ACTA DE CAPACITACIÓN

DATOS DE LA EMPRESA	
CLIENTE:	AMANCO DEL PERU S.A.
ADMINISTRADOR SISTEMA:	ING. SALVADOR PORTOCARRERO
CARGO:	SUPERVISOR
E-MAIL:	Salvador_protocarrero@nuevagroup.com

INFORMACIÓN IMPLEMENTACIÓN			
LENGUAJE DE PROGRAMACIÓN	CENTURA	SISTEMA OPERACIONAL	WINDOWS NT SERVER
BASES DE DATOS	SQL SERVER	ARQUITECTURA	CLIENTE/SERVIDOR
Nº DE USUARIOS	5	Nº DE LICENCIA	SWS-073
FECHA DE INSTALACIÓN		FECHA DE CONVENIO	
VERSIÓN	3.0 Básica SIN COMPRAS		

OBSERVACIONES
La versión 3.0 – Básica no contiene los siguientes Módulos: Costos de Equipos, Prestamos de Catálogos, Compras e inventarios, Herramientas, Orden Externa. No se deben incluir en la capacidad ya que la versión 4.0 no los contendrá.

MÓDULOS Y SUS MENUS				
MÓDULO	MENUS	SE HACE CAPACITACIÓN		OBSERVACIONES
		SÍ	NO	
SEGURIDAD				
ABRIR	PAISES	*		Las consultas y reportes, se revisan de forma general, pero se recomienda que el usuario, las revise al detalle.
	COMPAÑIAS	*		
	PERMISOS	*		
	FUNCIONARIOS	*		
INSTALACIÓN				
ADMINISTRATIVOS	PAISES	*		Las consultas y reportes se revisan de forma general, por lo que el usuario debe de efectuarlo de forma detallada.
	CENTROS DE COSTO	*		
	PRIORIDAD	*		
	OFICIOS	*		
	EMPLEADOS	*		
	BODEGAS	*		

MÓDULOS Y SUS MENUS				
MÓDULO	MENUS	SE HACE CAPACITACIÓN		OBSERVACIONES
		SÍ	NO	
INSTALACIÓN				
ADMINISTRATIVOS	CUENTAS CONTABLES	*		Las consultas y reportes son revisados de forma general por lo que el usuario debe efectuarlo de manera detallada.
	PROVEEDORES	*		
TÉCNICOS	PLANOS/CATÁLOGOS	*		El menú denominado tipo de pago es parte de la OT EXTERNA, por consiguiente no es revisado dentro de los módulos conformados para AMANCO. Las consultas y reportes son revisados de forma general, por lo que el usuario debe efectuarlo de manera detallada.
	VARIABLES CONTROL	*		
	ZONAS DE MÁQUINAS	*		
	COMPONENTE	*		
	ACCIÓN TOMADA	*		
	SEGURIDAD	*	*	
	TAREAS	*		
	SINTOMA Y EFECTO	*		
	TIPOS DE PARO	*		
	TIPOS DE TRABAJO	*		
	TIPOS DE PAGO		*	
PLANES DE TRABAJO	*			
UNIDADES DE MEDIDA	*			
EQUIPOS				
TABLAS BÁSICAS	ÁREA OPERATIVA	*		Las consultas y reportes son revisados de forma general, por lo que el usuario debe efectuarlo de manera detallada.
	CLASES DE EQUIPO	*		
	SISTEMAS	*		
	ATRIBUTOS	*		
ABRIR	ACTUALIZACIÓN DE EQUIPO	*		
	ACTUALIZACION DE SUBCONJUNTO	*		
	DUPLICAR EQUIP/SUBC.	*		
	CAMBIO DE CENTRO DE COSTO	*		
	ACTIVAR EQUIPO	*		
	CONVERTIR EQUIP/SUBC.	*		
ASOCIOS	EQUIPO/SUBCONJUNTO	*		
	HISTÓRICO ASOCIO DE EQUIPO	*		
	PLANOS/CATÁLOGO	*		
	REPUESTO	*		

MÓDULOS Y SUS MENUS				
MÓDULO	MENUS	SE HACE CAPACITACION		OBSERVACIONES
		SÍ	NO	
EQUIPO				
ACTUALIZAR VARIABLE DE CONTROL	POR FECHAS	*		La actualización de la variable de control por sistema será parte de la próxima actualización por ello no se revisa este concepto. La variable de control por archivo texto, no es revisada por ser parte de un interfase específica dentro de una empresa en particular.
	POR SISTEMA		*	
	POR ARCHIVO TEXTO		*	
ALMACEN/REPUESTOS				
TABLAS BÁSICAS	TIPO DE ARTICULO	*		
	MONEDA		*	
ARTÍCULOS	INF. TECNICA RPTOS	*		Este estudio del módulo artículos es referencial, al tener que hacerse una interfase con el módulo almacén actual de Amanco.
	INF. ADMINISTRATIVA RPTOS	*		
	REPUESTOS POR PROVEEDOR		*	
	ASOCIO RPTO-RPTO		*	
	ACTUALIZACION REFERENCIAS		*	
ABRIR	MATERIAL DE CARGO DIRECTO	*		
HERRAMIENTAS				
ABRIR	HERRAMIENTA	*		Solo se estudia la actualización, porque cuando se actualice la versión 4.0 la actualización de herramientas se hará por el módulo de instalación.
	PRESTAMO		*	
	DEVOLUCION		*	
	INDISPONIBILIDAD		*	
	ASOCIACIONES		*	
	REINTEGRO		*	
ACTIVIDADES				
ABRIR	ACTIVIDAD ESTÁNDAR	*		Las consultas y reportes son revisadas de forma general por lo que el usuario debe de efectuarlo de manera detallada.
	DUPLICAR ACTIVIDAD	*		
	PLANES DE TRABAJO	*		
SOLICITUDES				
ABRIR	SOLICITUDES DE TRABAJO	*		Las consultas y reportes son revisados de forma general por lo que el usuario debe de efectuarlo de manera detallada.

MODULOS Y SUS MENUS				
MODULO	MENUS	SE HACE CAPACITACION		OBSERVACIONES
		SÍ	NO	
PLAN DE MANTENIMIENTO				
TABLAS BASICA	FRECUENCIAS	*		
	FECHAS INCONSISTENTES	*		
	FECHAS PLAN	*		
ABRIR	ASOCIAR ACTIVIDAD EQUIPO	*		
	FRECUENCIAS RELACIONADAS	*		
	INICIALIZACION ACTIVIDADES	*		
	GENERAR Y ADICIONAR PLAN	*		Las consultas y reportes, son revisadas de forma general, por lo que el usuario debe efectuarlo de manera detallada.
	CAMBIOS PLAN	*		
	REPROGRAMAR PLAN	*		
	RETIROS	*		
	DESPLAZAR PLAN	*		
	ACTIVIDADES DE CONDICIONALES	*		
PLANEACIÓN ÓRDENES DE TRABAJO				
TABLAS BÁSICAS	CAUSALES DE FALLA	*		
	ESTADOS DE O/T	*		
	PROYECTOS	*		
ABRIR	VARIABLES DE DESGASTE	*		Las consultas y reportes, se revisan de forma general, pero hace parte del usuario, revisarlas al detalle. Solo se reviso contratos a manera de consulta.
	CONTRATOS	*		
	CIERRE DE RUTAS	*		
	O/T PROGRAMADAS	*		
	O/T SISTEMATICO	*		
	PROGRAMACION O/T	*		
CIERRE ÓRDENES DE TRABAJO				
ABRIR	O/T URGENTE	*		Las consultas y reportes, se revisan de forma general, pero hace parte del usuario, revisarlas al detalle
	CIERRE DE O/T	*		
	ACTUALIZACION O/T	*		

Informe realizado por:
MARIA VICTORIA JARAMILLO A.
 Consultor SQL Consulting S.A.C

Informe revisado por:
SALVADOR PORTOCARRERO
 Amanco del Perú S.A.

CAPITULO V

BASE DE DATOS

En esta etapa toda el área de mantenimiento proporciona de forma conjunta la información que maneja a fin de que sea trasladado al sistema, esta información está relacionada a equipos, herramientas, etc.

Esta información que es solicitada por el sistema, se convierte en herramienta útil al servir como base para la implementación de la gestión de mantenimiento.

Para la implementación de la información, el sistema emplea tablas y fichas que están direccionadas en grupos y estos son:

1. Tablas y fichas de equipos.
2. Tablas y fichas de actividades.
3. Tablas y fichas de usuarios.
4. Tablas y fichas otras.

En este orden se comienza a implementar la data del sistema.

5.1. TABLAS Y FICHAS DE EQUIPOS:

Permite conocer cuántos recursos físicos de cada tipo se tiene, mejorar las labores de planeación y montaje del programa de mantenimiento sistemático.

Las tablas en este grupo denominado de equipos son:

5.1.1. Compañía

Se refiere a las sucursales corporativas

5.1.2. Área operativa

Es la división efectuada en áreas dentro de la compañía establecidas en base a las funciones que desempeñen o proceso productivo que realizan. Ver Figura 21. Áreas operativas de la compañía Amanco del Perú S.A.

5.1.3. Sistema

Es la subdivisión de las áreas operativas, en donde se agrupa aquellos equipos que realizan una determinada función. Ver Tabla 10. Estructura de equipos y sistemas por áreas operativas

5.1.4. Clase de equipos

Es la clasificación efectuada en familias de equipos, a los cuales se les asignará características específicas en la tabla establecido para ello. Ej.: motores, bombas, compresores, etc.

5.1.5. Atributos

Define las cualidades que caracterizan a las distintas clases de equipos existentes. Por ejemplo: consumo de agua, potencia, RPM.

5.1.6. Centro de costos

Creado para ser destinado a la anotación de los diferentes gastos e importes generados durante el proceso de mantenimiento. Ver Figura 22 Estructura de centros de costos por proceso productivo.

5.1.7. Países

Es la información correspondiente a los países que suministran el equipo.

5.1.8. Planos y Catálogos

Es la tabla en la que se realiza la clasificación de los distintos catálogos, las cuales son esquemas que la empresa maneja

de sus equipos y se les identifica mediante el empleo de códigos.

5.1.9. **Prioridad**

Esta tabla se establece en base al nivel de criticidad que se da al equipo y a la clasificación de la importancia de la orden de trabajo:

La importancia de la orden de trabajo es:

NORMAL: Cuando la intervención al equipo se puede planificar en varios días.

URGENTE: Cuando la intervención del equipo se debe planear durante el día.

EMERGENTE: Cuando la intervención del equipo debe ser inmediatamente.

La criticidad de los equipos se clasifican en:

CRITICIDAD 1: Es el paro de los equipos, que por su importancia interrumpen la producción, alteran la seguridad de la planta o del personal.

CRITICIDAD 2: Se designa así al paro de los equipos, que solamente degradan el proceso productivo..

CRITICIDAD 3: Se designa de esta manera a aquellos equipos que encontrándose en situación de paro, no detienen la producción por haber otro de la misma clase en stand bye.

Ver Formato 1. Evaluación de criticidad y Tabla 11. Hoja de Asignación de criticidad a los equipos.

5.1.10. Fichas técnicas de equipos y subconjunto

La ficha técnica de un equipo es la ficha de inscripción al sistema, que solamente puede ser cargado al sistema si primero se ha definido los esquemas y códigos del equipo.

5.1.10.1. Esquema del equipo

Es una división jerárquica del equipo en cuatro niveles, en donde figuran los componentes principales del equipo, las que serán codificadas para inscribirlos al sistema en una ficha técnica.

5.1.10.2. Codificación

Es el inventario que se efectúa asignando códigos a los equipos y a sus componentes.

5.2. TABLAS Y FICHAS DE LAS ACTIVIDADES DE MANTENIMIENTO

Se refiere a la implementación de aquella información indispensable que será utilizada durante la planificación, generación y cierre de las ordenes de trabajo, y en la creación de las actividades de mantenimiento preventivo.

Las tablas de este grupo son:

5.2.1. Oficios

En esta opción se definen los diferentes cargos, labores ó especialidades que existen para llevar a cabo las tareas de mantenimiento.

5.2.2. Bodegas

En esta opción se ingresan las bodegas que contienen los repuestos de los diferentes trabajos de mantenimiento.

5.2.3. Cuentas contables

En esta opción se ingresan las cuentas contables que contienen los costos de los diferentes trabajos de mantenimiento.

5.2.4. Zonas de máquinas

En esta opción son codificados como zonas de máquinas, el conjunto de mecanismos o dispositivos que realizan una función determinada en un equipo. Ej.: Sistema eléctrico, sistema neumático. Ver Tabla 12. Clasificación de zonas de máquina.

5.2.5. Componentes intervenidos

En esta opción se ingresan los códigos que definen las partes que con más frecuencia son afectadas o reciben labores de mantenimiento

5.2.6. Acción tomada

En esta opción se codifican las actividades realizadas en un trabajo de mantenimiento. El uso asociado del código de esta opción y la de componentes intervenidos, permite definir el tipo de labor o tarea que se realizó. Ej.: Cambiar, reparar, lubricar, calibrar, maquinar, tomar muestra, etc.

5.2.7. Seguridad

En esta opción se ingresan los códigos que identifican a los procedimientos específicos de seguridad industrial que se emplean en la empresa.

5.2.8. Tareas de mantenimiento

En esta opción se ingresan los datos de las labores de mantenimiento efectuadas de forma rutinaria o esporádica.

5.2.9. Síntomas efectos

En esta opción se codifican los términos que describen el estado defectivo de un componente o equipo al momento de su intervención. Por ejemplo partido, corroído, descalibrado, seco, quemado.

5.2.10. Tipo de paro

En esta opción se ingresan los códigos que permiten estandarizar aquellas opciones indicativas de detención o intervención de mantenimiento de equipos. Esta opción considera el ciclo de funcionamiento del equipo. Ver Tabla 13. Identificación de tipos de paro por ciclo de funcionamiento del equipo.

5.2.11. Tipo de trabajo

Esta opción permite clasificar los tipos de labores de mantenimiento que se realizan por áreas. Ver Tabla 14. Clasificación de los tipos de trabajo.

5.2.12. Unidades de medida

En esta opción se codifican las unidades de medidas asociadas a las diferentes cantidades medibles.

5.2.13. Estado de la OT

En esta opción se codifican los distintos estados en que se encuentra una orden de trabajo

5.2.14. Proyectos

En esta opción se codifican los diferentes tipos de proyectos que pueden estar asociados a las órdenes de trabajo.

Las fichas de este grupo son:

5.2.15. Actividades de mantenimiento

Esta ficha se completa con las actividades de mantenimiento preventivo las que pueden ser de tres tipos ruta, condicional y orden, las cuales se muestran en el capítulo arranque del sistema.

5.2.16. Herramientas

En esta ficha se ingresa la información técnica y administrativa correspondiente a las herramientas utilizadas en el desarrollo de los trabajos de mantenimiento.

5.2.17. Empleados

Es una ficha que permite ingresar los códigos de todo el personal de mantenimiento, así como información de los mismos.

5.3. FICHAS DE USUARIOS

En esta ficha inscribimos a los usuarios del sistema, lo que los faculta a obtener determinados permisos conforme a la acción que deseen realizar.

Los permisos se otorgan por módulos y de acuerdo a tres niveles que son:

ACTUALIZACION: Con este permiso se puede modificar, eliminar y agregar información en los módulos del sistema.

CONSULTA: Con este permiso el usuario puede revisar la información existente en los módulos.

REPORTE: Con este permiso el usuario puede revisar la información existente en los módulos.

En esta ficha el usuario además de indicar el permiso que se desea obtener debe señalar la función que caracteriza al usuario, por ejemplo: solicitante de orden de trabajo, planeador, responsable, etc.

5.4. TABLAS Y FICHAS OTRAS

5.4.1. Frecuencia

En esta opción se indica la periodicidad de las intervenciones referidas a las variables de control.

5.4.2. Fechas inconsistentes

En esta opción se registran los días que no se programarán Actividades de Mantenimiento, lo que se tendrá en cuenta al momento de generar el plan para modificarla o confirmarla.

5.4.3. Fechas plan

En esta opción se ingresa el periodo para el cual se genera el plan de mantenimiento.

FIGURA 21 Áreas Operativas

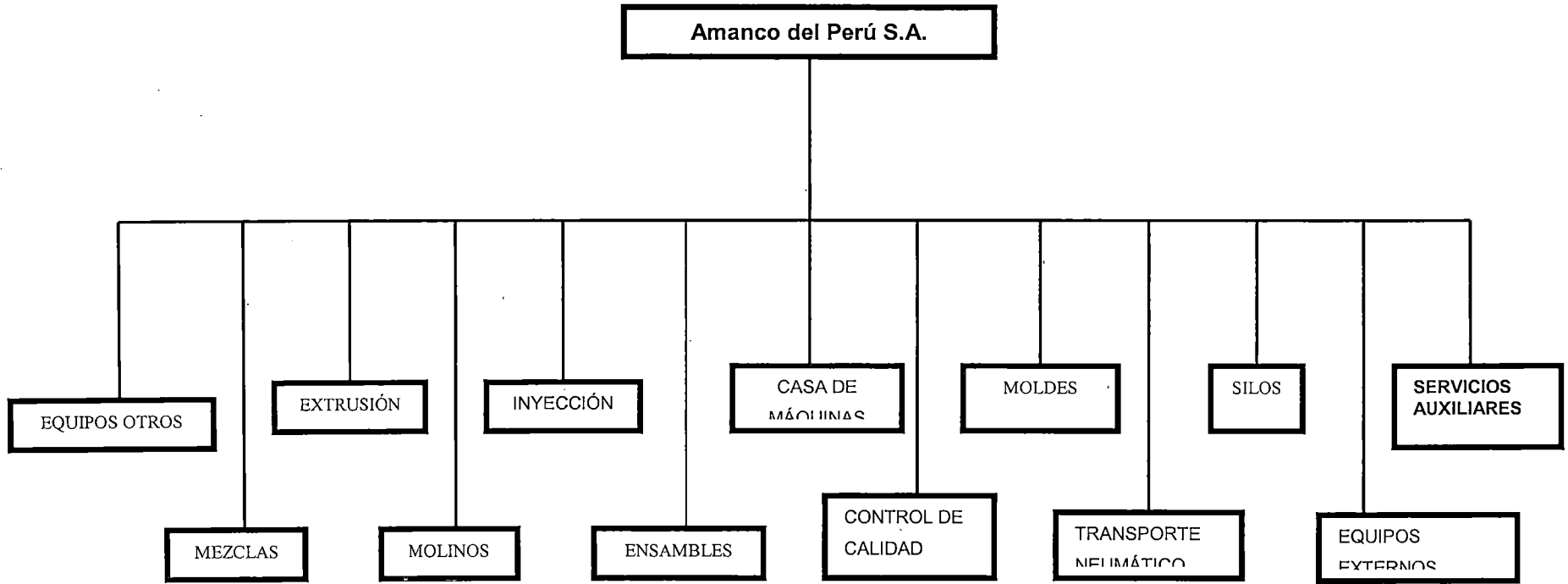


TABLA 10 Estructura de equipos y sistemas por áreas operativas

CONTROL DE CALIDAD					
ÁREA OPERATIVA	CÓDIGO	SISTEMAS	CÓDIGO	EQUIPOS	CÓDIGO
CONTROL DE CALIDAD	07	Sistema control de calidad	SIST051	Impacto ISO	070100420101
				Impacto itintec	070100430101
				Impacto ISO planta	070100430201
				Horno fisher	070200440101
				Horno fisher 6256	070200440102
				Horno MEMMERT	070200490101
				Horno precisión	070200500101
				Vicat	071600430501
				Densidad aparente	071500610101
				Microscopio	071400600101
				Medidor ultrasónico	071300590101
				Zaranda tamizadora	071200580101
				Resistencia al calor	070300430301
				Rolling	071100570101
				Plastómetro	071000560101
				Presión CPVC	070900530101
				Cámara ultravioleta	070400430401
				Presión	070900520101
Geleación	070800510101				
Congelador	070500460101				
Universal	070600470101				
Prensa hidráulica	070700480101				

TTABLA 10 Estructura de equipos y sistemas por áreas operativas

ENSAMBLES					
AREA OPERATIVA	CÓDIGO	SISTEMAS	CÓDIGO	EQUIPOS	CÓDIGO
ENSAMBLES	05	Sistema enrollado de tuberías	SIST029	Mesa de impresión novaloc	050100150201
				Equipo de impresión novaloc	050200220101
				Jalador	050300180101
				Cortadora	050400180201
				Soplador 1	050500210101
				Soplador 2	050500210102
				Soplador 3	050500210103
				Soplador 4	050500210104
				Canasta novaloc 18''	050600190101
				Canasta novaloc 21''	050600190201
				Canasta novaloc 24''	050600190301
				Debobinador	050700160101
				Prensa C	050800190401
				Guía perfil 2110	050900190501
				Guía perfil 2715	050900190601
				Mesa transportadora	051000160201
				Tobogancito	051100170101
				Cámara de calentamiento	051200201401
				Equipo de hermeticidad	051300150101
		Lijador con dos discos	051400810101		
		Sierra manual delwalt	051400810201		
Tablero de distribución	051500870101				
Sistema termoformado	SIST030	Acampanadora sica	020800030401		
		Acampanadora IPM	020800290201		

TABLA 10 Estructura de equipos y sistemas por áreas operativas

EQUIPOS AUXILIARES					
ÁREA OPERATIVA	CÓDIGO	SISTEMAS	CÓDIGO	EQUIPOS	CÓDIGO
EQUIPOS AUXILIARES	12	Sistema de montacargas	SIST031	Montacarga YALE	120700720101
				Montacarga OTIS	120700730101
		Sistema puentes grúas	SIST032	Pescante giratoria carga MP	120800720101
				Puente grúa extrusión	120800740101
				Puente grúa inyección	120800740201
				Pescante giratorio C.C	120800740301
				Pescante giratorio mezclas	120800740401
				Puente grúa novaloc	120800750101
				Pescante giratorio acampanadora L1	120800760101
		Sistema basculas de pesaje	SIST033	Balanza sobremesa laboratorio	120600450101
				Balanza laboratorio	120600450201
				Balanza plataforma 8530	120600450301
				Balanza plataforma 2158	120600450301
				Balanza plataforma 2256	120600450501
				Balanza plataforma 2256	120600450502
				Balanza sobremesa aditivos	120600450601
				Balanza laboratorio	120600540101
				Balanza control de calidad	120600550101
				Balanza dosificadora mezclas	120600710101
		Sistema suministro de energía eléctrica	SIST045	Tablero principal de distribución	120100670701
Tablero alumbrado planta	120100670801				
Tablero alumbrado oficinas	120100670901				
Tablero fuerza UPS	120100671201				

TABLA 10 Estructura de equipos y sistemas por áreas operativas

EQUIPOS AUXILIARES					
ÁREA OPERATIVA	CÓDIGO	SISTEMAS	CÓDIGO	EQUIPOS	CÓDIGO
EQUIPOS AUXILIARES	12	Sistema suministro de energía eléctrica	SIST045	Tablero transferencia UPS	120100690101
				Celda de llegada	120200670401
				Celda para subestación	120200670501
				Celda para subestación	120200670501
				Batería automática de condensadores 420 kvar	120300671010
				Batería automática de condensadores 210 kvar	120300671101
				UPS	120400690201
				Transformador trifásico 1000 kva	120500700101
				Transformador trifásico 100 kva	120500700102
				Transformador de distribución 640 kva trifásico	120500700103
				Transformador trifásico 200 kva	120500700201
				Transformador trifásico 200 kva	120500700202
				Transformador CEA de 93 kva	120500850101
				Transformador CEA de 400 kva	120500850102
				Transformador CEA de 400 kva	120500850103
				Trafo reductor 145 kva	120600860101
				Trafo reductor 93 kva	120600860102
				Trafo reductor 93 kva	120600860103
Trafo reductor 75 kva	120600860104				
Trafo reductor 63 kva	120600860105				
Trafo reductor 63 kva	120600860106				

TABLA 10. Estructura de equipos y sistemas por áreas operativas

EXTRUSIÓN 02										
SISTEMA	SIST001	SIST002	SIST003	SIST004	SIST005	SIST006	SIST007	SIST008	SIST009	SIST010
EQUIPO	LÍNEA 1	LÍNEA 2	LÍNEA 3	LÍNEA 4	LÍNEA 5	LÍNEA 6	LÍNEA 7	LÍNEA 8	LÍNEA 9	LÍNEA 10
Extrusora	02010010101		020100010201	020100010301	020100770101	020100040201	020100070101	020100130101	020100050101	020100060101
Corrugador		020900140101								
Tina de calibración	020200020401		020200020601	020200020701 A 020200020702 B	020200010601	020200040301	020200100101	020200110102	020200110101	020200040401
Tina de calibración	020200020501									020200270101
Tina de enfriamiento	020300020101		020300020201	020300020301 A 020300020302 B	020300010501	020300040503	020300100201	020300110104	020300110103	
Tina de enfriamiento						020300040502	020300100301			
Contador	020700031404		020700031403	020700031402 B 020700031401 A	020700201303 A 020700201304 B	020700201301	020100031404	020700201302	020700050203	020700290501

TABLA 10 Estructura de equipos y sistemas por áreas operativas

EXTRUSIÓN 02										
SISTEMA	SIST001	SIST002	SIST003	SIST004	SIST005	SIST006	SIST007	SIST008	SIST009	SIST010
EQUIPO	LÍNEA 1	LÍNEA 2	LÍNEA 3	LÍNEA 4	LÍNEA 5	LÍNEA 6	LÍNEA 7	LÍNEA 8	LÍNEA 9	LÍNEA 10
Jalador	02040030501		020400030601	020400030701 B 020400030801	020400290401	020400041101	020400290601	020400260101	020400050201	020400031702
Rotulador	020600230101		020600230201	020600230203 B 020600230401 A	020600230204 A 020600230205 B	020600230501	020600880101	020600230301	020600230202	020600230601
Cortadora	020500030901	020500031010	020500031101	020500031201 B 020500031301 A	020500290301	020500031901	020500290701	020500031801	020500050202	
Acampanadora	020800030101		020800030201	020800030301	020800290101	020800031601		020800031501		
Mesa recibidora		021000201501							021000201601	021000201701

TABLA 10 Estructura de equipos y sistemas por áreas operativas

INYECCIÓN					
ÁREA OPERATIVA	CÓDIGO	SISTEMAS	CÓDIGO	EQUIPOS	CÓDIGO
INYECCION	04	SISTEMA ENGEL 100	SIST019	ENGEL 100	040100340101
		SISTEMA ENGEL 150	SIST018	ENGEL 150	040100340201
		SISTEMA ENGEL 300	SIST017	ENGEL 300	040100340301
		SISTEMA ENGEL 100.17	SIST052	ENGEL 100.17	040100340401
		SISTEMA REED 200-2	SIST021	REED 200-2	040100350101
		SISTEMA REED 200-1	SIST022	REED 200-1	040100350102
		SISTEMA REED 300	SIST020	REED 300	040100350201

TABLA 10. Estructura de equipos y sistemas por áreas operativas

MEZCLAS					
ÁREA OPERATIVA	CÓDIGO	SISTEMAS	CÓDIGO	EQUIPOS	CÓDIGO
MEZCLAS	01	Sistema de pesaje	SIST013	Tolva pesaje de carbonato	010500250101
				Tolva pesaje de pvc	010500251601
				Tolva para aditivos 15 kg	010500251701
				Tolva para aditivos líquidos	010500251801
				Bomba de líquidos 1	010600410101
				Bomba de líquidos 2	010600410102
				Tablero de control	010800252201
		Sistema mezclador frío	SIST014	Mezclador frío	010100240101
				Tolva doble batch	010200251901
		Sistema mezclador caliente	SIST016	Mezclador caliente	010100240201
				Deshumificador	010700252101
		Sistema tamizado	SIST015	Tolva de compuesto	010200252001
				Válvula rotatoria MAC	010200370201
				Criba vibratoria	010400380101
Válvula rotatoria variable	010300390101				

TABLA 10 Estructura de equipos y sistemas por áreas operativas

MOLINO					
ÁREA OPERATIVA	CÓDIGO	SISTEMAS	CÓDIGO	EQUIPOS	CÓDIGO
MOLINO	03	Sistema pulverizador de PVC	SIST026	Pulverizador	030300360201
		Sistema granulador de PE	SIST027	Granulador PE	030100400101
				Ventilador radial PE	030200400101
				Cortadora circular	030400800101
				Sierra cinta	030400800201
		Sistema granulador de PVC	SIST028	Granulador PVC 1	030100360101
				Granulador PVC 2	030100360102
				Granulador de inyección	030100800301
				Granulador de inyección	030100840101
				Ventilador radial PVC 1	030200360301
		Ventilador radial PVC 2	030200360302		

TABLA 10 Estructura de equipos y sistemas por áreas operativas

SILOS					
ÁREA OPERATIVA	CÓDIGO	SISTEMAS	CÓDIGO	EQUIPOS	CÓDIGO
SILO	10	Silos de compuesto	SIST041	Silo de compuesto 1	100100250702
				Silo de compuesto 2	100100250703
				Silo de compuesto 3	100100250704
				Silo de compuesto 4 (muestreo)	100100253001
				Silo de compuesto 5	100100251501
				Silo de compuesto 6	100100251502
		Silos de PVC	SIST040	Silo de PVC 1	100100250801
				Silo de PVC 2	100100250802
		Silos de CACO3	SIST039	Silo de CACO3	100100250701

TABLA 10 Estructura de equipos y sistemas por áreas operativas

TRANSPORTE NEUMATICO					
ÁREA OPERATIVA	CÓDIGO	SISTEMAS	CÓDIGO	EQUIPOS	CÓDIGO
TRANSPORTE NEUMATICO	09	TN materia prima a mezclas	SIST034	Motosoplador PVC	090100250401
				Motosoplador CACO3	090100250601
				Rotatoria silo PVC 1	090200370101
				Rotatoria silo PVC 2	090200370102
				Rotatoria silo CACO3	090200370301
				Tuberías transporte MP	090500252501
				Tablero de control MP	090700252701
		TN llenado de silos	SIST035	Motosoplador MP	090100252601
				Rotatoria tolva rompesacos	090200370103
				Rotatoria carga de scrap	090200880101
				Tolva carga de scrap	090400201501
				Tolva rompesacos	090600252301
		TN vacío extrusión	SIST036	Unidad de vacío UV1	090300251401
				Unidad de vacío UV2	090300251402
				Recibidor de vacío L1	090400252401
				Recibidor de vacío L2	090400252402
				Recibidor de vacío L3	090400252403
				Recibidor de vacío L4	090400252404
				Recibidor de vacío L5	090400252405
				Recibidor de vacío L6	090400252406
		TN vacío inyección	SIST037	Tuberías vacío extrusión	090500252504
Tablero TN extrusión	090700252901				
Unidad de vacío UV4	090300251301				
				Tubería TN inyección	090500252503

TABLA 10 Estructura de equipos y sistemas por áreas operativas

TRANSPORTE NEUMATICO					
ÁREA OPERATIVA	CÓDIGO	SISTEMAS	CÓDIGO	EQUIPOS	CÓDIGO
TRANSPORTE NEUMATICO	09	TN compuesto	SIST038	Tablero TN inyección	090700252801
				Motosoplador de compuesto	090100250501
				Tubería TN compuesto	090500252502

FIGURA 22 Estructura de centros de costo por proceso productivo

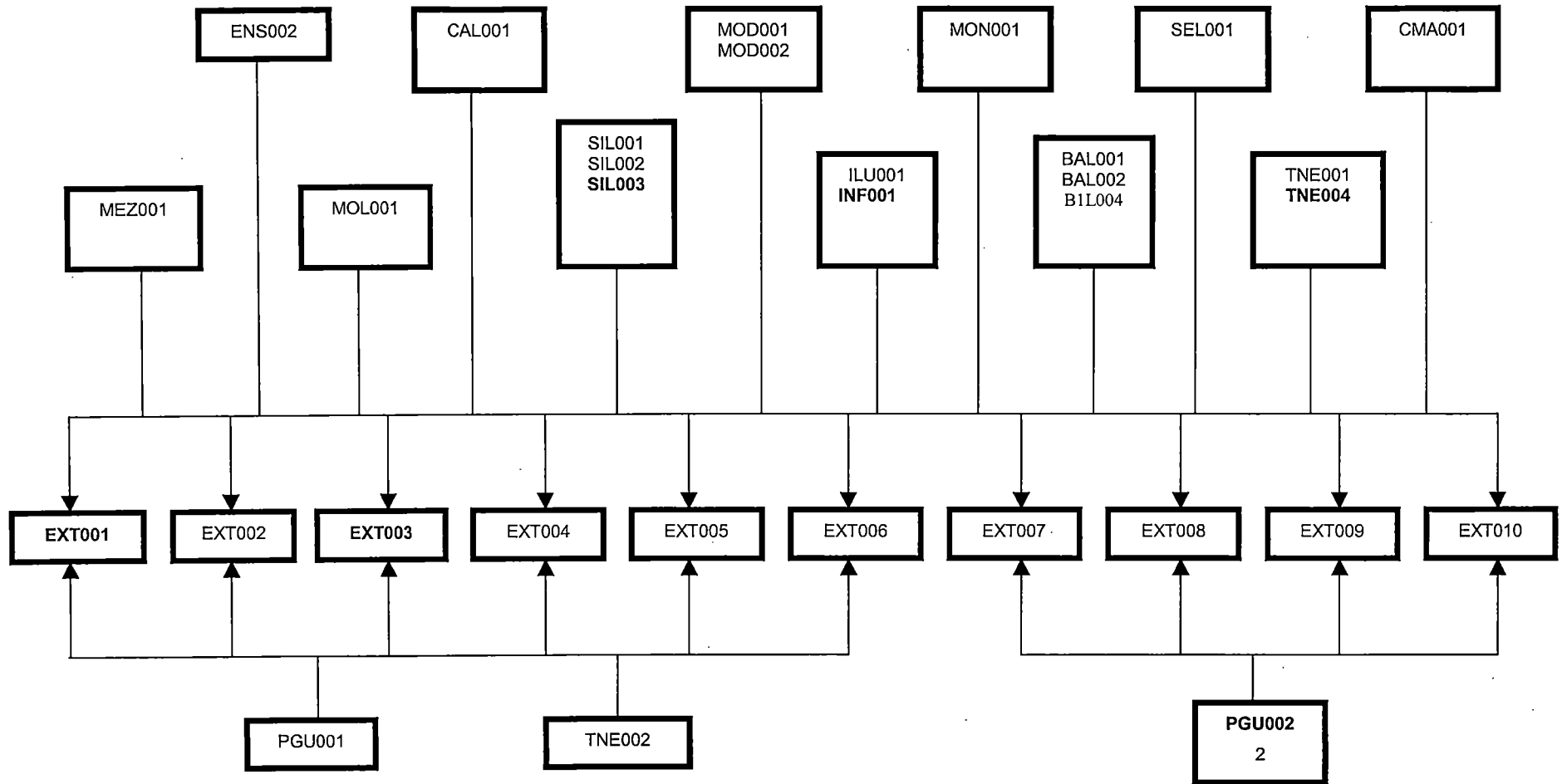


FIGURA 22 Estructura de centros de costo por proceso productivo

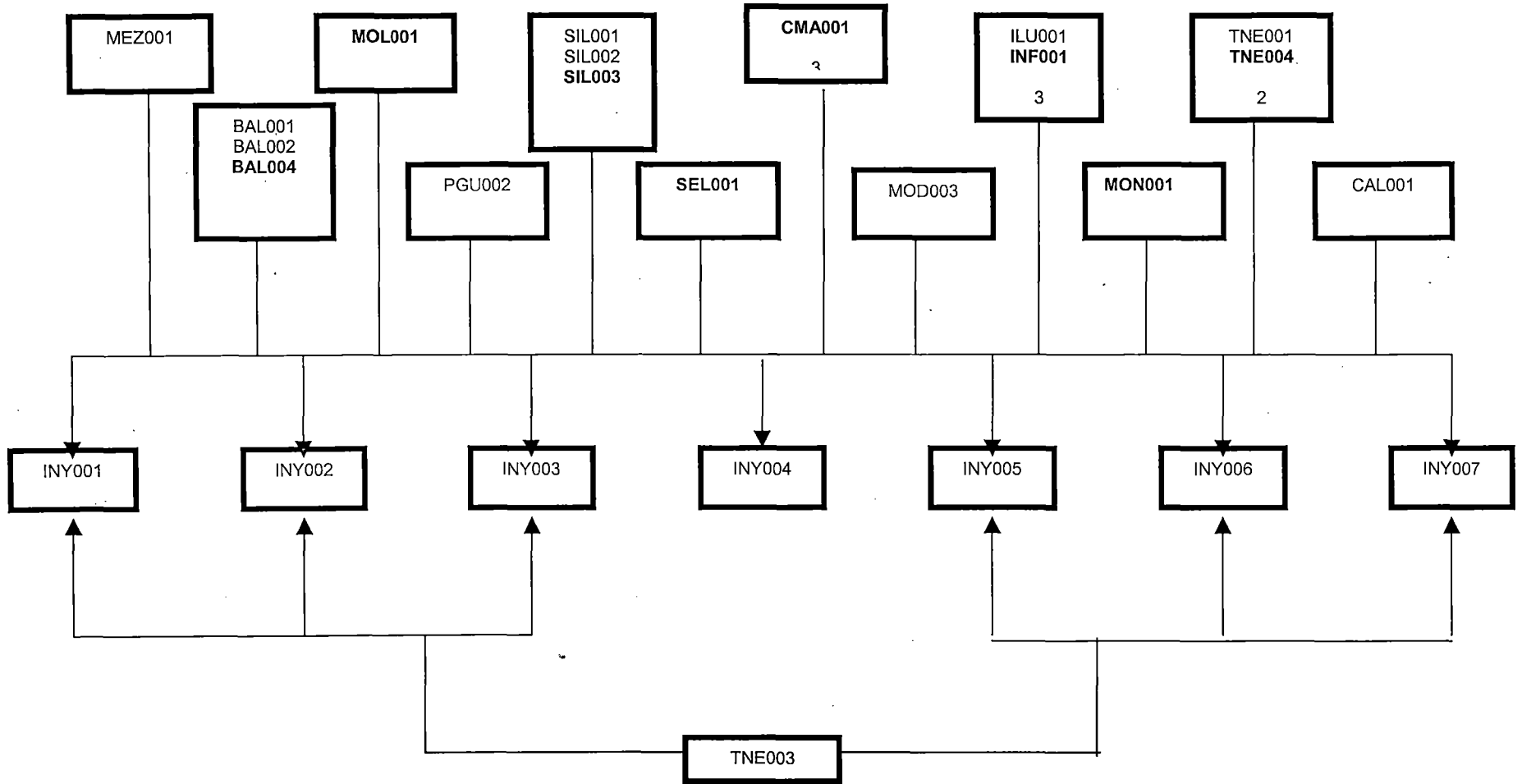
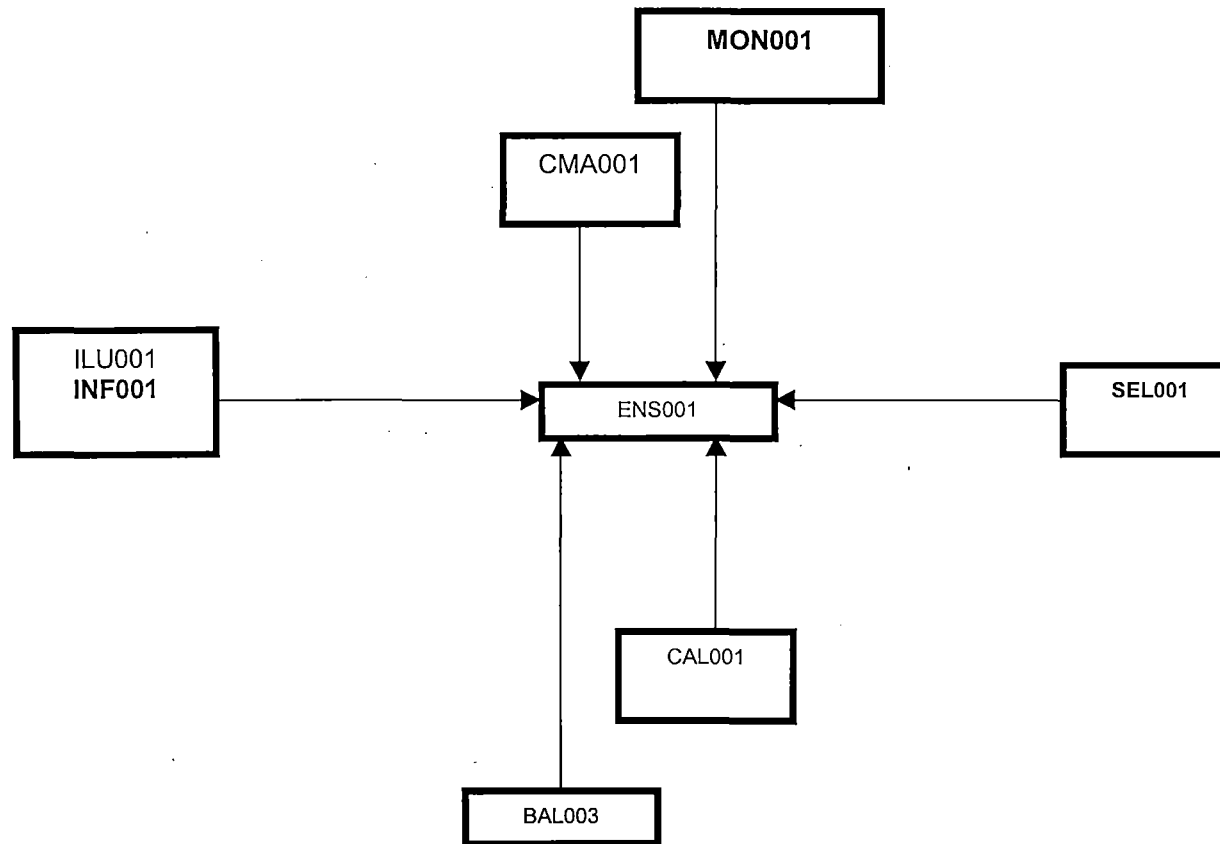


FIGURA 22 Estructura de centros de costo por proceso productivo



FORMATO 1 Formato de evaluación de criticidad

FICHA DE CRITICIDAD DE EQUIPOS			
ÁREA:			
EQUIPO:			
CÓDIGO:			
FECHA:			
ÍTEM	VARIABLES	CONCEPTO	PONDERACIÓN
1	Efecto sobre el servicio que proporciona	Para	4
		Reduce	2
		No para	0
2	Valor Técnico Económico		
	Considerar el costo de Adquisición, Operación y Mantenimiento	Alto	3
		Medio	2
		Bajo	1
3	La falla Afecta		
	a. Al equipo en sí	Sí	1
		NO	0
	b. Al servicio	Sí	1
		NO	0
	C. Al Operador	Riesgo	1
		Sin Riesgo	0
	d. A la seguridad en general	Sí	1
NO		0	
4	Probabilidad de Falla (Confiabilidad)	Alta	2
		Baja	0
5	Flexibilidad del Equipo en el Sistema	Único	2
		By pass	1
		Stand by	0
6	Dependencia Logística	Extranjero	2
		Local/Ext.	1
		Local	0
7	Dependencia de Mano de Obra		
		Terceros	2
		Mixto	1
8	Facilidad de Reparación		
		Baja	1
		Alta	0

PONDERACION TOTAL:

--

TABLA 11 Hoja de asignación de criticidad a los equipos

HOJA DE ASIGNACION DE CRITICIDAD A LOS EQUIPOS															
ÁREA			EQUIPOS AUXILIARES - BASCULAS DE PESAJE												
ÍTEM	EQUIPO		PONDERACIÓN											CRITICIDAD	
	CÓDIGO	DESCRIPCIÓN	1	2	3a	3b	3c	3d	4	5	6	7	8		TOTAL
1	120600450101	BALANZA SOBREMESA LABORATORIO	2	2	1	0	0	0	0	2	0	1	1	9	3
2	120600450201	BALANZA LABORATORIO	2	2	1	0	0	0	0	2	0	1	1	9	3
3	120600450301	BALANZA PLATAFORMA 8530	2	2	1	0	0	0	0	2	0	1	1	9	3
4	120600450301	BALANZA PLATAFORMA 2158	2	2	1	0	0	0	0	2	0	1	1	9	3
5	120600450501	BALANZA PLATAFORMA 2256	2	2	1	0	0	0	0	2	0	1	1	9	3
6	120600450502	BALANZA PLATAFORMA 2256	2	2	1	0	0	0	0	2	0	1	1	9	3
7	120600450601	BALANZA SOBREMESA ADITIVOS	2	2	1	0	0	0	0	2	0	1	1	9	3
8	120600540101	BALANZA LABORATORIO	2	2	1	0	0	0	0	2	0	1	1	9	3
9	120600550101	BALANZA CONTROL DE CALIDAD	2	2	1	0	0	0	0	2	0	1	1	9	3
10	120600710101	BALANZA DOSIFICADORA MEZCLAS	2	2	1	0	0	0	0	2	0	1	1	9	3

ESCALA DE REFERENCIA	
CRITICIDAD 1	14 a 20
CRITICIDAD 2	10 a 13
CRITICIDAD 3	00 a 09

TABLA 11 Hoja de asignación de criticidad a los equipos

HOJA DE ASIGNACION DE CRITICIDAD A LOS EQUIPOS															
ÁREA			CASA DE MAQUINAS												
ÍTEM	EQUIPO		PONDERACION											CRITICIDAD	
	CÓDIGO	DESCRIPCIÓN	1	2	3a	3b	3c	3d	4	5	6	7	8		TOTAL
1	O60200640201	COMPRESOR 1	2	2	1	0	0	0	0	2	0	1	1	9	3
2	O60200640202	COMPRESOR 2	2	2	1	0	0	0	0	2	0	1	1	9	3
3	O60200640203	COMPRESOR 3	2	2	1	0	0	0	0	2	0	1	1	9	3
4	O61000820101	GRUPO ELECTRÓGENO ALGESA	2	2	1	0	0	0	0	2	0	1	1	9	3
5	O61000830101	GRUPO ELECTRÓGENO CAT	2	2	1	0	0	0	0	2	0	1	1	9	3
6	O60100620101	CHILLER 1	2	2	1	0	0	0	0	2	0	1	1	9	3
7	O60100620102	CHILLER 2	2	2	1	0	0	0	0	2	0	1	1	9	3
8	O60100620103	CHILLER 3	2	2	1	0	0	0	0	2	0	1	1	9	3
9	O60800620201	CONDENSADOR CHILLER 1	2	2	1	0	0	0	0	2	0	1	1	9	3
10	O60800620202	CONDENSADOR CHILLER 2	2	2	1	0	0	0	0	2	0	1	1	9	3
11	O60800620203	CONDENSADOR CHILLER 3	2	2	1	0	0	0	0	2	0	1	1	9	3
12	O60600650101	ELECTROBOMBA AGUA FRÍA A PLANTA 70 HP	2	2	1	0	0	0	0	2	0	1	1	9	3
13	O60600650102	ELECTROBOMBA AGUA FRÍA PLANTA 60 HP	2	2	1	0	0	0	0	2	0	1	1	9	3
14	O60600650103	ELECTROBOMBA AGUA FRÍA A CHILLER 60 HP	2	2	1	0	0	0	0	2	0	1	1	9	3
15	O60600650201	ELECTROBOMBA AGUA FRÍA A CHILLER 30 HP	2	2	1	0	0	0	0	2	0	1	1	9	3
16	O60600650301	ELECTROBOMBA AGUA A CHILLER 40 HP	2	2	1	0	0	0	0	2	0	1	1	9	3
17	O60600650302	ELECTROBOMBA A PLANTA 40 HP	2	2	1	0	0	0	0	2	0	1	1	9	3
18	O60600650401	ELECTROBOMBA RETORNO EXTRUSIÓN 1	2	2	1	0	0	0	0	2	0	1	1	9	3
19	O60600650402	ELECTROBOMBA RETORNO EXTRUSIÓN 2	2	2	1	0	0	0	0	2	0	1	1	9	3
20	O60600650601	ELECTROBOMA SELLO DE VACÍO 1	2	2	1	0	0	0	0	2	0	1	1	9	3
21	O60600650602	ELECTROBOMBA SELLO DE VACÍO 2	2	2	1	0	0	0	0	2	0	1	1	9	3
22	O60600650901	ELECTROBOMBA POZO SUMIDERO	2	2	1	0	0	0	0	2	0	1	1	9	3
23	O60600650902	ELECTROBOMBA INYECCIÓN	2	2	1	0	0	0	0	2	0	1	1	9	3

TABLA 11 Hoja de asignación de criticidad a los equipos

HOJA DE ASIGNACIÓN DE CRITICIDAD A LOS EQUIPOS															
ÁREA			CASA DE MAQUINAS												
ÍTEM	EQUIPO		PONDERACION												CRITICIDAD
	CÓDIGO	DESCRIPCIÓN	1	2	3a	3b	3c	3d	4	5	6	7	8	TOTAL	
24	O60500670101	TABLERO DE CONTROL MOTORES	2	2	1	0	0	0	0	2	0	1	1	9	3
25	O60500670201	TABLERO ANALIZADOR DE RED	2	2	1	0	0	0	0	2	0	1	1	9	3
26	O60500670301	TABLERO DE FUERZA	2	2	1	0	0	0	0	2	0	1	1	9	3
27	O60700680201	EXTRACTOR DE AIRE	2	2	1	0	0	0	0	2	0	1	1	9	3
28	O60300630101	ABLANDADOR DE AGUA	2	2	1	0	0	0	0	2	0	1	1	9	3
29	O60400680101	FILTRO DE MANGAS	2	2	1	0	0	0	0	2	0	1	1	9	3
30	O60900660101	FILTRO COSEMA	2	2	1	0	0	0	0	2	0	1	1	9	3

TABLA 11 Hoja de asignación de criticidad a los equipos

HOJA DE ASIGNACION DE CRITICIDAD A LOS EQUIPOS															
ÁREA			CONTROL DE CALIDAD												
ÍTEM	EQUIPO		PONDERACION											CRITICIDAD	
	CÓDIGO	DESCRIPCIÓN	1	2	3a	3b	3c	3d	4	5	6	7	8		TOTAL
1	O70100420101	IMPACTO ISO	2	2	1	0	0	0	0	2	0	1	1	9	3
2	O70100430101	IMPACTO ITINTEC	2	2	1	0	0	0	0	2	0	1	1	9	3
3	O70100430201	IMPACTO ISO PLANTA	2	2	1	0	0	0	0	2	0	1	1	9	3
4	O70200440101	HORNO FISHER	2	2	1	0	0	0	0	2	0	1	1	9	3
5	O70200440102	HORNO FISHER 6256	2	2	1	0	0	0	0	2	0	1	1	9	3
6	O70200490101	HORNO MEMMERT	2	2	1	0	0	0	0	2	0	1	1	9	3
7	O70200500101	HORNO PRECISION	2	2	1	0	0	0	0	2	0	1	1	9	3
8	O71600430501	VICAT	2	2	1	0	0	0	0	2	0	1	1	9	3
9	O71500610101	DENSIDAD APARENTE	2	2	1	0	0	0	0	2	0	1	1	9	3
10	O71400600101	MICROSCOPIO	2	2	1	0	0	0	0	2	0	1	1	9	3
11	O71300590101	MEDIDOR ULTRASONICO	2	2	1	0	0	0	0	2	0	1	1	9	3
12	O71200580101	ZARANDA TAMIZADORA	2	2	1	0	0	0	0	2	0	1	1	9	3
13	O70300430301	RESISTENCIA AL CALOR	2	2	1	0	0	0	0	2	0	1	1	9	3
14	O71100570101	ROLLING	2	2	1	0	0	0	0	2	0	1	1	9	3
15	O71000560101	PLASTOMETRO	2	2	1	0	0	0	0	2	0	1	1	9	3
16	O70900530101	PRESION CPVC	2	2	1	0	0	0	0	2	0	1	1	9	3
17	O70400430401	CAMARA ULTRAVIOLETA	2	2	1	0	0	0	0	2	0	1	1	9	3
18	O70900520101	PRESION	2	2	1	0	0	0	0	2	0	1	1	9	3
19	O70800510101	GELEACION	2	2	1	0	0	0	0	2	0	1	1	9	3
20	O70500460101	CONGELADOR	2	2	1	0	0	0	0	2	0	1	1	9	3
21	O70600470101	UNIVERSAL	2	2	1	0	0	0	0	2	0	1	1	9	3
22	O70700480101	PRENSA HIDRÁULICA	2	2	1	0	0	0	0	2	0	1	1	9	3

TABLA 11 Hoja de asignación de criticidad a los equipos

HOJA DE ASIGNACION DE CRITICIDAD A LOS EQUIPOS															
ÁREA			ENSAMBLES												
ÍTEM	EQUIPO		PONDERACION											CRITICIDAD	
	CÓDIGO	DESCRIPCIÓN	1	2	3a	3b	3c	3d	4	5	6	7	8		TOTAL
1	O20800030401	ACAMPANADORA SICA	2	2	0	0	0	0	0	2	0	1	1	8	3
2	O20800290201	ACAMPANADORA IPM	2	2	0	0	0	0	0	2	0	1	1	8	3

TABLA 11 Hoja de asignación de criticidad a los equipos

HOJA DE ASIGNACION DE CRITICIDAD A LOS EQUIPOS															
ÁREA			INYECCION												
ÍTEM	EQUIPO		PONDERACION											CRITICIDAD	
	CÓDIGO	DESCRIPCIÓN	1	2	3a	3b	3c	3d	4	5	6	7	8		TOTAL
1	O40100340101	ENGEL 100	2	3	1	1	1	1	0	2	2	1	1	15	1
2	O40100340201	ENGEL 150	2	3	1	1	1	1	0	2	2	1	1	15	1
3	O40100340301	ENGEL 300	2	3	1	1	1	1	0	2	2	1	1	15	1
4	O40100340401	ENGEL 100.17	2	3	1	1	1	1	0	2	2	1	1	15	1
5	O40100350201	REED 300	2	3	1	1	1	1	0	2	2	1	1	15	1
6	O40100350101	REED 200-2	2	2	1	1	0	0	0	2	2	1	0	11	2
7	O40100350102	REED 200-1	2	2	1	1	0	0	0	2	2	1	0	11	2

TABLA 11 Hoja de asignación de criticidad a los equipos

HOJA DE ASIGNACION DE CRITICIDAD A LOS EQUIPOS															
ÁREA			EQUIPOS AUXILIARES - MONTACARGAS												
ÍTEM	EQUIPO		PONDERACION											CRITICIDAD	
	CÓDIGO	DESCRIPCIÓN	1	2	3a	3b	3c	3d	4	5	6	7	8		TOTAL
1	120700720101	MONTACARGA YALE	2	3	1	1	0	0	2	2	0	1	1	13	2
2	120700730101	MONTACARGA OTIS	2	3	1	1	0	0	2	2	0	1	1	13	2

TABLA 11 Hoja de asignación de criticidad a los equipos

HOJA DE ASIGNACION DE CRITICIDAD A LOS EQUIPOS															
ÁREA			NOVALOC												
ÍTEM	EQUIPO		PONDERACION											CRITICIDAD	
	CÓDIGO	DESCRIPCIÓN	1	2	3a	3b	3c	3d	4	5	6	7	8		TOTAL
1	O50100150201	MESA DE IMPERSON NOVALOC	2	2	0	0	0	0	0	2	0	1	1	8	3
2	O50200220101	EQUIPO DE IMPRESIÓN NOVALOC	2	2	0	0	0	0	0	2	0	1	1	8	3
3	O50300180101	JALADOR	2	2	0	0	0	0	0	2	0	1	1	8	3
4	O50400180201	CORTADORA	2	2	0	0	0	0	0	2	0	1	1	8	3
5	O50500210101	SOPLADOR 1	2	2	0	0	0	0	0	2	0	1	1	8	3
6	O50500210102	SOPLADOR 2	2	2	0	0	0	0	0	2	0	1	1	8	3
7	O50500210103	SOPLADOR 3	2	2	0	0	0	0	0	2	0	1	1	8	3
8	O50500210104	SOPLADOR 4	2	2	0	0	0	0	0	2	0	1	1	8	3
9	O50600190101	CANASTA NOVALOC 18"	2	2	0	0	0	0	0	2	0	1	1	8	3
10	O50600190201	CANASTA NOVALOC 21"	2	2	0	0	0	0	0	2	0	1	1	8	3
11	O50600190301	CANASTA NOVALOC 24"	2	2	0	0	0	0	0	2	0	1	1	8	3
12	O50700160101	DEBOBINADOR	2	2	0	0	0	0	0	2	0	1	1	8	3
13	O50800190401	PRENSA C	2	2	0	0	0	0	0	2	0	1	1	8	3
14	O50900190501	GUIA PERFIL 2110	2	2	0	0	0	0	0	2	0	1	1	8	3
15	O50900190601	GUIA PERFIL 2715	2	2	0	0	0	0	0	2	0	1	1	8	3
16	O51000160201	MESA TRANSPORTADORA	2	2	0	0	0	0	0	2	0	1	1	8	3
17	O51100170101	TOBOGANCITO	2	2	0	0	0	0	0	2	0	1	1	8	3
18	O51200201401	CAMARA DE CALENTAMIENTO	2	2	0	0	0	0	0	2	0	1	1	8	3
19	O51300150101	EQUIPO DE HERMETICIDAD	2	2	0	0	0	0	0	2	0	1	1	8	3
20	O51400810101	LIJADOR CON DOS DISCOS	2	2	0	0	0	0	0	2	0	1	1	8	3
21	O51400810201	SIERRA MANUAL DELWALT	2	2	0	0	0	0	0	2	0	1	1	8	3
22	O51500870101	TABLERO DE DISTRIBUCION	2	2	0	0	0	0	0	2	0	1	1	8	3

TABLA 11 Hoja de asignación de criticidad a los equipos

HOJA DE ASIGNACION DE CRITICIDAD A LOS EQUIPOS															
ÁREA			EQUIPOS AUXILIARES - PUENTES GRUAS												
ÍTEM	EQUIPO		PONDERACION											CRITICIDAD	
	CÓDIGO	DESCRIPCIÓN	1	2	3a	3b	3c	3d	4	5	6	7	8		TOTAL
1	120800720101	PESCANTE GIRATORIA CARGA MP	4	3	1	1	0	0	2	2	0	1	1	15	1
2	120800740101	PUENTE GRUA EXTRUSIÓN	4	3	1	1	0	0	2	2	0	1	1	15	1
3	120800740201	PUENTE GRUA INYECCION	4	3	1	1	0	0	2	2	0	1	1	15	1
4	120800740301	PESCANTE GIRATORIO C.C	4	3	1	1	0	0	2	2	0	1	1	15	1
5	120800740401	PESCANTE GIRATORIO MEZCLAS	4	3	1	1	0	0	2	2	0	1	1	15	1
6	120800750101	PUENTE GRUA NOVALOC	4	3	1	1	0	0	2	2	0	1	1	15	1
7	120800760101	PESCANTE GIRATORIO ACAMPANADORA L1	4	3	1	1	0	0	2	2	0	1	1	15	1

TABLA 11 Hoja de asignación de criticidad a los equipos

HOJA DE ASIGNACION DE CRITICIDAD A LOS EQUIPOS															
ÁREA			EQUIPOS AUXILIARES - SUMINISTRO DE ENERGIA ELECTRICA												
ÍTEM	EQUIPO		PONDERACION											CRITICIDAD	
	CÓDIGO	DESCRIPCIÓN	1	2	3a	3b	3c	3d	4	5	6	7	8		TOTAL
1	120100670801	TABLERO PRINCIPAL DE DISTRIBUCIÓN	2	3	1	1	1	1	0	2	2	1	1	15	1
2	120100670901	TABLERO ALUMBRADO PLANTA	2	3	1	1	1	1	0	2	2	1	1	15	1
3	120100671201	TABLERO ALUMBRADO OFICINAS	2	3	1	1	1	1	0	2	2	1	1	15	1
4	120100690101	TABLERO TRANSFERENCIA UPS	2	3	1	1	1	1	0	2	2	1	1	15	1
5	120200670401	CELDA DE LLEGADA	2	3	1	1	1	1	0	2	2	1	1	15	1
6	120200670501	CELDA PARA SUBESTACIÓN	2	3	1	1	1	1	0	2	2	1	1	15	1
7	120200670501	CELDA PARA SUBESTACIÓN	2	3	1	1	1	1	0	2	2	1	1	15	1
8	120300671010	BATERÍA AUTOMÁTICA DE CONDENSADORES 420 KVAR	2	3	1	1	1	1	0	2	2	1	1	15	1
9	120300671101	BATERÍA AUTOMÁTICA DE CONDENSADORES 210 KVAR	2	3	1	1	1	1	0	2	2	1	1	15	1
10	120400690201	UPS	2	3	1	1	1	1	0	2	2	1	1	15	1
11	120500700101	TRANSFORMADOR TRIFÁSICO 1000 KVA	2	3	1	1	1	1	0	2	2	1	1	15	1
12	120500700102	TRANSFORMADOR TRIFÁSICO 100 KVA	2	3	1	1	1	1	0	2	2	1	1	15	1
13	120500700103	TRANSFORMADOR DE DISTRIBUCIÓN 640 KVA TRIFÁSICO	2	3	1	1	1	1	0	2	2	1	1	15	1
14	120500700201	TRANSFORMADOR TRIFÁSICO 200 KVA	2	3	1	1	1	1	0	2	2	1	1	15	1

TABLA 11 Hoja de asignación de criticidad a los equipos

HOJA DE ASIGNACION DE CRITICIDAD A LOS EQUIPOS															
ÁREA			EQUIPOS AUXILIARES - SUMINISTRO DE ENERGIA ELECTRICA												
ÍTEM	EQUIPO		PONDERACION											CRITICIDAD	
	CÓDIGO	DESCRIPCIÓN	1	2	3a	3b	3c	3d	4	5	6	7	8		TOTAL
15	120500700202	TRANSFORMADOR TRIFÁSICO 200 KVA	2	3	1	1	1	1	0	2	2	1	1	15	1
16	120500850101	TRANSFORMADOR CEA DE 93 KVA	2	3	1	1	1	1	0	2	2	1	1	15	1
17	120500850102	TRANSFORMADOR CEA DE 400 KVA	2	3	1	1	1	1	0	2	2	1	1	15	1
18	120500850103	TRANSFORMADOR CEA DE 400 KVA	2	3	1	1	1	1	0	2	2	1	1	15	1
19	120600860101	TRAFO REDUCTOR 145 KVA	2	3	1	1	1	1	0	2	2	1	1	15	1
20	120600860102	TRAFO REDUCTOR 93 KVA	2	3	1	1	1	1	0	2	2	1	1	15	1
21	120600860103	TRAFO REDUCTOR 93 KVA	2	3	1	1	1	1	0	2	2	1	1	15	1
22	120600860104	TRAFO REDUCTOR 75 KVA	2	3	1	1	1	1	0	2	2	1	1	15	1
23	120600860105	TRAFO REDUCTOR 63 KVA	2	3	1	1	1	1	0	2	2	1	1	15	1
24	120600860106	TRAFO REDUCTOR 63 KVA	2	3	1	1	1	1	0	2	2	1	1	15	1

TABLA 11 Hoja de asignación de criticidad a los equipos

HOJA DE ASIGNACION DE CRITICIDAD A LOS EQUIPOS															
ÁREA			LÍNEA 1												
ÍTEM	EQUIPO		PONDERACION											CRITICIDAD	
	CÓDIGO	DESCRIPCIÓN	1	2	3a	3b	3c	3d	4	5	6	7	8		TOTAL
1	O20100050101	EXTRUSORA KMD2-110	4	3	1	1	0	0	2	2	0	1	1	15	1
2	O20200020401	TINA DE CALIBRACION VCU 400	4	2	1	1	0	0	2	2	0	1	1	14	1
3	O20200020501	TINA DE CALIBRACION VCU 400	4	2	1	1	0	0	2	2	0	1	1	14	1
3	O20300020101	TINA DE ENFRIAMIENTO ECU 400	2	2	1	0	0	0	0	2	0	1	1	9	3
4	O20400030501	JALADOR C400.4	4	3	1	1	0	0	2	2	0	1	1	15	1
5	O20600230101	ROTULADOR	0	2	0	0	0	0	0	2	0	1	0	5	3
6	O20500030901	CORTADORA TRS 63.400	4	2	1	1	0	0	2	2	0	1	1	14	1
7	O20800030101	ACAMPANADORA BA/FD/F400	4	3	1	1	0	0	2	2	0	1	1	15	1

TABLA 11 Hoja de asignación de criticidad a los equipos

ÁREA			LÍNEA 2												
ÍTEM	EQUIPO		PONDERACION											CRITICIDAD	
	CÓDIGO	DESCRIPCIÓN	1	2	3a	3b	3c	3d	4	5	6	7	8		TOTAL
1	O20900140101	CORRUGADOR CORMA	2	2	1	0	0	0	0	2	0	1	1	9	3
2	O20500031010	CORTADORA TRS/D100.500	2	2	1	0	0	0	0	2	0	1	1	9	3

TABLA 11 Hoja de asignación de criticidad a los equipos

ÁREA			LÍNEA 3												
ÍTEM	EQUIPO		PONDERACION											CRITICIDAD	
	CÓDIGO	DESCRIPCIÓN	1	2	3a	3b	3c	3d	4	5	6	7	8		TOTAL
1	O20100010201	EXTRUSORA KMD2-90	4	3	1	1	0	0	2	2	0	1	1	15	1
2	O20200020601	TINA DE CALIBRACION VCU 225	4	2	1	1	0	0	2	2	0	1	1	14	1
4	O20300020201	TINA DE ENFRIAMIENTO ECU 225	2	2	1	0	0	0	0	2	0	1	1	9	3
5	O20400030601	JALADOR C 400,4	4	3	1	1	0	0	2	2	0	1	1	15	1
6	O20600230201	MARCADOR MAC 200	0	2	0	0	0	0	0	2	0	1	0	5	3
7	O20500031101	CORTADORA TRS 32.250	4	2	1	1	0	0	2	2	0	1	1	14	1
8	O20800030201	ACAMPANADORA BA/NS/FIT32,200	2	3	1	1	0	0	2	2	0	1	1	13	2

TABLA 11 Hoja de asignación de criticidad a los equipos

ÁREA			LÍNEA 4												
ÍTEM	EQUIPO		PONDERACION											CRITICIDAD	
	CÓDIGO	DESCRIPCIÓN	1	2	3a	3b	3c	3d	4	5	6	7	8		TOTAL
1	O20100010301	EXTRUSORA KMD2-60KK	4	3	1	1	0	0	2	2	0	1	1	15	1
2	O20200020701	TINA DE CALIBRACION VCU 63	4	2	1	1	0	0	2	2	0	1	1	14	1
3	O20200020702	TINA DE CALIBRACION VCU 63	4	2	1	1	0	0	2	2	0	1	1	14	1
4	O20300020301	TINA DE ENFRIAMIENTO ECU 63	2	2	1	0	0	0	2	0	1	1	9	3	
5	O20300020302	TINA DE ENFRIAMIENTO ECU 64	2	2	1	0	0	0	2	0	1	1	9	3	
6	O20400030801	JALADOR C 125,2*2	4	3	1	1	0	0	2	2	0	1	1	15	1
7	O20400030701	JALADOR C 125,2*2	4	3	1	1	0	0	2	2	0	1	1	15	1
8	O20700031401	CONTADOR CP94	4	2	1	1	0	0	2	2	0	1	1	14	1
9	O20700031402	CONTADOR CP94	4	2	1	1	0	0	2	2	0	1	1	14	1
10	O20600230401	ROTULADOR	0	2	0	0	0	0	2	0	1	0	5	3	
11	O20600230203	ROTULADOR	0	2	0	0	0	0	2	0	1	0	5	3	
12	O20500031201	CORTADORA TL 63	4	2	1	1	0	0	2	2	0	1	1	14	1
13	O20500031301	CORTADORA TL 63	4	2	1	1	0	0	2	2	0	1	1	14	1
14	O20800030301	ACAMPANADORA BA/CAL/1T10-125	4	3	1	1	0	0	2	2	0	1	1	15	1

TABLA 11 Hoja de asignación de criticidad a los equipos

ÁREA			LÍNEA 5												
ÍTEM	EQUIPO		PONDERACION											CRITICIDAD	
	CÓDIGO	DESCRIPCIÓN	1	2	3a	3b	3c	3d	4	5	6	7	8		TOTAL
1	O20100770101	EXTRUSORA BA92/22D	2	3	1	1	0	0	2	2	0	1	1	13	2
2	O20200010601	TINA DE CALIBRACION KMVT 250/6	2	2	1	1	0	0	2	2	0	1	1	12	2
3	O20300010501	TINA DE ENFRIAMIENTO KM-SB250/6	2	2	1	0	0	0	0	2	0	1	1	9	3
4	O20400290401	JALADOR IPM	2	3	1	1	0	0	2	2	0	1	1	13	2
5	O20500290301	CORTADORA TS 75	2	2	1	1	0	0	2	2	0	1	1	12	2
6	O20800290101	ACAMPANADORA BA 75	2	3	1	1	0	0	2	2	0	1	1	13	2

TABLA 11 Hoja de asignación de criticidad a los equipos

ÁREA			LÍNEA 6												
ÍTEM	EQUIPO		PONDERACION											CRITICIDAD	
	CÓDIGO	DESCRIPCIÓN	1	2	3a	3b	3c	3d	4	5	6	7	8		TOTAL
1	O20100040201	EXTRUSORA 2B,110,HT	4	3	1	1	0	0	2	2	0	1	1	15	1
2	O20200040301	TINA DE CALIBRACION ICV1-500-L6	4	2	1	1	0	0	2	2	0	1	1	14	1
3	O20300040502	TINA DE ENFRIAMIENTO BANDERA	2	2	1	0	0	0	0	2	0	1	1	9	3
4	O20300040503	TINA DE ENFRIAMIENTO BANDERA	2	2	1	0	0	0	0	2	0	1	1	9	3
5	O20400041101	JALADOR TTM06.50.6M	4	3	1	1	0	0	2	2	0	1	1	15	1
6	O20700201301	CONTADOR DE LONGITUDES	4	2	1	1	0	0	2	2	0	1	1	14	1
7	O20600230501	MARCADOR MAC 400	0	2	0	0	0	0	0	2	0	1	0	5	3
8	O20500031901	CORTADORA TRS 100,50015	4	2	1	1	0	0	2	2	0	1	1	14	1
9	O20800031601	ACAMPANADORA BA/CAL/1T-100-50	4	3	1	1	0	0	2	2	0	1	1	15	1

TABLA 11 Hoja de asignación de criticidad a los equipos

ÁREA			LÍNEA 8												
ÍTEM	EQUIPO		PONDERACION												CRITICIDAD
	CÓDIGO	DESCRIPCIÓN	1	2	3a	3b	3c	3d	4	5	6	7	8	TOTAL	
1	O20100130101	EXTRUSORA DS80	2	3	1	1	0	0	2	2	0	1	1	13	2
2	O20200110102	TINA DE CALIBRACION MCM63	2	2	1	1	0	0	2	2	0	1	1	12	2
3	O20300110103	TINA DE ENFRIAMIENTO MCM63	2	2	1	0	0	0	0	2	0	1	1	9	3
4	O20400260101	JALADOR 326	2	3	1	1	0	0	2	2	0	1	1	13	2
5	O20700201302	CONTADOR DE LONGITUDES CP94	2	2	1	1	0	0	2	2	0	1	1	12	2
6	O20600230301	ROTULADOR	0	2	0	0	0	0	0	2	0	1	0	5	3
7	O20500031801	CORTADORA TAB10.125	2	2	1	1	0	0	2	2	0	1	1	12	2
8	O20800031501	ACAMPANADORA BA,FS,1,12	2	3	1	1	0	0	2	2	0	1	1	13	2

TABLA 11 Hoja de asignación de criticidad a los equipos

ÁREA			LÍNEA 9											CRITICIDAD	
ÍTEM	EQUIPO		PONDERACION												
	CÓDIGO	DESCRIPCIÓN	1	2	3a	3b	3c	3d	4	5	6	7	8		TOTAL
1	O20100050101	EXTRUSORA MD2/66C19-AK	4	3	1	1	0	0	2	2	0	1	1	15	1
2	O20200110101	TINA DE CALIBRACION MCM63	4	2	1	1	0	0	2	2	0	1	1	14	1
3	O20300110103	TINA DE ENFRIAMIENTO MCM63	2	2	1	0	0	0	0	2	0	1	1	9	3
4	O20400050201	JALADOR MLP/1P3-CTP	4	3	1	1	0	0	2	2	0	1	1	15	1
5	O20600230202	MARCADOR MAC 200	0	2	0	0	0	0	0	2	0	1	0	5	3
6	O20500050202	CORTADORA MLP/1P3-CTP	4	2	1	1	0	0	2	2	0	1	1	14	1
7	O20800201601	ACAMPANADORA HECHIZA	2	3	1	1	0	0	2	2	0	1	1	13	2

TABLA 11 Hoja de asignación de criticidad a los equipos

ÁREA			LÍNEA 10												
ÍTEM	EQUIPO		PONDERACION											CRITICIDAD	
	CÓDIGO	DESCRIPCIÓN	1	2	3a	3b	3c	3d	4	5	6	7	8		TOTAL
1	O20100060101	EXTRUSORA S2-720-120	2	3	1	1	0	0	2	2	0	1	1	13	2
2	O20200040401	TINA DE CALIBRACION ICV 1L5	2	2	1	1	0	0	2	2	0	1	1	12	2
3	O20200270101	TINA DE CALIBRACION CM 55	2	2	1	1	0	0	2	2	0	1	1	12	2
5	O20400031701	JALADOR C 125,2	2	3	1	1	0	0	2	2	0	1	1	13	2
6	O20600230601	MARCADOR MAC 200	0	2	0	0	0	0	0	2	0	1	0	5	3

TABLA 11 Hoja de asignación de criticidad a los equipos

HOJA DE ASIGNACION DE CRITICIDAD A LOS EQUIPOS															
ÁREA			MEZCLAS												CRITICIDAD
ÍTEM	EQUIPO		PONDERACION												
	CÓDIGO	DESCRIPCIÓN	1	2	3a	3b	3c	3d	4	5	6	7	8	TOTAL	
1	O10100240201	MEZCLADOR CALIENTE	2	3	1	1	1	1	0	2	2	1	1	15	1
2	O10100240101	MEZCLADOR FRIO	2	3	1	1	1	1	0	2	2	1	1	15	1
3	O10400380101	CRIBA VIBRATORIA	2	2	1	1	0	0	0	2	2	1	0	11	2
4	O10300390101	VALVULA ROTATORIA ROTEX	2	2	1	1	0	0	0	2	2	1	0	11	2
5	O10300370201	VALVULA ROTATORIA MAC	2	2	1	1	0	0	0	2	2	1	0	11	2
6	O10500251801	TOLVA DE PESAJE SISTEMA DE LIQUIDOS	2	2	0	1	0	0	0	2	0	1	0	8	3
7	O10500251701	TOLVA DE PESAJE ADITIVOS SÓLIDOS	2	2	0	1	0	0	0	2	0	1	0	8	3
8	O10500251601	TOLVA DE PESAJE PVC	2	2	0	1	0	0	0	2	0	1	0	8	3
9	O10200252001	TOLVA ALIMENTACIÓN COMPUESTO	2	2	0	1	0	0	0	2	0	1	0	8	3
10	O10200251901	TOLVA ALIMENTACIÓN DOBLE BATCH	2	2	0	1	0	0	0	2	0	1	0	8	3
11	O10500250101	TOLVA DE PESAJE CACO3	0	2	0	1	0	0	0	2	0	1	0	6	3
12	O10600410102	BOMBA DE LIQUIDO 2	0	1	1	1	0	0	0	1	0	1	0	5	3
13	O10600410101	BOMBA DE LIQUIDO 1	0	1	1	1	0	0	0	1	0	1	0	5	3

TABLA 11 Hoja de asignación de criticidad a los equipos

HOJA DE ASIGNACION DE CRITICIDAD A LOS EQUIPOS															
ÁREA			MOLINO												
ÍTEM	EQUIPO		PONDERACION											CRITICIDAD	
	CÓDIGO	DESCRIPCIÓN	1	2	3a	3b	3c	3d	4	5	6	7	8		TOTAL
1	O30200360301	VENTILADOR RADIALPALLMANN PVC 1	0	1	0	1	0	0	0	1	0	1	0	4	3
2	O30200360302	VENTILADOR RADIALPALLMANN PVC 2	0	1	0	1	0	0	0	1	0	1	0	4	3
3	O30200400201	VENTILADOR RADIAL PE	2	2	0	0	1	0	0	2	0	1	0	8	3
4	O30100360101	GRANULADOR DE PVC 1	0	3	0	0	0	0	0	1	0	1	0	5	3
5	O30100360102	GRANULADOR DE PVC 2	0	3	0	0	0	0	0	1	0	1	0	5	3
6	O30100400101	GRANULADOR DE PE	2	2	0	0	1	0	0	2	0	1	0	8	3
7	O30100800301	GRANULADOR DE INYECCION 1	0	2	0	0	1	0	0	2	0	1	0	6	3
8	O30100840101	GRANULADOR DE INYECCION 2	0	2	0	0	1	0	0	2	0	1	0	6	3
9	O3030036021	PULVERIZADOR	2	3	0	0	0	0	0	2	0	1	0	8	3

TABLA 11 Hoja de asignación de criticidad a los equipos

HOJA DE ASIGNACION DE CRITICIDAD A LOS EQUIPOS															
ÁREA			SILOS												
ÍTEM	EQUIPO		PONDERACION											CRITICIDA D	
	CÓDIGO	DESCRIPCIÓN	1	2	3a	3b	3c	3d	4	5	6	7	8		TOTAL
1	100100250801	SILO DE PVC 1	2	2	1	1	0	1	0	1	2	1	0	11	2
2	100100250802	SILO DE PVC 2	2	2	1	1	0	1	0	1	2	1	0	11	2
3	100100250701	SILO DE CARBONATO	2	2	1	1	0	1	0	2	2	1	0	12	2
4	100100250702	SILO DE COMPUESTO 1	0	2	1	1	0	0	0	1	2	1	0	8	3
5	100100250703	SILO DE COMPUESTO 2	0	2	1	1	0	0	0	1	2	1	0	8	3
6	100100250704	SILO DE COMPUESTO 3	0	2	1	1	0	0	0	1	2	1	0	8	3
7	100100251601	SILO DE COMPUESTO 4	0	2	1	0	0	0	0	2	2	1	0	8	3
8	100100251501	SILO DE COMPUESTO 5	0	2	1	1	0	0	0	1	2	1	0	8	3
9	100100251502	SILO DE COMPUESTO 6	0	2	1	1	0	0	0	1	2	1	0	8	3

TABLA 11 Hoja de asignación de criticidad a los equipos

HOJA DE ASIGNACION DE CRITICIDAD A LOS EQUIPOS															
ÁREA			TRANSPORTE NEUMATICO												
ÍTEM	EQUIPO		PONDERACION												CRITICIDAD
	CÓDIGO	DESCRIPCIÓN	1	2	3 a	3b	3c	3d	4	5	6	7	8	TOTAL	
1	O90400252401	TOLVA RECIBIDORA 1	4	2	0	1	0	0	2	2	2	1	0	14	1
2	O90400252402	TOLVA RECIBIDORA 2	4	2	0	1	0	0	2	2	2	1	0	14	1
3	O90400252403	TOLVA RECIBIDORA 3	4	2	0	1	0	0	2	2	2	1	0	14	1
4	O90400252404	TOLVA RECIBIDORA 4	4	2	0	1	0	0	2	2	2	1	0	14	1
5	O90400252405	TOLVA RECIBIDORA 5	4	2	0	1	0	0	2	2	2	1	0	14	1
6	O90400252406	TOLVA RECIBIDORA 6	4	2	0	1	0	0	2	2	2	1	0	14	1
7	O90300251401	UNIDAD DE VACÍO UV 1	4	2	1	1	0	0	0	2	2	1	1	14	1
8	O90300251401	UNIDAD DE VACÍO UV 2	4	2	1	1	0	0	0	2	2	1	1	14	1
9	O90300251301	UNIDAD DE VACÍO UV 4	4	2	1	1	0	0	0	2	2	1	1	14	1
10	O90100250401	MOTOSOPLADOR DE PVC	4	2	1	1	0	0	0	2	2	1	1	14	1
11	O90100250601	MOTOSOPLADOR DE CACO3	4	2	1	1	0	0	0	2	2	1	1	14	1
12	O90100250602	MOTOSOPLADOR DE CARGA MP	4	2	1	1	0	0	0	2	2	1	1	14	1
13	O90100250501	MOTOSOPLADOR DE COMPUESTO	4	2	1	1	0	0	0	2	2	1	1	14	1
14	O90200370102	VALVULA ROTATORIA PVC 1	4	2	0	1	0	0	0	2	0	1	0	10	2
15	O90200370103	VALVULA ROTATORIA PVC 2	4	2	0	1	0	0	0	2	0	1	0	10	2
16	O90200370301	VALVULA ROTATORIA CACO3	4	2	0	1	0	0	0	2	0	1	0	10	2
17	O90700252901	TABLERO EXTRUSIÓN	4	2	0	1	0	0	0	2	0	1	0	10	2
18	O90700252801	TABLERO INYECCION	4	2	0	1	0	0	0	2	0	1	0	10	2
19	O90600252301	TOLVA ROMPESACOS	2	2	0	1	0	0	0	2	0	1	0	8	3
20	O90200370101	VALVULA ROTATORIA ROMPESACOS	2	2	0	1	0	0	0	2	0	1	0	8	3
21	O90700252701	TABLERO SILOS	0	2	0	1	0	0	0	2	0	1	0	6	3

TABLA 12 Clasificación de Zonas de maquinas por clase de equipo

CLASE DE EQUIPO	ZONAS DE MÁQUINA
Extrusora	1.Sistema motriz 2.Sistema de lubricación 3.Sistema de transmisión 4.Sistema termoregulador de tornillo 5.Sistema termoregulador de barril 6.Sistema de desgasificación 7.Sistema de procesamiento 8.Sistema de alimentación 9.Sistema eléctrico y control 10.Sistema bastidor
Tina de calibración	1.Sistema de bombeo 2.Sistema de vacío 3.Sistema de avance 4.Sistema eléctrico y control 5.Sistema bastidor
Tina de enfriamiento	1.Sistema de bombeo 2.Sistema de vacío 3.Sistema de avance 4.Sistema eléctrico y control 5.Sistema bastidor
Jalador	1.Sistema de regulación 2.Sistema de transmisión 4.Sistema de arrastre 5.Sistema eléctrico y control 6.Sistema bastidor
Cortadora	1.Sistema de corte 2.Sistema de movimiento para corte 4.Sistema de aspiración 5.Sistema de avance 6.Sistema de sujeción de tuberías 7.Sistema eléctrico y control 8.Sistema bastidor
Rotulador	1.Sistema rotulador 2.Sistema de venturí 3.Sistema eléctrico y control 4.Sistema bastidor
Contador de longitudes	1.Sistema contador 2.Sistema eléctrico y control 3.Sistema bastidor

Acampanadora	<ol style="list-style-type: none"> 1.Sistema de calentamiento 2.Sistema hidráulico 3.Sistema de abocardado 4.Sistema alimentación de anillos 5.Sistema transporte de tubo 6.Sistema eléctrico y control 7.Sistema bastidor
Inyectora	<ol style="list-style-type: none"> 1.Sistema hidráulico 2.Sistema de alimentación 3.Sistema de procesamiento 4.Sistema de inyección 5.Sistema cierre de molde 6.Sistema de enfriamiento de molde 7.Sistema de aproximación 8.Sistema eléctrico y control 9.Sistema bastidor
Tolva	<ol style="list-style-type: none"> 1.Sistema tolva 2.Sistema de carga 3.Sistema de descarga 4.Sistema filtración 5.Sistema eléctrico y control 6.Sistema bastidor
Bomba	<ol style="list-style-type: none"> 1.Sistema motriz 2.Sistema de bombeo 3.Sistema eléctrico y control 4.Sistema bastidor
Criba	<ol style="list-style-type: none"> 1.Sistema motriz 2.Sistema de lubricación 3.Sistema de transmisión 4.Sistema termoregulador de tornillo 5.Sistema termoregulador de barril 6.Sistema de desgasificación 7.Sistema de procesamiento 8.Sistema de alimentación 9.Sistema eléctrico y control 10.Sistema bastidor
Rotatoria	<ol style="list-style-type: none"> 1.Sistema transmisión 2.Sistema motriz 3.Sistema rotatoria 4.Sistema eléctrico y control 5.Sistema bastidor

Mezclador	<ol style="list-style-type: none"> 1.Sistema motriz 3.Sistema de transmisión 4.Sistema mezclador 5.Sistema eléctrico y control 6.Sistema bastidor
Granulador	<ol style="list-style-type: none"> 1.Sistema granulador 2.Sistema de transmisión 3.Sistema motriz 4.Sistema eléctrico y control 5.Sistema bastidor
Ventilador	<ol style="list-style-type: none"> 1.Sistema motriz 2.Sistema ventilador 3.Sistema eléctrico y control 4.Sistema bastidor
Pulverizador	<ol style="list-style-type: none"> 1.Sistema de tamizado 2.Sistema regenerador 3.Sistema de soplado 4.Sistema de alimentación 5.Sistema motriz 6.Sistema eléctrico y control 7.Sistema bastidor
Silo	<ol style="list-style-type: none"> 1.Sistema filtrado 2.Sistema silo 3.Sistema de carga 4.Sistema de descarga 5.Sistema eléctrico y control 6.Sistema bastidor
Soplador	<ol style="list-style-type: none"> 1.Sistema motriz 2.Sistema soplador 3.Sistema de transmisión 4.Sistema eléctrico y control 5.Sistema bastidor
Unidades de vacío	<ol style="list-style-type: none"> 1.Sistema motriz 2.Sistema soplador 3.Sistema de transmisión 4.Sistema eléctrico y control 5.Sistema bastidor
Tablero	<ol style="list-style-type: none"> 1.Sistema de fuerza 2.Sistema de control 3.Sistema diálogo hombre-máquina

TABLA 13 Identificación de tipo de paro por ciclo de funcionamiento del equipo.

TIEMPO TOTAL DEL EQUIPO				
Tiempo de paro propio			Tiempo de funcionamiento	
Es el tiempo por el cual el equipo esta fuera de servicio			Tiempo de funcionamiento degradado	Tiempo de buen funcionamiento
Tiempo de paro inducido	Tiempo de paro funcional	Tiempo de falla	La máquina opera en condiciones anormales, con bajo rendimiento	En el cual se producen piezas sin anomalías.
Es la ocasionada por falta de piezas o componentes, saturación, cumplimiento del programa, falta de espacios por almacenamiento, y el atribuible a la falta de recursos tales como fluidos, servicios operarios.	Asociados a cambios en los programas.	Debido a intervenciones no programadas y causadas por eventualidades de mantenimiento		

TABLA 14 Clasificación de los tipos de trabajo

TIPO DE TRABAJO	DESCRIPCION
Inspección	<p>Se realiza para verificar el funcionamiento seguro, eficiente y económico del equipo; es decir verifica la capacidad de funcionamiento con respecto a la teórica, la seguridad del trabajo del equipo, con lo que se trata de mantener el valor económico de los mismos.</p> <p>Los medio para llevar a cabo una inspección son:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sensoriales: vista, tacto, olfato y oído. - Instrumentales con aparatos de medición para variables como temperatura, vibración, continuidad de corriente, etc. <p>Este tipo de trabajo puede ser:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Inspecciones de mantenimiento. 2. Inspecciones predictivas.
Conservación	<p>Es el conjunto de actividades que contribuyen a minimizar el diferencial entre el estado real y teórico, para mantener la capacidad de funcionamiento y disminuir la frecuencia de los daños y fallas.</p> <p>En este rubro están:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Lubricación. 2. Preventivo de molde. 3. Preventivo.
Reparación	<p>Se efectúa cuando las condiciones lo ameritan para restaurar el estado teórico.</p> <p>En este rubro tenemos:</p>

	<ol style="list-style-type: none"> 1. Intervención planificada. 2. Reparación de molde. 3. Reparación.
Cambio	<p>Consiste en la sustitución de un elemento que haya cumplido su ciclo de vida útil, para ello se realiza un previo estudio teórico, económico y de seguridad.</p> <p>En este rubro figuran:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Cambio de formato. 2. Cambio de periféricos 3. Cambio.
Modificación	<p>Alteración del diseño o construcción original del equipo para eliminar fallas repetidas, aumentar su capacidad y seguridad.</p> <p>En este rubro figuran:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Modificación de molde. 2. Modificación.
Manufactura	<p>Se refiere a la fabricación de repuestos necesarios para todas las actividades.</p> <p>En este rubro figuran:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Manufactura de molde. 2. Fabricación de molde. 3. Manufactura.
Instalación	<p>Se refiere al montaje de elementos, tuberías, controles, maquinas.</p>

ESQUEMA EQUIPO EXTRUSORA

ÁREA OPERATIVA	EQUIPO PADRE		EQUIPO HIJO		SUB. CONJ. PADRE		SUB. CONJ. HIJO	
	NIVEL 0		NIVEL 1		NIVEL 2		NIVEL 3	
EXTRUSIÓN O2	EXTRUSORA	O1	SIST. TRANSMISION	O1	SIST. LUBRICACION	O1	INTERCAMBIADOR DE CALOR	O1
							TANQUE	O2
							FILTRO	O3
							MOTOR ELÉCTRICO	O4
							BOMBA HIDRÁULICA	O5
					SIST. MOTRIZ	O2	MOTOR ELECTRICO1	O6
					MOTOR ELECTRICO2		O7	
					VENTILADOR 1		O8	
					VENTILADOR 2		O9	
					FAJAS		10	
					SIST. REDUCTOR	O3	ACOPLES	11
			SIST. DISTRIBUIDOR	O4				
			SIST. DE TERMORREGULACION	O2	SIST. TERMORREGULACION DE TORNILLO	O5	MOTOR ELÉCTRICO	12
			BOMBA HIDRÁULICA				13	
			SIST. CONTROL				14	
			INTERCAMBIADOR DE CALOR				15	
			TANQUE				16	
			SIST. TERMORREGULACION HIDRAULICO DE BARRIL	O6			MOTOR ELÉCTRICO	17
			BOMBA HIDRÁULICA				18	
			SIST. CONTROL				19	
INTERCAM-	20							

				BIADOR DE CALOR		
				TANQUE	21	
			07	SIST. TERMO-RREGULACION DE BARRIL CON FLUJO DE AIRE	MOTOR ELÉCTRICO 1	22
					MOTOR ELÉCTRICO 2	23
					MOTOR ELÉCTRICO 3	24
					MOTOR ELÉCTRICO 4	45
					VENTILADOR 1	25
					VENTILADOR 2	26
					VENTILADOR 3	27
					VENTILADOR 4	46
		03		SIST. DESGASIFICACION	MOTOR ELÉCTRICO	08
					BOMBA DE VACÍO	09
					CAMARA DE VACÍO	10
					BLOQUE DE VACÍO	11
		04		SIST. DE PROCESAMIENTO	BARRIL	12
					BARRIL	28
					FLANGE	29
					SERPENTINES DE REFRIGERACION	30
					BANDAS DE CALENTAMIENTO	31
					TORNILLOS	13
					ACOPLE	32
					TORNILLOS	33
		05		SIST. ELECTRI-CO	TABLERO DE CONTROL	14
					TABLERO DE FUERZA	15
					TABLERO DE CONEXIONES RESISTENCIAS Y TERMOCUPULAS	16

				SIST DE ALIMENTACIÓN	O6	TRAMPA MAGNÉTICA	17		
						TOLVA SUPERIOR	18		
						DOSIFICADOR HORIZONTAL	19	MOTOR ELÉCTRICO	34
								REDUCTOR	35
								TORNILLO	36
						DOSIFICADOR VERTICAL	20	MOTOR ELÉCTRICO	37
								REDUCTOR	38
								TORNILLO	39
								TABLERO DE CONTROL	40
						TOLVA INFERIOR	21		
						SISTEMA DE REFRIGERACIÓN	22	MOTOR ELÉCTRICO	41
								INTERCAMBIADOR DE CALOR	42
								VENTILADOR	43
								FILTRO	44
SIST. BASTIDOR	O7								

ESQUEMA EQUIPO TINA DE CALIBRACIÓN

ÁREA OPERATIVA		EQUIPO PADRE		EQUIPO HIJO		SUB. CONJ. PADRE		SUB. CONJ. HIJO	
		NIVEL 0		NIVEL 1		NIVEL 2		NIVEL 3	
EXTRUSIÓN	O2	TINA DE CALIBRACION	O2	SIST. HIDRAULICO	O1	SIST. MOTORES ELECTRICOS	O1	MOTOR ELÉCTRICO 1	O1
								MOTOR ELÉCTRICO 2	O2
						SIST. BOMBAS DE AGUA	O2	BOMBA DE AGUA 1	O3
								BOMBA DE AGUA 2	O4
						SISTEMA DE ASPERCIÓN	O3	FILTROS	O5
								ASPESORES	O6

							CONEXIONES	07
			SISTEMA DE VACÍO	02		SIST. MOTORES ELECTRICOS	MOTOR ELÉCTRICO 1	08
							MOTOR ELÉCTRICO 2	09
					SIST BOMBA DE VACÍO		BOMBA DE VACÍO 1	10
							BOMBA DE VACÍO 2	11
			SIST. AVANCE	03	LONGITUDINAL		MOTOR ELÉCTRICO	12
							REDUCTOR	13
							TORNILLO SIN FIN	14
							MANUAL	15
							CADENAS	16
					TRANSVERSAL			
					ALTURA			
			SISTEMA CONTROL NEUMÁTICO	04				
			SISTEMA ELÉCTRICO	05	TABLERO DE FUERZA			09
					TABLERO DE CONTROL			10
					CONTROL DE NIVEL			11
			SISTEMA BASTIDOR	06				
			SIST. APOYO DE TUBERÍA	07	REDUCTOR			12
					RODILLO			13

ESQUEMA TINA DE ENFRIAMIENTO

ÁREA OPERATIVA	EQUIPO PADRE		EQUIPO HIJO		SUB. CONJ. PADRE		SUB. CONJ. HIJO		
	NIVEL 0		NIVEL 1		NIVEL 2		NIVEL 3		
EXTRUSIÓN	02	TINA DE ENFRIAMIENTO	03	SIST. HIDRAULICO	01	SIST. MOTORES ELÉCTRICOS	01	MOTOR ELÉCTRICO 1	01
								MOTOR ELÉCTRICO 2	02

				SIST. BOMBAS DE AGUA	02	BOMBA DE AGUA 1	03	
						BOMBA DE AGUA 2	04	
				SISTEMA DE ASPIRACION	03	FILTROS	05	
						ASPESES	06	
						CONEXIONES	07	
			SIST. AVANCE	02	LONGITUDINAL	04	MOTOR ELÉCTRICO	08
						REDUCTOR	09	
						TORNILLO SIN FIN	10	
						MANUAL	11	
				TRANSVERSAL	05			
				ALTURA	06			
			SISTEMA CONTROL NEUMÁTICO	03				
			SISTEMA ELÉCTRICO	04	TABLERO DE FUERZA	07		
					TABLERO DE CONTROL	08		
					CONTROL DE NIVEL	09		
			SIST. APOYO DE TUBERÍA	05	REDUCTOR	10		
					RODILLO	11		
			SIST. BASTIDOR	06				

ESQUEMA EQUIPO JALADOR

ÁREA OPERATIVA	EQUIPO PADRE		EQUIPO HIJO		SUB. CONJ. PADRE		SUB. CONJ. HIJO		
	NIVEL 0		NIVEL 1		NIVEL 2		NIVEL 3		
EXTRUSIÓN	02	JALADOR	04	SIST. DE TRANSMISION	01	SIST. MOTORES	01	MOTOR ELÉCTRICO PRINCIPAL	01
								VENTILADOR	02
								MOTOR PRINCIPAL SUPERIOR	03
								MOTOR PRINCIPAL INFERIOR	04

		SIST. REDUCTORES	02	REDUCTOR PRINCIPAL	05
				REDUCTOR SECUNDARIO 1	06
				REDUCTOR SECUNDARIO 2	07
				REDUCTOR SECUNDARIO 3	08
				REDUCTOR SECUNDARIO 4	09
				REDUCTOR SECUNDARIO 5	10
				REDUCTOR SECUNDARIO 6	11
				REDUCTOR SECUNDARIO SUPERIOR	12
				REDUCTOR SECUNDARIO INFERIOR	13
		SIST. DE ACOPLE	03	CATENARIA DE TRANSMISIÓN TREN DE CADENA	14
				TREN DE CADENA	15
				CATENARIA DE TRANSMISIÓN ORUGAS	16
				EJES DE ACOPLE	17
				FAJAS	18
	SISTEMA DE REGULACION MECANICO DE TRENES INFERIORES	SIST. DE MOTORES	04	MOTOR ELÉCTRICO 1	19
				MOTOR ELÉCTRICO 2	20
				MOTOR ELÉCTRICO 3	21
		REDUCTORES	05	REDUCTOR 1	22

				REDUCTOR 2	23
				REDUCTOR 3	24
		SIST. DE ACOPLE	06	EJES DE ACOPLES	25
		SIST. MANUAL	07		
SIST. DE FIJACION NEUMATICA DE TRENES SUPERIORES	03	SIST. PISTONES	08	PISTÓN 1	26
				PISTÓN 2	27
				PISTÓN 3	28
				PISTÓN 4	29
				PISTÓN 5	30
				PISTÓN 6	31
SIST. ARRAS-TRE	04	ARRAS-TRE SUPERIOR	09	ORUGA 1	32
				ORUGA 2	33
				ORUGA 3	34
				CADENA 1	35
				CADENA 2	36
				CADENA 3	37
		ARRAS-TRE INFERIOR	10	ORUGA 1	38
				ORUGA 2	39
				ORUGA 3	40
				CADENA 1	41
				CADENA 2	42
				CADENA 3	43
SIST. NEUMÁTICO CONTROL	05				
SIST. ELÉCTRICO	06	TABLERO DE FUERZA	11		
		TABLERO DE CONTROL	12		
BASTI-DOR	07				

ESQUEMA EQUIPO CORTADORA

ÁREA OPERATIVA		EQUIPO PADRE		EQUIPO HIJO		SUB. CONJ. PADRE		SUB. CONJ. HIJO			
		NIVEL 0		NIVEL 1		NIVEL 2		NIVEL 3			
EXTRUSIÓN	02	CORTADORA	05	SIST. DE CORTE	01	MOTOR ELÉCTRICO	01				
						DISCO DE CORTE	02				
						SISTEMA DE TRANSMISIÓN	03			FAJAS	01
				SIST. ASPIRACIÓN DE VIRUTA	02	MOTOR ELÉCTRICO	04				
						VENTILADOR	05				
						SISTEMA DIRECCIONADOR DE FLUJO	06			VÁLVULA GUILLO-TINA	02
						SISTEMA DE FILTROS	07				
				SISTEMA DE MOVIMIENTO DE CORTE	03	SIST. PLANETARIO	08	MOTOR ELÉCTRICO	03		
								REDUCTOR	04		
								TRANSMISIÓN	05		
								ANILLOS ROZANTES	06		
						SIST. LINEAL NEUMÁTICO	09	PISTÓN NEUMÁTICO	07		
						SIST. LINEAL HIDRÁULICO	10	BOMBA HIDRÁULICA	08		
								PISTÓN HIDRÁULICO	09		
								CENTRALITA HIDRÁULICA	10		
				SIST. MOVIMIENTO DE CARRO LONGITUDINAL	04	SIST. NEUMÁTICO	11	PISTÓN NEUMÁTICO	11		
								SISTEMA ELÉCTRICO	12	MOTOR ELÉCTRICO	12
										REDUCTOR	13
						CATENARIA	14				
				SISTEMA SUJECION DE TUBE-	05	SIST. PISTONES	13	PISTÓN NEUMÁTICO 1	15		

RÍAS										
						PISTÓN NEUMA-TICO 2	16			
						PISTÓN NEUMÁ-TICO 3	17			
						PISTÓN NEUMÁTICO 4	18			
					SIST. MORDAZAS	14	MORDAZA 1	19		
				MORDAZA 2			20			
				MORDAZA 3			21			
				MORDAZA 4			22			
				SISTEMA CONTROL NEUMA- TICO	06					
				SISTEMA ELECTRI- CO	07	TABLERO DE FUERZA	15			
TABLERO DE CONTROL	16									

ESQUEMA EQUIPO ACAMPANADORA

ÁREA OPERATIVA		EQUIPO PADRE		EQUIPO HIJO		SUB. CONJ. PADRE		SUB. CONJ. HIJO					
		NIVEL 0		NIVEL 1		NIVEL 2		NIVEL 3					
EXTRUSIÓN	02	ACAMPANADORA	08	SISTEMA DE ALIMENTADOR DE TUBO PARA ABOCARDADO	01	PISTÓN	01						
						RODILLOS SUPERIORES	02						
						RODILLOS INFERIORES	03						
						MOTOR	04						
						REDUCTOR	05						
						CADENAS	06						
				SISTEMA ALIMENTADOR DE TUBO PARA PROCESO	02	SISTEMA ALIMENTACION A	07	MOTOR	01				
								REDUCTOR	02				
								PISTÓN	03				
								CADENAS	04				
								ORUGAS	05				
								RUEDAS	06				
						SISTEMA DE ALIMENTACION B	08	MOTOR	07	MOTOR	07		
										REDUCTOR	08		
										FAJA	09		
										PISTÓN	10		
										RUEDAS	11		
				SISTEMA RUEDAS DE ALIMENTACION	09		09						
SISTEMA DE LIMPIEZA DE TUBO	10		10										
SISTEMA TRANSPORTADOR DE TUBO	03		03	SISTEMA DE RODILLOS	11								
				SISTEMA TACOS DE APOYO	12								
				SISTEMA DE LEVANTE DE TUBO	13			PISTÓN 1	12				
								PISTÓN 2	13				
								PISTÓN 3	14				

				SISTEMA REGULACION DE AVANCE	22	MOTOR ELÉCTRICO	44
						REDUCTOR	45
						TORNILLO SIN FIN	46
						TOPES	47
						CADENA	48
						MANIJA	49
						EJE DE ACOPLA	50
						GUIA	51
				SISTEMA DE VENTILACION AIRE CALIENTE	23	MOTOR ELÉCTRICO	52
						FAJA	53
						VENTILADOR	54
				SISTEMA EMPAREJAMIENTO DE TUBERÍA	24	PISTÓN	55
				SISTEMA ABOCARDADO DE TUBO	06	SISTEMA CARRO	25
						BASTIDOR CARRO 1	56
						BASTIDOR CARRO 2	57
						PITON HIDRAULICO PRINCIPAL	58
						PISTÓN HIDRAULICO SECUNDARIO 1	59
						PISTÓN HIDRAULICO SECUNDARIO 2	60
						PISTÓN AVANCE CARRO 2	61
						GUIAS SECUNDARIAS	62
						GUIAS PRIMARIAS	63
						PISTÓN HIDRÁULICO DE CIERRE SEGUNDO	64

			CARRO 1	
			PISTÓN HIDRÁULICO DE CIERRE SEGUNDO CARRO 2	65
			GUIAS DE CIERRE SEGUNDO CARRO	66
		SISTEMA DE SUJECIÓN	PISTÓN HIDRÁULICA 1	67
			PISTÓN HIDRÁULICA 2	68
			PISTÓN NEUMÁTICO 1	69
			PISTÓN NEUMÁTICO 2	70
			GUIAS	71
			MORDAZAS 1	72
			MORDAZAS 2	73
SISTEMA DE REFRIGERACIÓN PARA ABOCARDADO	07	MOTOR ELÉCTRICO		27
		RADIADOR		28
		FILTRO		29
		VÁLVULA GUILLOTINA 1		30
		VÁLVULA GUILLOTINA 2		31
		SISTEMA DIRECCIONADOR DE FLUJO		32
SISTEMA HIDRAULICO PARA ABOCARDAD O	08	BOMBA HIDRÁULICA		33
		CENTRALITA		34
		MOTOR ELÉCTRICO		35
		INTERCAM-		36

		BIADOR			
SISTEMA DE VACÍO PARA ABOCARDADO	09	MOTOR ELÉCTRICO	37		
		BOMBA DE VACÍO	38		
SISTEMA DE CALENTAMIENTO MANDRIL	10	BOMBA NEUMÁTICA	39		
		CALENTADOR	40		
SISTEMA COLOCADOR DE MANDRIL	11	PISTÓN 1	41		
		PISTÓN 2	42		
		GUÍAS	43		
		BRAZO	44		
SISTEMA ALIMENTADOR AUTOMÁTICA DE ANILLO	12	SISTEMA DE MOVIMIENTO LONGITUDINAL DE PORTA ANILLOS	45	MOTOR ELÉCTRICO	74
				REDUCTOR	75
				FAJAS	76
				GUIAS	77
		SISTEMA DE MOVIMIENTO DE ROTACIÓN DE PORTA ANILLOS	46	PISTÓN DE ROTACIÓN 1	78
			PISTÓN DE ROTACIÓN 2	79	
			PISTÓN DE ROTACIÓN 3	80	
		SISTEMA BASTIDOR DE PORTA ANILLOS	47		
		SISTEMA MORDAZAS	48	MORDAZA 1	81
	MORDAZA 2			82	
	SISTEMA PISTONES DE MORDAZA	49	PISTÓN DE CIERRE 1	83	
PISTÓN DE CIERRE 2			84		
PISTÓN DE MOVIMIENTO			85		

				LONGITUDINAL 1	
				PISTÓN DE MOVIMIENTO LONGITUDINAL 2	86
				GUIAS	87
			50	SISTEMA DE CARGA DE ANILLOS	MOTOR 88
				REDUCTOR	89
				TORNILLO	90
				CADENA ESLABONADA	91
				RODILLOS	92
			51	SISTEMA DE TRANSPORTE DE ANILLOS	MOTOR 93
				REDUCTOR	94
				CADENA ESLABONADA	95
				RODILLOS	96
			52	SISTEMA EXPULSOR DE ANILLOS	PISTÓN NEUMÁTICO DE CARGA 97
					PISTÓN NEUMÁTICO DE DESCARGA 98
	13	SISTEMA ALIMENTADOR MANUAL DE ANILLO	53	PISTÓN	
	14	SISTEMA DE IZAJE	54	BASTIDOR	
			55	GRUA	
	15	SISTEMA ELEVADOR DE MESA	56	MOTOR ELÉCTRICO	
			57	REDUCTOR 1	
			58	REDUCTOR 2	
			59	CATENARIAS	
	16	SISTEMA CONTROL ELÉCTRICO	60	TABLERO DE CONTROL	
			61	TABLERO DE FUERZA	
			62	SISTEMA DE SENSORES	

				SISTEMA ELECTRO-VALVULAS	63	
			17	SISTEMA CONTROL NEUMATICO	TANQUES NEUMATICOS	64
			18	SISTEMA DE CONTROL HIDRAULICO		
			19	SISTEMA BASTIDOR		

ESQUEMA EQUIPO INYECTORA

ÁREA OPERATIVA		EQUIPO PADRE		EQUIPO HIJO		SUB. CONJ. PADRE		SUB. CONJ. HIJO					
		NIVEL 0		NIVEL 1		NIVEL 2		NIVEL 3					
INYECCION	O4	INYECCION	O1	SISTEMA HIDRAULICO DE POTENCIA	O1	SISTEMA DE BOMBEO	O1	BOMBA HIDRÁULICA DE APROXIMACION	O1				
								BOMBA HIDRÁULICA DE CIERRE	O2				
								MOTOR ELÉCTRICO	O3				
										SISTEMA DE TANQUES	O2	TANQUE PRINCIPAL	O4
								TANQUE AUXILIAR	O5				
								INTERCAMBIADOR DE CALOR	O3			MOTOR ELÉCTRICO	O7
												BOMBA HIDRÁULICA	O8
								SISTEMA FILTROS	O4	FILTRO ALTA PRESION	O9		
										FILTRO DE BAJA PRESION	10		
								SISTEMA DE APROXIMACION	O2			PISTÓN HIDRAULICO 1	O5
		PISTÓN HIDRAULICO 2	O6										
		GUIAS DE BANCADA	O7										
		BANCADA	O8										

SISTEMA DE INYECCION	03	TRANSDUC-TOR DE POSICION	09		
		PISTÓN HIDRAULICO 1	10		
		PISTÓN HIDRAULICO 2	11		
		MOTOR HIDRAULICO	12		
		ACOPLAMIENTO FLEXIBLE	13		
SISTEMA DE PROCESAMIENTO	04	SISTEMA BARRIL	14	BARRIL	11
				BOGUILLA DE INYECCION	12
				BANDAS DE CALENTAMIENTO	13
		TORNILLO	15	14	
		SISTEMA DE ENFRIAMIENTO BOQUILLA	16	MOTOR ELÉCTRICO	14
				VENTILADOR	15
SISTEMA DE ALIMENTACIÓN	05	TRAMPA MAGNETICA	17		
		TOLVA DE PASO	18		
		COLECTOR DE POLVO	19		
		VALVULA T DE SECUENCIA	20	VALVULA	16
				PISTÓN NEUMATICO	17
		GUILLOTINA DE CIERRE	21		
SISTEMA CIERRE DE MOLDE	06	MOVIMIENTO PLACA MOVIL	22	PISTÓN HIDRAULICO PRINCIPAL	18
				COLUMNAS	19
				PISTÓN DE APROXIMACION	20
				SISTEMAS DE GUIAS	21
				SISTEMA BANCADA	22
				TRANSDUC-TOR DE POSICION	23
				SISTEMA DE LUBRICACION	24

					SISTEMA ARTICULA-DO	25		
				SISTEMA DE REGULACION DE PLACA MOVIL	23	MOTOR ELÉCTRICO	26	
						REDUCTOR	27	
						CADENAS	28	
						PIÑONES	29	
				SISTEMA DE EXPULSION	24	PISTÓN HIDRAULICO 1	30	
							PISTÓN HIDRAULICO 2	31
				SISTEMA CONEXIÓN HIDRÁULICA PARA MOLDES	25	MANIFOLD	32	
							BLOQUE DE VALVULAS	33
					PLACA FIJA	26		
					PLACA MOVIL	27		
				SITEMA DE ENFRIAMIENTO DE MOLDES	07	CAUDALIMETROS	28	
				SISTEMA ELÉCTRICO DE CONTROL	08	TABLERO DE CONTROL	29	
							TABLERO DE FUERZA	30
							MOTOR ELÉCTRICO	35
							VENTILADOR	36
				SISTEMA HIDRAULICO DE CONTROL	09			
				SISTEMA NEUMATICO DE CONTROL	10			
				SISTEMA BASTIDOR	11			

CAPITULO VI

ETAPA PREPARATORIA PARA EL FUNCIONAMIENTO DEL SISTEMA

Finalizando la etapa de llenado de la data del sistema, se procede en esta etapa a hacer funcionar el sistema en vivo agrupándose las funciones de acuerdo a un plan de mantenimiento.

6.1. PLAN DE MANTENIMIENTO

Integrado por el conjunto de actividades que periódicamente se deben realizar a los equipos a fin de mantenerlos en su estado normal de operación.

6.1.1. Mantenimiento rutinario

Son aquellas actividades de mantenimiento, que se realizan de forma continua y haciendo participar mínimamente a los distintos recursos de la empresa como: herramientas, repuestos, manos de obras y otros.

Dentro de este mantenimiento, la empresa da prioridad actualmente a dos tipos de actividades: La lubricación y la inspección.

La incorporación al sistema se da en dos partes sucesivas.

En la primera parte se elabora las fichas técnicas tipo ruta, correspondiente a la actividad estándar de lubricación e inspección. En este último caso se elabora además un plan de trabajo.

La segunda parte consiste en la asociación de las actividades contenidas en las fichas a los equipos o sistemas que lo requieren, estableciéndose simultáneamente la frecuencia y fecha de inicio de las actividades, para finalmente generar en el sistema el plan de mantenimiento.

Es preciso mencionar que las actividades de lubricación son asociadas a los equipos mientras que las de inspección a los sistemas.

El área de mantenimiento ejecuta actualmente dos actividades de mantenimiento rutinario: la inspección y lubricación; las cuales se encuentran dentro de un formato

que debe ser utilizado por el técnico encargado de su ejecución.

6.1.2. Mantenimiento sistemático

Son actividades de mantenimiento que son realizadas con una frecuencia más prolongada. Estas actividades involucra desarmar parte del equipo, programar paros, mayor uso de recursos y mayor tiempo de ejecución. Este mantenimiento tiene el mismo fin que el rutinario que es conservar en su estado normal de operación al equipo.

1. ETAPA DE EVALUACION DE CRITICIDADES.
Descripción
<p>Con esta etapa se da inicio a la incorporación del mantenimiento sistemático al sistema clasificándose a los equipos por criticidades.</p> <p>Esta etapa establece tres categorías de criticidades:</p> <p>Criticidad 1: Son aquellos equipos cuyo valor es muy importantes en producción, por lo que el paro de ellas debido a fallas es trascendental</p> <p>Criticidad 2: Son aquellos equipos cuyo valor en la</p>

producción es importante, por lo que el paro de estas debido a fallas afecta mínimamente la producción.

Criticidad 3: Son aquellos equipos que tienen una injerencia secundaria en la producción, es decir su empleo no es continuo, por lo que al presentar fallas estas no se repercuten en la producción.

Es preciso mencionar que este mantenimiento está dirigida principalmente al área de producción de la empresa y a los equipos de criticidad 1.

Objetivo

Clasificar los equipos por criticidades

2. ETAPA DE RECOLECCIÓN DE ACTIVIDADES

Descripción

Se procede a la recolección de información respecto a la actividad que se deben realizar a los equipos, éstas se obtienen de los manuales del equipo, de la experiencia de supervisores, operarios y técnicos del área de producción y mantenimiento.

Recolectada la información correspondiente a la actividad, inmediatamente se procede a clasificarlas de acuerdo a los

criterios siguientes:

1. **Actividades tipo 1:** Son aquellas actividades que ayudarán a resolver los problemas más frecuentes del equipo.
2. **Actividades tipo 2:** Actividades que son necesarios para la conservación del equipo

Ver Tabla 15. Actividades y su clasificación

Objetivo

Encontrar las actividades de conservación necesarias para el equipo.

3. ETAPA DE INCORPORACION AL SISTEMA

Una vez seleccionado los equipos críticos y determinadas las actividades correspondientes, es necesario crear el plan de mantenimiento. Para ello el sistema pide que se ejecute la asociación de los equipos a sus respectivas actividades y así se genera el plan de mantenimiento.

Esta etapa se produce dentro del módulo de plan de mantenimiento.

Objetivo
Creación del plan de mantenimiento.

TABLA 15 Actividades y su clasificación

ACTIVIDADES ACAMPANADORA				
NOMBRE DE ACTIVIDAD	TAREAS	FRECUENCIA	HORAS PLANEADAS	TIPO DE ACTIVIDAD
Mantenimiento del sistema de lubricación	1. Verificar fugas y estado del aceite. 2. Pruebas de funcionamiento del sistema hidráulico. 3. Revisión del nivel de aceite. 4. Revisión y cambio de mangueras defectuosas. 5. Verificar fugas por retienes de cilindros.	BIMENSUAL	2	2
Mantenimiento del sistema neumático	1. Verificar y eliminar fugas de aire 2. Pruebas de funcionamiento del sistema neumático. 3. Revisión y cambio de mangueras defectuosas.	BIMENSUAL	1.5	1

	<ol style="list-style-type: none"> 4. Verificar fugas de aires por sellos de pistón. 5. Revisión y ajuste de la instrumentación 			
Mantenimiento del sistema de transmisión	<ol style="list-style-type: none"> 1. Alinear y tensar fajas y cadenas 2. Verificar estado de engranes y poleas. 3. Eliminar soldadura mecánicas. 	CUATRIMESTRAL	2.0	2
Mantenimiento de hornos	<ol style="list-style-type: none"> 1. Limpiar y controlar eficiencia de resistencias. 	CUATRIMESTRAL	2.0	2
Mantenimiento general	<ol style="list-style-type: none"> 1. Cambio de aceite. 2. cambio de filtros 3. Cambio de aceite reductores 4. Limpieza de intercambiador 5. Mantenimiento de electro-válvulas 	ANUAL	6	1

TABLA 15 Actividades y su clasificación

ACTIVIDADES CORTADORA				
NOMBRE DE ACTIVIDAD	TAREAS	FRECUENCIA	HORAS PLANEADAS	TIPO DE ACTIVIDAD
Mantenimiento del sistema neumático	<ol style="list-style-type: none"> 1. Verificar y eliminar fugas de aire. 2. Limpieza de electroválvulas y sensores de posición. 3. Pruebas de funcionamiento. 4. Revisión y cambio de mangueras defectuosas. 5. Verificar fugas de aire por sello de pistón. 	BIMENSUAL	1.30	2
Mantenimiento del sistema hidráulico	<ol style="list-style-type: none"> 1. Corregir fugas de aceite. 2. Limpieza de filtro 3. Limpieza de electroválvulas y sensores de posición. 4. Revisión y cambio de mangueras defectuosas. 	BIMENSUAL	1.00	2
Mantenimiento del sistema de corte	<ol style="list-style-type: none"> 1. Alinear y tensar fajas 2. Completar y ajustar pastillas faltantes. 3. Eliminar soldaduras mecánicas. 4. Limpieza del ventilador 	BIMENSUAL	1.30	1

	<p>del motor.</p> <p>5. Verificar filo de disco de corte.</p> <p>6. Verificar poleas y rodamientos.</p> <p>7. Limpiar sacos de viruta</p>			
Mantenimiento sistema de aspiración	<p>1. Limpiar y verificar desgastes del ventilador.</p> <p>2. Verificar vibraciones y ruidos del motor.</p>	CUATRIMESTRAL	2.00	2
Mantenimiento general	<p>1. Alinear y tensar fajas</p> <p>2. Cambio de aceite reductores.</p> <p>3. Cambio de resortes en mal estado.</p> <p>4. Limpiar pista colectora</p> <p>5. Medir carbones.</p> <p>6. Verificar desgaste de ruedas de Goma.</p>	SEMESTRAL	4	1

TABLA 15 Actividades y su clasificación

ACTIVIDADES EXTRUSORA				
NOMBRE DE ACTIVIDAD	TAREAS	FRECUENCIA	HORAS PLANEADAS	TIPO DE ACTIVIDAD
Mantenimiento del sistema de lubricación	<ol style="list-style-type: none"> 1. Verificar estado y fugas de aceite. 2. Limpieza de filtro. 3. Limpieza del intercambiador. 4. Megado del motor. 5. Verificar vibraciones y ruidos en el motor. 6. Verificar tuberías y conexiones. 	TRIMESTRAL	2	2
Mantenimiento del sistema termorregulador de tornillo	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ajustar borneras de tablero. 2. Verificar estado y fuga de aceite 3. Limpieza de filtro 4. Limpieza del intercambiador 5. Megado del motor 6. Revisión de electroválvulas 7. Revisión y cambio de mangueras defectuosas. 8. Comprobar lecturas de sensor de temperatura y presión 	BIMENSUAL	3	1

	9. Verificar Vibraciones y ruidos en el motor			
Mantenimiento del sistema termorregulador de barril	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ajustar borneras de tablero. 2. Verificar estado y fuga de aceite 3. Limpieza de filtro 4. Limpieza del intercambiador 5. Megado del motor 6. Revisión de electrovalvulas 7. Revisión y cambio de mangueras defectuosas. 8. Comprobar lecturas de sensor de temperatura y presión 9. Verificar Vibraciones y ruidos en el motor 10. Limpieza de serpentines de enfriamiento 	BIMENSUAL	3	1
Mantenimiento sistema de desgasificación	<ol style="list-style-type: none"> 1. Verificar y eliminar fugas de material. 2. Lavar bomba de vacío. 3. Limpiar filtro 4. Limpieza de tuberías, válvula selectora y bloque de vacío 5. Megado del motor. 	BIMENSUAL	2	1

	6. Verificar funcionamiento de vacuómetro.			
Mantenimiento del sistema de alimentación	1. Verificar funcionamiento válvulas guillotinas. 2. Verificar funcionamiento sensor miniroto. 3. Verificar estado de trampas magnéticas	TRIMESTRAL	2	2

TABLA 15 Actividades y su clasificación

ACTIVIDADES JALADOR				
NOMBRE DE ACTIVIDAD	TAREAS	FRECUENCIA	HORAS PLANEADAS	TIPO DE ACTIVIDAD
Mantenimiento del sistema neumático	1. Verificar y eliminar fugas de aire. 2. Limpieza de electroválvulas y sensores de posición. 3. Pruebas de funcionamiento. 4. Revisión y cambio de mangueras defectuosas. 5. Verificar fugas de aire por sello de pistón.	MENSUAL	1.30	2
Mantenimiento	1. Cambiar tampones de	BIMENSU	1.30	2

to del sistema de transmisión	<p>orugas desgastados.</p> <p>2. Lubricar partes en movimiento.</p> <p>3. Tensar cadenas y fajas</p> <p>4. Verificar nivel y estado de aceite de reductores.</p>	AL		
Mantenimiento del Caterpillar	<p>1. Cambio de aceite a reductores.</p> <p>2. Limpieza guías del sistema desplazamiento.</p> <p>3. Limpiar y lubricar cadenas.</p> <p>4. Verificar estado de cadenas y engranes</p>	SEMESTRAL	2	1

TABLA 15 Actividades y su clasificación

ACTIVIDADES TINA				
NOMBRE DE ACTIVIDAD	TAREAS	FRECUENCIA	HORAS PLANEADAS	TIPO DE ACTIVIDAD
Mantenimiento del sistema de aspersión	<p>1. Cambiar abrazaderas en mal estado.</p> <p>2. Eliminar fugas de agua.</p> <p>3. Lavar boquillas</p> <p>4. Limpieza y pulido de camiseta interna.</p> <p>5. Limpieza de filtro</p>	CUATRIMESTRAL	6	1

	6. Limpieza de los sensores de nivel 7. Limpieza de tuberías			
Mantenimiento sistema eléctrico	1. Ordenar cableado 2. Comparación de lecturas de sensor de temperatura. Y presión. 3. Verificar funcionamiento de manómetros. 4. Verificar funcionamiento de electro-válvulas	CUATRIMESTRAL	4	2

6.1.3. Mantenimiento predictivo

El mantenimiento Predictivo lo realizamos separadamente del mantenimiento preventivo. Sin embargo, sirve para el mismo propósito que el mantenimiento preventivo: prevenir fallas del equipo prediciendo cuando va a fallar un cierto componente, por ejemplo un rodamiento, una caja de engranajes, o un motor.

Este tipo de mantenimiento se utiliza aparatos de prueba sofisticado para ayudar a predecir cuándo fallará algún componente del equipo. Estos aparatos de prueba pueden

incluso interactuar con microprocesador para graficar tendencias de desgaste del equipo y mejorar las estimaciones sobre la condición del mismo. El mantenimiento predictivo permite tomar decisiones lógicas, como el reemplazo de partes desgastadas en un turno de reparación que no interfiera en la producción.

Para la implementación del mantenimiento predictivo se consideró conveniente delegar a terceros las funciones de medición y análisis, y por el lado de mantenimiento la gestión de las intervenciones.

Considerando lo anterior se establece las siguientes etapas de implementación:

1. ETAPA DE SELECCIÓN DE EQUIPO
Descripción
<p>Para la selección de los equipos a monitorear se tiene en consideración dos puntos importantes, estas son:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li data-bbox="429 1670 1303 1864">1. Criticidad: Los equipos son evaluados de acuerdo a una clasificación de importancias que toma en cuenta la producción, seguridad y el mantenimiento.

Este criterio nos permite encontrar los equipo que deben ser considerados dentro del mantenimiento predictivo.

2. **Componentes a monitorear:** Determinados los equipos que serán incluidos dentro del plan de mantenimiento predictivo. El paso siguiente es identificar los componentes vitales de estos equipos para que sean monitoreados.

Ver Tabla 16. Ponderación de criticidad por clase de equipo e identificación de componentes vitales.

Objetivo

Identificar los equipos que van a ser incluidos en el plan de mantenimiento predictivo.

2. ETAPA DE SELECCIÓN DE LA TECNOLOGIA

Descripción

El tiempo de uso y otros factores producen la presencia progresiva de averías en el equipo que pueden malograrlo, en consecuencia el paro de la producción.

En la selección de la tecnología según el tipo de avería del equipo, se representa a estas en magnitudes físicas para su adecuado monitoreo y control.

Las tecnologías que se emplean necesariamente para el monitoreo de los equipos son:

- Análisis vibracional
- Análisis de aceite
- Análisis termográfico

Ver Tabla 19. Determinación de tecnología

Objetivo

Identificar la tecnología necesaria para poder monitorear los equipos

3. ETAPA DE ESTABLECER LÍMITES PERMISIBLES

Descripción

Aunque el trabajo de análisis lo realizan terceros especialistas, es necesario establecer algunos límites que permitan ser fuente de consulta.

Se tomó en cuenta:

1. **Análisis Vibracional:** Norma de severidad de vibración.

Ver Tabla 20. Límites permisibles para el análisis vibracional.

2. **Análisis de aceite:** Recomendaciones y estándares

laboratorio móvil. Ver Tabla 22. Límites permisibles para el análisis de aceite.
3. Termografía , por recomendación del tercero, solo se tomo como referencia los informes y estado de temperaturas.
Objetivo
Establecer limites permisibles para los distintos equipos.
4. INCORPORACIÓN AL SISTEMA
Descripción
Todas las mediciones predictivas son ejecutadas de acuerdo al plan de mantenimiento rutinario, por lo tanto la incorporación al sistema acá es similar al del mantenimiento rutinario.
Objetivo
Crear el programa de mantenimiento predictivo en el sistema.

TABLA 16 Ponderación de criticidad por clase de equipo e identificación de componentes vitales.

CLASE DE EQUIPO	CRITICIDAD PONDERACION	COMPONENTES VITALES
Extrusora	14	- Motor principal - Caja de engranajes
Inyectora	14	- Motor principal - Bomba hidráulica - Sistema hidráulico
Motosoplador	14	- Motor eléctrico - Soplador - Caja de engranes
Unidad de vacío	14	- Motor eléctrico - Soplador - Caja de engranajes
Mezclador en frío	15	- Motor eléctrico - Reductor
Mezclador en caliente	15	- Motor eléctrico
Suministro de energía eléctrica	15	- Tableros - Celdas - Transformadores

TABLA 17 Equipos incorporados al plan de mantenimiento predictivo

CLASE DE EQUIPO	MARCA	MODELO	CÓDIGO
EXTRUSORA	KRAUSSMAFEEI	KMD2-110	020100010101
EXTRUSORA	KRAUSSMAFEEI	KMD2-90	020100010201
EXTRUSORA	KRAUSSMAFEEI	KMD2-60KK	020100010301
EXTRUSORA	BANDERA	2B.1102.HT	020100040201
EXTRUSORA	BAUSANO	MD2/66C19-AK	020100050101
EXTRUSORA	HENSCHEL	S2-720-120	020100060101
EXTRUSORA	MAPLAN	DS-80	020100130101
EXTRUSORA	AMUT	BA92/22D	020100770101
INYECTORA	ENGEL	100.17 HL	040100340401
INYECTORA	ENGEL	ES 500/100HL	040100340101
INYECTORA	ENGEL	ES 1050/150HL	040100340201
INYECTORA	ENGEL	ES 1800/300HL	040100340301
INYECTORA	REED	200-2	040100350101
INYECTORA	REED	200-1	040100350102
INYECTORA	REED	300	340100350201
MEZCLADOR FRIO	PAPENMEIER	KGU2500	010100240101
MOTOSOPLADOR	SYCSA	4509-30	090100250401
MOTOSOPLADOR	SYCSA	4509-40	090100250501
MOTOSOPLADOR	SYCSA	4506-25	090100250601
MOTOSOPLADOR	SYCSA	4509-50	090100252601
UNIDAD DE VACÍO	SYCSA	4HP-05	090300251301
UNIDAD DE VACÍO	SYCSA	5HP-15	090300251401
UNIDAD DE VACÍO	SYCSA	5HP-15	090300251402

**TABLA 18 Equipos incorporados al plan de mantenimiento predictivo –
suministro de energía eléctrica**

CLASE DE EQUIPO	MARCA	MODELO	CÓDIGO
Tablero principal de distribución	MANELSA		120100670701
Tablero de alumbrado planta	MÁNELAS		120100670801
Tablero de alumbrado oficinas	MANELSA		120100670901
Celda de llegada	MANELSA		120200670401
Celda para subestación	MANELSA		120200670501
Celda para subestación	MANELSA		120200670601
Batería automática de condensadores 420 kvar	MANELSA		120300671001
Batería automática de condensadores 210 kvar	MANELSA		120300671101
Transformador trifásico 1000 kva	FRANCE TRANSFO		120500700101
Transformador trifásico 1000 kva	FRANCE TRANSFO		120500700102
Transformador trifásico 200 kva	FRANCE TRANSFO		120500700201
Transformador trifásico 200 kva	FRANCE TRANSFO		120500700202

TABLA 19 Determinación de la tecnología

COMPONENTE	AVERIA	ANÁLISIS VIBRACIONAL	ANÁLISIS DE ACEITE	TERMOGRAFIA
MOTOR	<ul style="list-style-type: none"> - Desbalance - Desalineamiento - Holgura mecánica - Rodamientos defectuosos 	APLICA		
CAJA DE ENGRANAJES	<ul style="list-style-type: none"> - Desgaste de engranes. - Desgaste de rodamientos. - Estado del aceite. - Desgaste de elementos metálicos 		APLICA	
BOMBA HIDRÁULICA	<ul style="list-style-type: none"> - Desbalance - Desalineamiento - Holgura mecánica - Rodamientos defectuosos. 	APLICA		
SISTEMA HIDRAULICO	<ul style="list-style-type: none"> - Estado del aceite - Desgaste de elementos metálicos 		APLICA	

TABLA 19 Determinación de la tecnología

COMPONENTE	AVERIA	ANÁLISIS VIBRACIONAL	ANÁLISIS DE ACEITE	TERMOGRAFIA
SOPLADOR	<ul style="list-style-type: none"> - Desbalance - Desalineamiento - Holgura mecánica - Rodamientos defectuosos. 	APLICA		
REDUCTOR	<ul style="list-style-type: none"> - Rodamientos defectuosos - Desgaste de engranes 		APLICA	
TABLEROS	<ul style="list-style-type: none"> - Sobrecargas - Falsos contactos - Temperaturas elevadas - Componentes defectuosos 			APLICA
CELDAS	<ul style="list-style-type: none"> - Sobrecargas - Falsos contactos - Temperaturas elevadas - Componentes defectuosos 			APLICA

TABLA 19 Determinación de la tecnología

COMPONENTE	AVERIA	ANÁLISIS VIBRACIONAL	ANÁLISIS DE ACEITE	TERMOGRAFIA
BATERIA DE CONDENSADORES	<ul style="list-style-type: none"> - Sobrecargas - Falsos contactos - Temperaturas elevadas - Componentes defectuosos 			APLICA
TRANSFORMADORES	<ul style="list-style-type: none"> - Sobrecargas - Falsos contactos - Temperaturas elevadas - Componentes defectuosos 			APLICA

TABLA 20 Límites permisibles para el análisis vibracional

EQUIPO	POTENCIA KW	RPM	VALOR MÁXIMO PERMISIBLE mm/s
Mezclador caliente	010100240201		
Motor principal	160	1765	7.1
Mezclador en frío	010100240101		
Motor principal	31	1765	7.1
Unidad de vacío UV1	090300251401		
Motor principal	20	3478	7.1
Soplador	20	1947	7.1
Unidad de vacío UV2	090300251402		
Motor principal	20	3478	7.1
Soplador	20	1947	7.1
Unidad de vacío UV4	090300251301		
Motor principal	20	3478	7.1
Soplador	20	1947	7.1
Inyectora ENGEL 300	040100340301		
Motor bomba hidráulica	42	1680	7.1
Inyectora ENGEL 150	040100340201		
Motor bomba hidráulica	34.5	1465	7.1
Inyectora ENGEL 100	040100340101		
Motor bomba hidráulica	21.3	1770	7.1
Inyectora ENGEL 100.17	040100340401		
Motor bomba hidráulica	21.3	1770	7.1
Inyectora REED 300	040100350201		
Motor bomba hidráulica	54.4	1770	7.1
Inyectora REED 200-1	040100350102		
Motor bomba hidráulica	40.8	1180	7.1
Inyectora REED 200-2	040100350101		
Motor bomba hidráulica	40.8	1180	7.1
Extrusora KMD2-110	020100010101		
Motor principal	102	2500	7.1
Ventilador	1.36	3475	4.5
Extrusora KMD2-90	020100010201		
Motor principal	82	2500	7.1
Ventilador	1.36	3475	4.5
Extrusora KMD2-60kk	020100010301		
Motor principal	55	2500	7.1
Ventilador	0.44	3130	4.5

TABLA 20 Límites permisibles para el análisis vibracional

EQUIPO	POTENCIA KW	RPM	VALOR MÁXIMO PERMISIBLE mm/s
Extrusora AMUT	020100770101		
Motor principal	57.7	2150	7.1
Ventilador	0.58	3130	4.5
Extrusora BANDERA 110	020100040201		
Motor principal	73.1	1800	7.1
Ventilador	1.36	3475	4.5
Extrusora MARIS			
Motor principal	145	1500	7.1
Ventilador	1.36	3475	4.5
Extrusora MAPLAN	020100130101		
Motor principal	54.4	2500	7.1
Ventilador	0.44	3485	4.5
Extrusora BAUSANO	02010050101		
Motor principal	50	2500	7.1
Ventilador	50	2500	7.1
Extrusora HENSHEL	020100060101		
Motor principal	77	1755	7.1
Motosoplador	090100250501		
Motor principal	54.4	3532	7.1
Soplador	54.4	2208	7.1
Motosoplador	090100250601		
Motor principal	34	3522	7.1
Soplador	34	2465	7.1
Motosoplador	090100250401		
Motor principal	40.8	3525	7.1
Soplador	40.8	2350	7.1
Motosoplador	090100252601		
Motor principal	40.8	3512	7.1
Soplador	40.8	2809	7.1

TABLA 21 Clasificación límites permisibles para el análisis vibracional según norma de severidad

TIPO DE MÁQUINA	BUENO mm/s	PERMISI- BLE mm/s	SOLO TOIERA- BLE mm/s	NO PERMISI- BLE mm/s
Máquinas pequeñas hasta 15 kw	0-0.71	0.71-1.8	1.8-4.5	De 4.5 en adelante
Máquinas medianas 15-75 kw o hasta 300 kw en bases especiales	0-1.12	1.12-2.8	2.8-7.1	De 7.1 en adelante
Máquinas grandes con bases rígidas y pesadas cuya frecuencia natural exceda la velocidad de la maquina	0-1.8	1.8-4.5	4.5-11.2	De 11.2 en adelante
Máquinas grandes que funcionan a velocidades superiores a la frecuencia natural de la base	0-2.8	2.8-7.1	7.1-18	De 18 en adelante

TABLA 22 Límites permisibles para el análisis de aceite

VARIABLE	DESCRIPCIÓN	UNIDAD DE MEDIDA	VALOR MÍNIMO	VALOR MÁXIMO
VISC40	Viscosidad a 40 grados	Cst	-10%	+20%
VIS100	Viscosidad a 100 grados	Cst	-10%	+20%
AGUA	Porcentaje de agua	%vol	0	0.25
OXIDAC	Degradación del aceite	Abs/cm	0	0.4
SEDIME	Sedimentos	%	0	3
TAN	Numero total de ácidos	mgkoh	0	3.0
SILICIO	Contenido de silicio	ppm	0	20
HIERRO	Contenido de hierro	ppm	0	100
ALUMINIO	Contenido de aluminio	ppm	0	20
COBRE	Contenido de cobre	ppm	0	30
PLOMO	Contenido de plomo	ppm	0	40
CROMO	Contenido de cromo	ppm	0	15
ESTAÑO	Contenido de estaño	ppm	0	15

Tabla 22 Límites permisibles para el análisis de aceite

PRODUCTO	DESCRIPCIÓN	UNIDAD DE MEDIDA	VALOR MAXIMO		VALOR MINIMO
Mobilube HD80W-90	Aceite para caja de engranajes cerrados	Cst	40 C	194.4	259.2
			100 C	13.68	18.24
Mobilgear 632	Aceite para caja de engranajes con circulación forzada	Cst	40 C	288	384
			100 C	19.44	25.92
Mobil DTE 26	Aceite para sistemas hidráulicos	Cst	40 C	61.2	81.6
			100 C	7.2	9.6
Mobilglygoyle 30	Aceite sintético para caja de engranajes	Cst	40 C	201.6	268.8
			100 C	27.00	36.00

6.3. MANTENIMIENTO PROGRAMADO

Este mantenimiento consiste en programar la ejecución de las actividades solicitadas, las solicitudes son hechas por las distintas áreas donde este mantenimiento tiene alcance.

Este tipo de mantenimiento se aplica especialmente en el área de moldes, la misma que administra los recursos relacionados a los cabezales de extrusión y moldes de inyección.

El personal de esta área se encarga de la fabricación de nuevos cabezales o moldes, la conservación, modificación del diseño y el

cambio de medida según el pedido de producción, los trabajos que realiza esta área son:

1. Cambio de formato:

Se da cuando se requiere cambiar una producción por otra. Este proceso comienza con la solicitud que efectúa el área de producción al de moldes, para que se genere la O/T y el técnico de mantenimiento se encargue de su ejecución.

2. Mantenimiento preventivo

Se da cuando se requiere realizar trabajos de conservación a los moldes o cabezales. Este proceso comienza con una solicitud del técnico de mantenimiento al área de molde, luego este genera la O/T (orden de trabajo) y se programa la ejecución de la actividad.

3. Intervenciones

Son actividades de mantenimiento, que se dan cuando existe una avería en los moldes en pleno proceso de producción. El proceso comienza con la solicitud del área de producción al de molde, luego éste genera la O/T y programa la ejecución con el técnico de mantenimiento.

4. Trabajo con terceros

Se da cuando los recursos que se administran no son los suficientes para ejecutar la actividad solicitada. Acá el área de molde emite la solicitud y luego coordina la ejecución de la misma con terceros.

Los principales reportes que se obtienen del sistema son:

1. Reporte resumido de órdenes de trabajo cerradas por equipo.
2. Productividad por empresas.
3. Consolidado de órdenes de trabajo por equipo.
4. Órdenes de trabajo por tipo de trabajo.
5. Reporte de órdenes de trabajo valorizado.
6. Consolidado de costos por tipo de trabajo.
7. Consolidado de costos por equipo.
8. Reporte comparativo de empleados.

CAPITULO VII

INCLUSIÓN DEL SISTEMA AL ISO 9000

7.1. QUÉ SON LAS NORMAS ISO 9000:

La International Organization for Standardization es una federación mundial de organismos de normalización, de más de 100 países, cuya sede esta en Suiza; que en 1987, homologó los diversos requisitos de normas sobre calidad en una serie única.

El Certificado ISO 9000 es una garantía adicional que una organización da a sus clientes, lo cual demuestra que la organización posee un sistema de gestión, con mecanismos y procedimientos para solucionar eventuales problemas relacionados a la calidad.

7.2. ALCANCES DE LAS NORMAS ISO 9000:

La ISO 9000 - 2000 tiene como contenido principal:

- Términos y definiciones.
- Principios para los sistemas de gestión de la calidad total.

La ISO 9001 - 2000 tiene como objetivo la evaluación de la capacidad para satisfacer requisitos del cliente, satisfacer los reglamentos aplicables. Con esta norma se debe saber que tan satisfecho está el cliente, si se han cumplido los requisitos del cliente, si se han cumplido los reglamentos aplicables.

7.3. MANTENIMIENTO EN RELACIÓN A LAS NORMAS ISO 9000

Antes de 1994, las normas de la serie ISO 9000 consideraban que el servicio de mantenimiento no se constituía como una actividad productiva de la empresa, puesto que este no aportaba valor agregado a la producción. A partir de 1994, luego de la revisión de dicha norma, el mantenimiento pasó a ser considerado como un requisito de control del proceso; citándose literalmente en la norma los siguientes criterios:

“El proveedor debe identificar y planear los procesos de producción, instalación y servicios asociados, que influyen directamente en la calidad; asimismo debe asegurar que tales procesos sean ejecutados en condiciones controladas “

Particularmente las normas ISO 9001 e ISO 9002 inserta la siguiente recomendación:

“Mantenimiento adecuado de los equipos para asegurar la continuidad de la capacidad del proceso”

La norma ISO 9001-2000 en la parte de gestión de recursos, se refiere al punto de infraestructura, mencionando:

“La organización debe determinar, proporcionar y mantener la infraestructura necesaria para lograr la conformidad con los requisitos del producto. La infraestructura incluye:

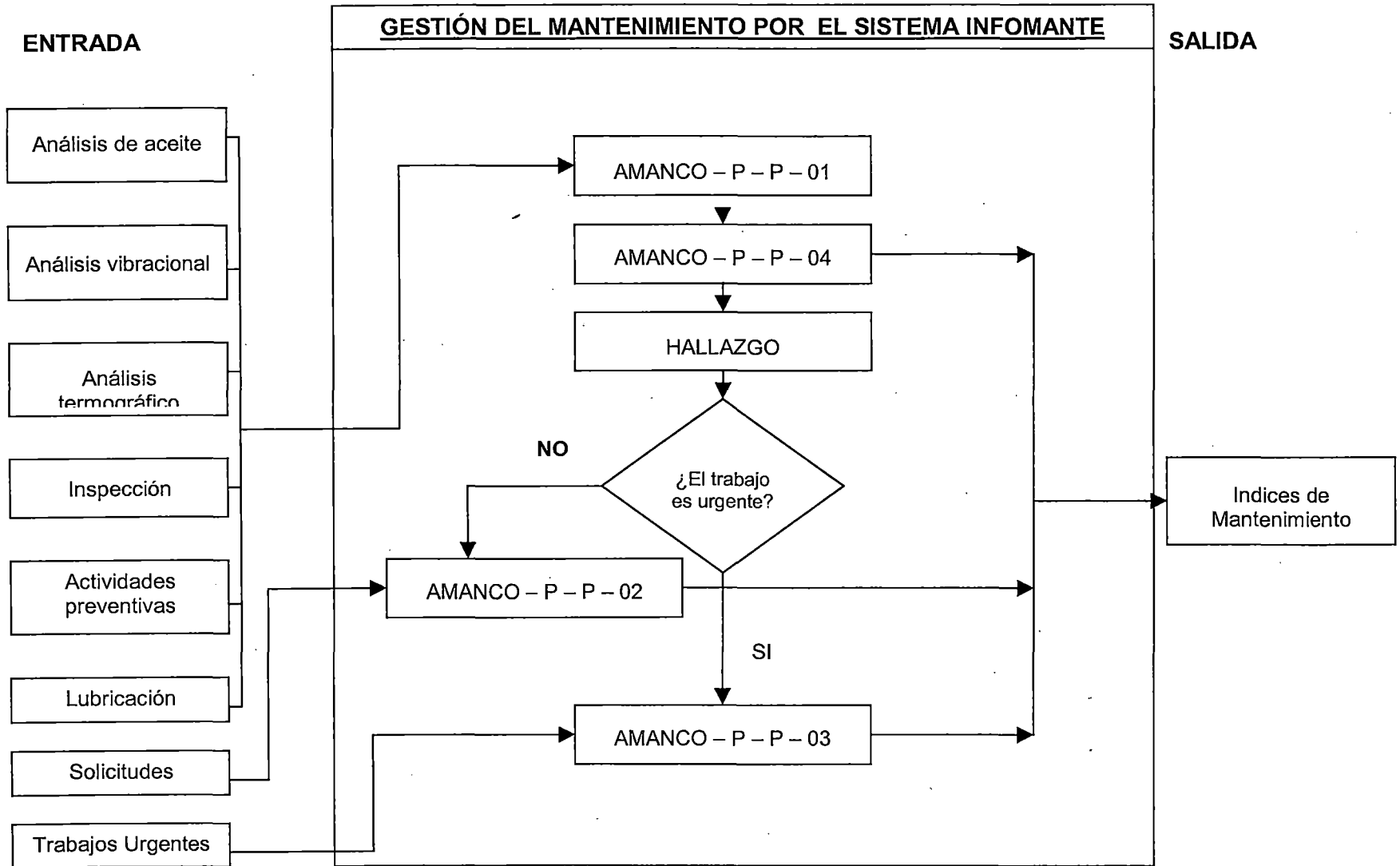
- a) Edificios, espacios de trabajo y servicios asociados.
- b) Equipos para los procesos, tanto hardware como software.
- c) Servicios de apoyo tales como transporte y comunicación.

7.4. INCLUSIÓN DEL SISTEMA AL ISO 9001 VERSIÓN 2000

La obtención de niveles adecuados de control del proceso depende de la operación consistente y estable del equipamiento del proceso; en consecuencia se debe incluir al sistema de calidad de la empresa la forma de contar con un adecuado mantenimiento de los equipamientos, para ello se debe elaborar los manuales de procedimientos del sistema de mantenimiento siguiendo las orientaciones señaladas en el procedimiento AMANCO-P-G-01.

Los procedimientos del sistema de mantenimiento de la Empresa Amanco del Perú S.A. son:

1. AMANCO-P-P-01:Procedimiento para el manejo del plan de mantenimiento.
2. AMANCO-P-P-02:Procedimiento para el manejo de trabajos programados.
3. AMANCO-P-P-03:Procedimiento para el manejo de trabajos urgentes.
4. AMANCO-P-P-04:Procedimiento para el manejo del plan de mantenimiento.





AMANCO - P - P - 01

PROCEDIMIENTO PARA LA ELABORACIÓN Y REVISIÓN DEL PLAN DE MANTENIMIENTO ANUAL

Copia controlada N°	
Función responsable de la copia	
Revisión	00
Fecha de revisión	
Cantidad de páginas	

Elaborado por:	Supervisor de Mantenimiento
Revisado por:	Jefe de Mantenimiento
Aprobado por:	Gerente de Producción

Modificaciones efectuadas con respecto a la versión anterior.

Empty space for modifications

1. OBJETIVO

Este procedimiento tiene por objetivo establecer cómo generar el Plan de Mantenimiento Anual y su ajuste mensual.

2. ALCANCE

Este procedimiento aplica al Área de Mantenimiento y al Área de Producción.

3. RESPONSABLES

- Jefe de Mantenimiento

4. DESARROLLO

El procedimiento se inicia cuando el Jefe de Mantenimiento determina los equipos que estarán incluidos dentro del Plan. Luego determina las actividades para cada equipo, su frecuencia y la fecha de inicio para cada actividad; con toda esta información finalmente elabora el Plan de Mantenimiento en el sistema.

Los ajustes al Plan de Mantenimiento se realizarán mensualmente por el Jefe de Mantenimiento, estos pueden darse por diferentes motivos, entre ellos: la necesidad de aumentar o disminuir frecuencia de actividades, modificar fechas de inicio, introducción de algún equipo nuevo, etc.

Si se desea realizar algún ajuste, se deberá iniciar de nuevo el procedimiento hasta haber registrado las modificaciones en el sistema.

Finalmente el procedimiento llega a su fin.

5. DEFINICIONES

5.1. Actividades

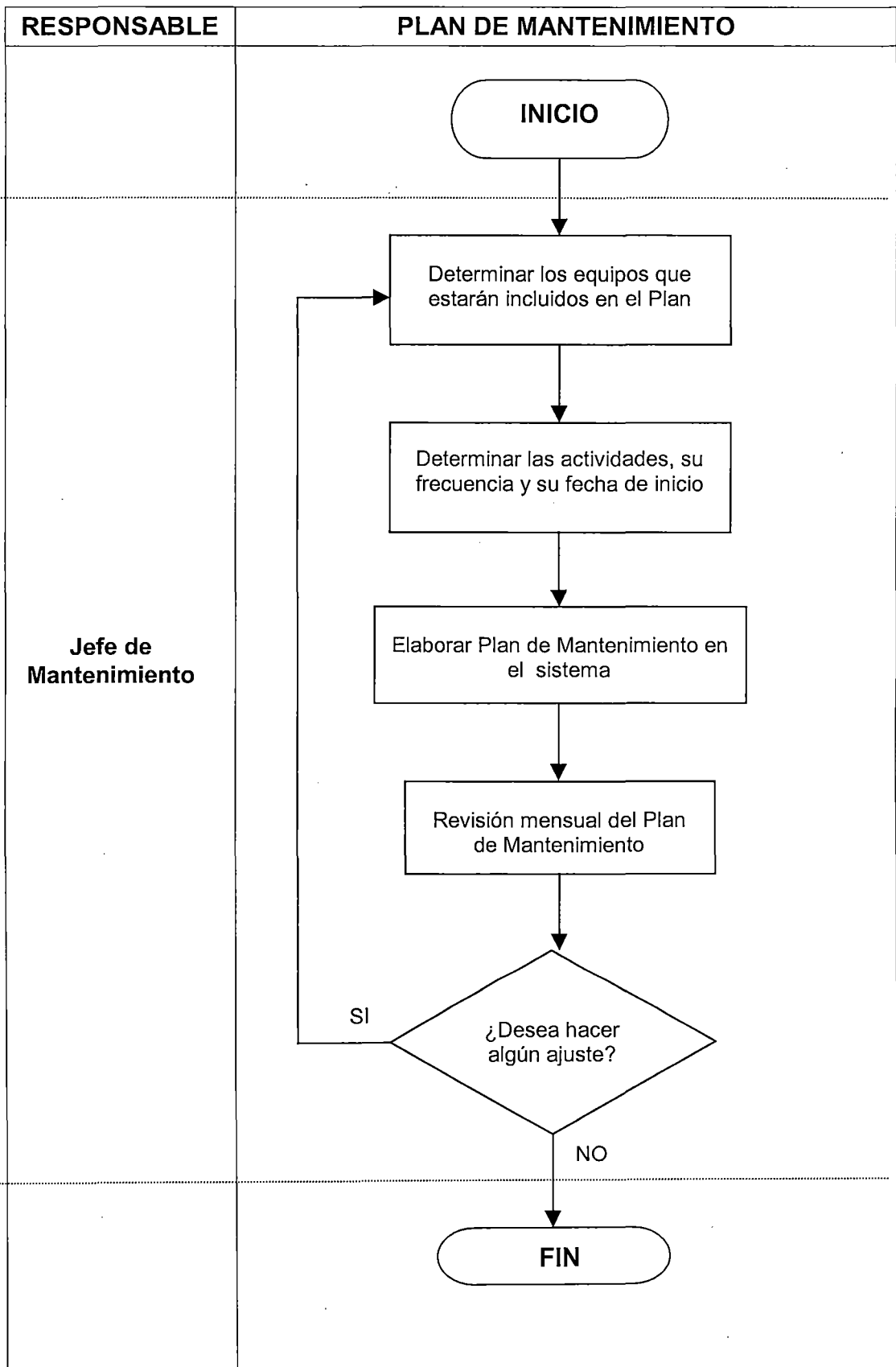
Es el conjunto de tareas que se ejecutan empleando recursos, para asegurar el correcto funcionamiento del equipo.

6. DOCUMENTOS DE REFERENCIA

- NORMA - 01
Norma para el manejo de la información acerca de actividades estándar.
- NORMA - 02
Norma para el manejo de la información acerca de equipos
- NORMA - 03
Norma para el manejo de la información acerca de herramientas.
- NORMA - 04
Norma para el manejo de la información acerca de instalación.
- NORMA - 05
Norma para el manejo de la información acerca de solicitudes
- NORMA - 06
Norma para el manejo de la información acerca de usuarios.

7. REGISTROS

- Registro electrónico del Plan de Mantenimiento



 <p>AMANCO Nº 1 de Latinoamérica en Tubosistemas</p>	AMANCO - P - P - 02
--	----------------------------

PROCEDIMIENTO PARA EL MANEJO DE TRABAJOS PROGRAMADOS

Copia controlada N°	
Función responsable de la copia	
Revisión	00
Fecha de revisión	
Cantidad de páginas	

Elaborado por:	Supervisor de Mantenimiento
Revisado por:	Jefe de Mantenimiento
Aprobado por:	Gerente de Producción

Modificaciones efectuadas con respecto a la versión anterior.

1. OBJETIVO

Este procedimiento tiene como objetivo establecer el manejo de Trabajos Programados a través del Sistema de Mantenimiento INFOMANTE.

2. ALCANCE

Este procedimiento es aplicable al Área de Mantenimiento y a las demás áreas de la empresa que requieran el servicio de mantenimiento.

3. RESPONSABLES

- Jefe de Mantenimiento
- Supervisor de Mantenimiento.

4. DESARROLLO

El Manejo del Mantenimiento Programado comienza cuando se detecta la falla de algún equipo en cualquier área de la empresa. Inmediatamente, dicha área debe generar una solicitud de trabajo la cual puede ser aprobada o desaprobada por el Supervisor de Mantenimiento.

Si El Supervisor de Mantenimiento la aprueba, procede a generar y planear la O/T, asignando los recursos necesarios.

El Técnico de Mantenimiento se encarga de ejecutar la Orden de Trabajo y además de registrar los recursos usados.

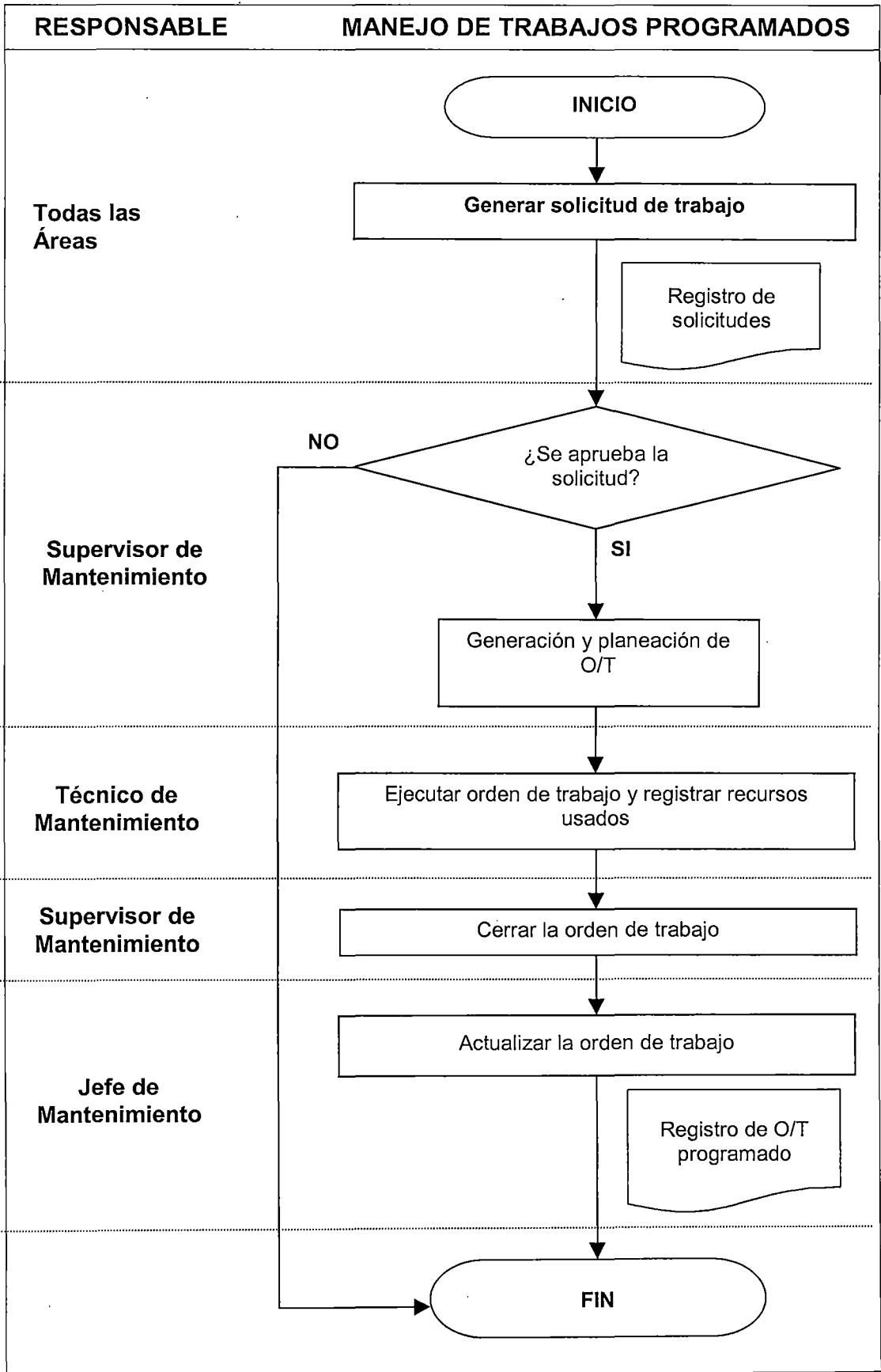
Finalmente, el Supervisor de Mantenimiento cierra la O/T y el Jefe de Mantenimiento la actualiza y registra.


5. DOCUMENTOS DE REFERENCIA

- NORMA - 01
Norma para el manejo de la información acerca de actividades estándar.
- NORMA - 02
Norma para el manejo de la información acerca de equipos
- NORMA - 03
Norma para el manejo de la información acerca de herramientas.
- NORMA - 04
Norma para el manejo de la información acerca de instalación.
- NORMA - 05
Norma para el manejo de la información acerca de solicitudes
- NORMA - 06
Norma para el manejo de la información acerca de usuarios.

6. REGISTROS

- Registro electrónico de Solicitudes de Trabajo
- Registro electrónico de O/T Programado



 <p>AMANCO Nº 1 de Latinoamérica en Tubosistemas</p>	AMANCO P – P – 03
--	--------------------------

PROCEDIMIENTO PARA EL MANEJO DE TRABAJOS URGENTES

Copia controlada N°	
Función responsable de la copia	
Revisión	00
Fecha de revisión	
Cantidad de páginas	

Elaborado por:	Supervisor de Mantenimiento
Revisado por:	Jefe de Mantenimiento
Aprobado por:	Gerente de Producción

Modificaciones efectuadas con respecto a la versión anterior.

1. OBJETIVO

Este procedimiento tiene como objetivo establecer el manejo de los Trabajos Urgentes a través del Sistema de Mantenimiento INFOMANTE.

2. ALCANCE

Este procedimiento involucra al Área de Mantenimiento y las demás Áreas de la empresa que necesiten del servicio de mantenimiento.

3. RESPONSABLES

- Supervisor de Mantenimiento

4. DESARROLLO

El procedimiento se inicia en el momento en que se produce el hallazgo de fallas en algún equipo por parte de cualquier área de la empresa; inmediatamente el área realiza una solicitud verbal al Supervisor de Mantenimiento.

El Supervisor de Mantenimiento debe tomar la decisión de aprobar o no la solicitud de trabajo. Si la aprueba, ordena al Técnico de Mantenimiento a ejecutar el trabajo, quien se encarga de generar y cerrar la Orden de trabajo, además registra los recursos que hayan sido usados.

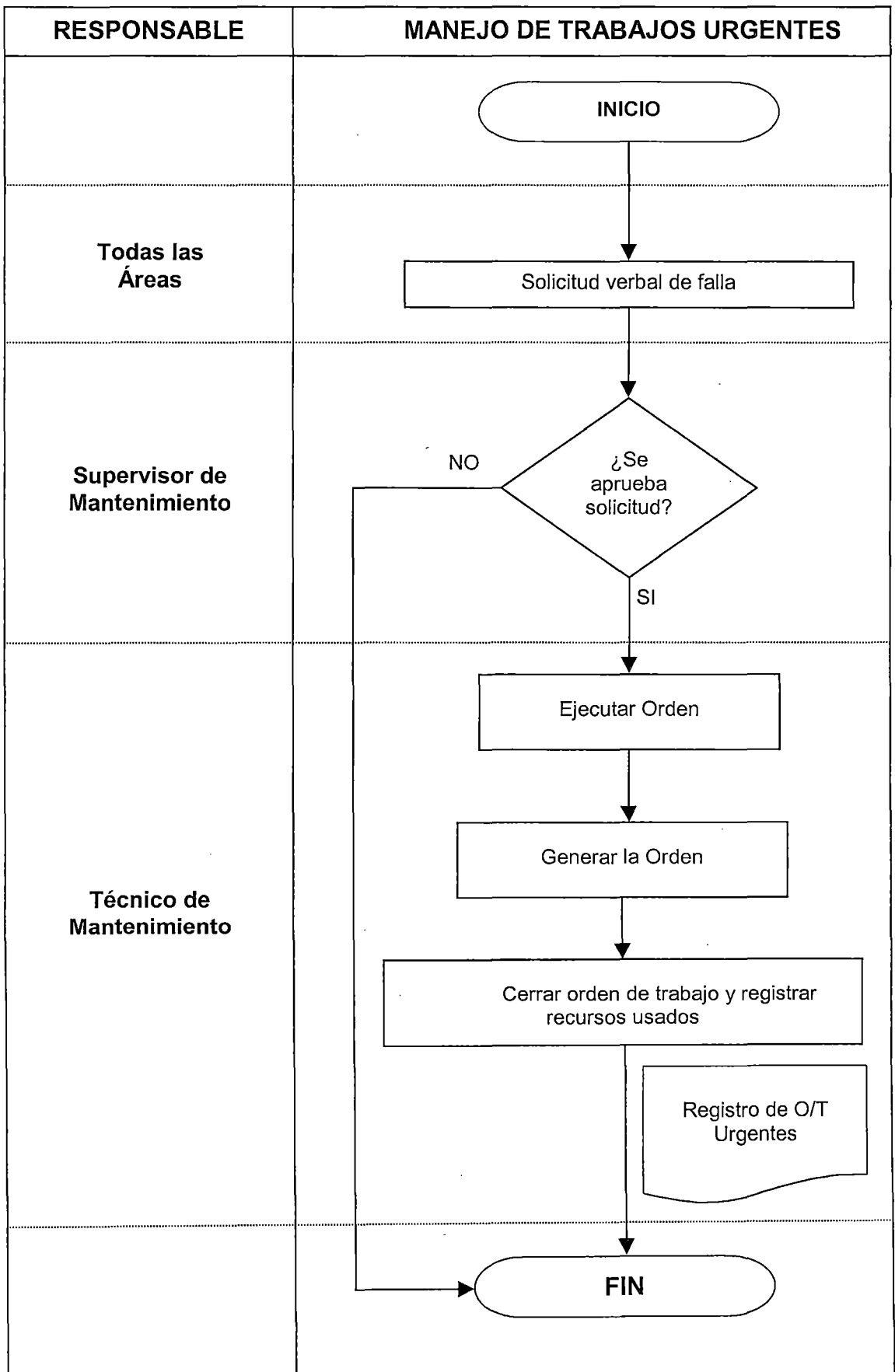
Si el Supervisor de Mantenimiento desaprueba la solicitud, entonces el procedimiento llega a su fin.


5. DOCUMENTOS DE REFERENCIA

- NORMA - 01
Norma para el manejo de la información acerca de actividades estándar.
- NORMA - 02
Norma para el manejo de la información acerca de equipos
- NORMA - 03
Norma para el manejo de la información acerca de herramientas.
- NORMA - 04
Norma para el manejo de la información acerca de instalación.
- NORMA - 05
Norma para el manejo de la información acerca de solicitudes
- NORMA - 06
Norma para el manejo de la información acerca de usuarios.

6. REGISTROS

- Registro electrónico de las Órdenes de Trabajo Urgentes



 <p>AMANCO Nº 1 de Latinoamérica en Tubosistemas</p>	AMANCO - P - P - 04
--	----------------------------

PROCEDIMIENTO PARA EL MANEJO DEL PLAN DE MANTENIMIENTO

Copia controlada N°	
Función responsable de la copia	
Revisión	00
Fecha de revisión	
Cantidad de páginas	

Elaborado por:	Supervisor de Mantenimiento
Revisado por:	Jefe de Mantenimiento
Aprobado por:	Gerente de Producción

Modificaciones efectuadas con respecto a la versión anterior.

1. OBJETIVO

Este procedimiento tiene como objetivo establecer el manejo del Plan de Mantenimiento.

2. ALCANCE

Este procedimiento aplica al Área de Mantenimiento.

3. RESPONSABLES

- Jefe de Mantenimiento
- Supervisor de Mantenimiento.

4. DESARROLLO

El Plan de Mantenimiento es elaborado por el Jefe de Mantenimiento y está constituido por tres tipos de actividades: Tipo Orden, Tipo Condicional y Tipo Ruta.

Si se trata de una Actividad Tipo Orden o una Actividad Tipo Condicional, el Supervisor de Mantenimiento procederá a la generación y planeación de la Orden de Trabajo, en donde se determinan los recursos requeridos para la actividad específica a realizar.

Luego de haber culminado con ésta etapa, el Técnico de Mantenimiento procede a ejecutar la Orden de Trabajo y a la vez debe

confirmar los datos recibidos y reportar los recursos que fueron usados como repuestos.

Luego el Supervisor de Mantenimiento procede a cerrar la Orden de Trabajo, para que finalmente el Jefe de Mantenimiento actualice la Orden de Trabajo.

Si se trata de una Actividad Tipo Ruta, lo primero es ejecutar la rutina por el Técnico de Mantenimiento, finalmente los Técnicos de Mantenimiento son los encargados de cerrar la ruta de mantenimiento.

5. DEFINICIONES

5.1. Actividades Tipo Ruta

Son aquellas actividades que se dan con determinada frecuencia pero que incurren en el uso de muy pocos recursos. Debido a su naturaleza, no se incluyen en el historial de la máquina o equipo.

5.2. Actividades Tipo Condicional

Son aquellas actividades que no se dan con frecuencia definida y que derivan de los hallazgos hechos en las Actividades Tipo Ruta o Tipo Orden.

5.3. Actividades Tipo Orden

Son aquellas actividades que se dan con determinada frecuencia y que incurren al uso de muchos recursos. Este tipo de actividad queda registrada en el historial de la máquina.

6. DOCUMENTOS DE REFERENCIA

- NORMA - 01

Norma para el manejo de la información acerca de actividades estándar.

- NORMA - 02

Norma para el manejo de la información acerca de equipos

- NORMA - 03

Norma para el manejo de la información acerca de herramientas.

- NORMA - 04

Norma para el manejo de la información acerca de instalación.

- NORMA - 05

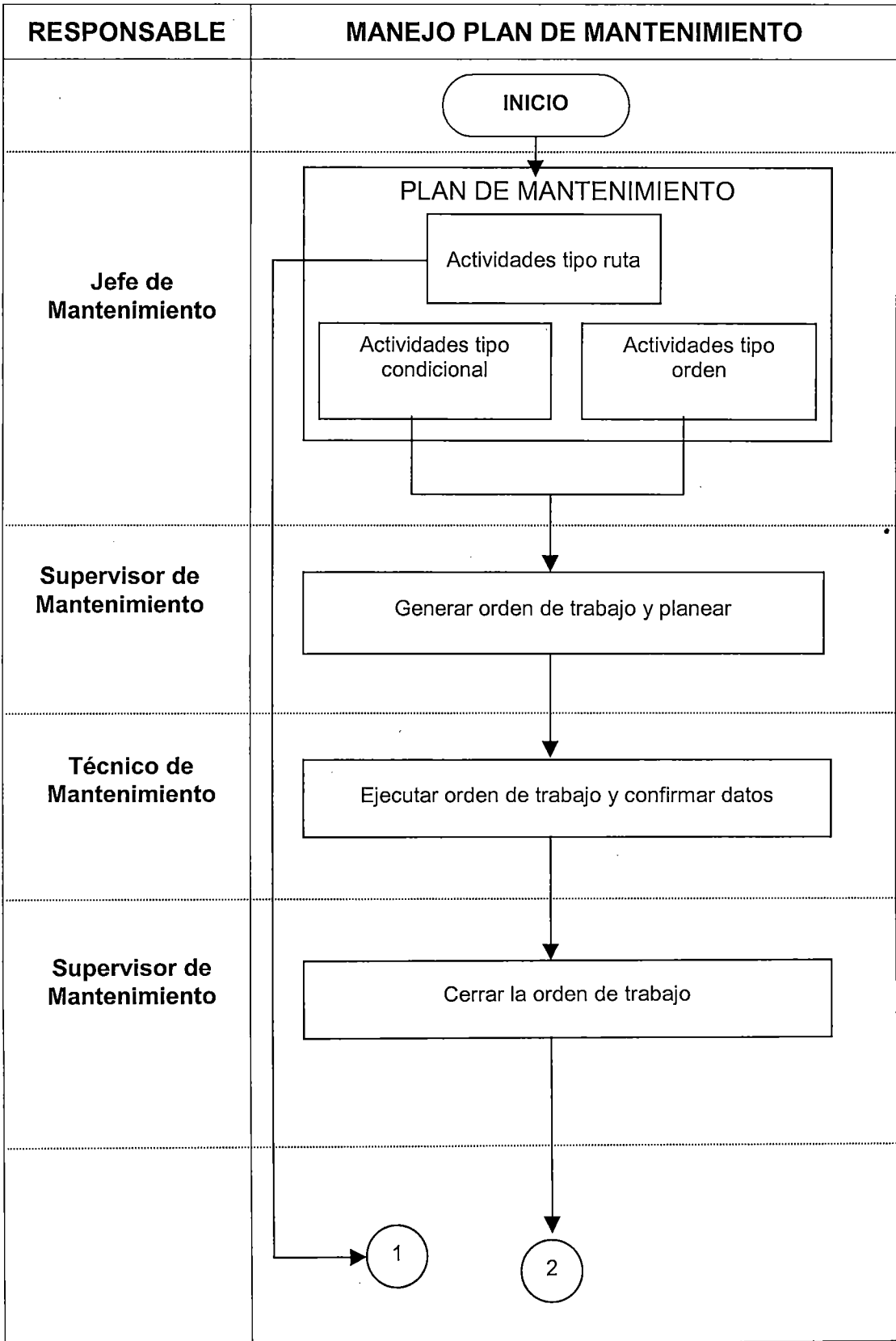
Norma para el manejo de la información acerca de solicitudes

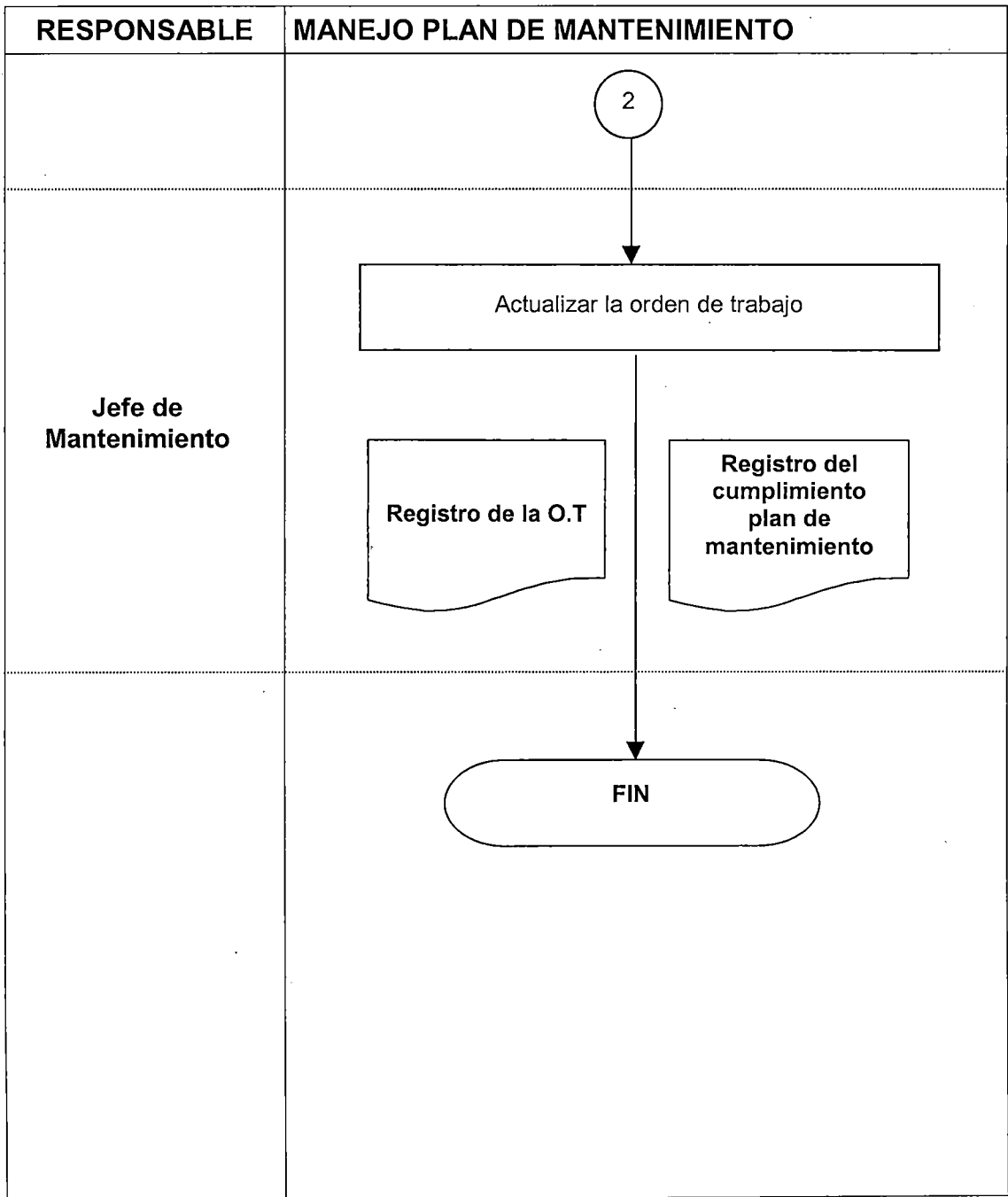
- NORMA - 06

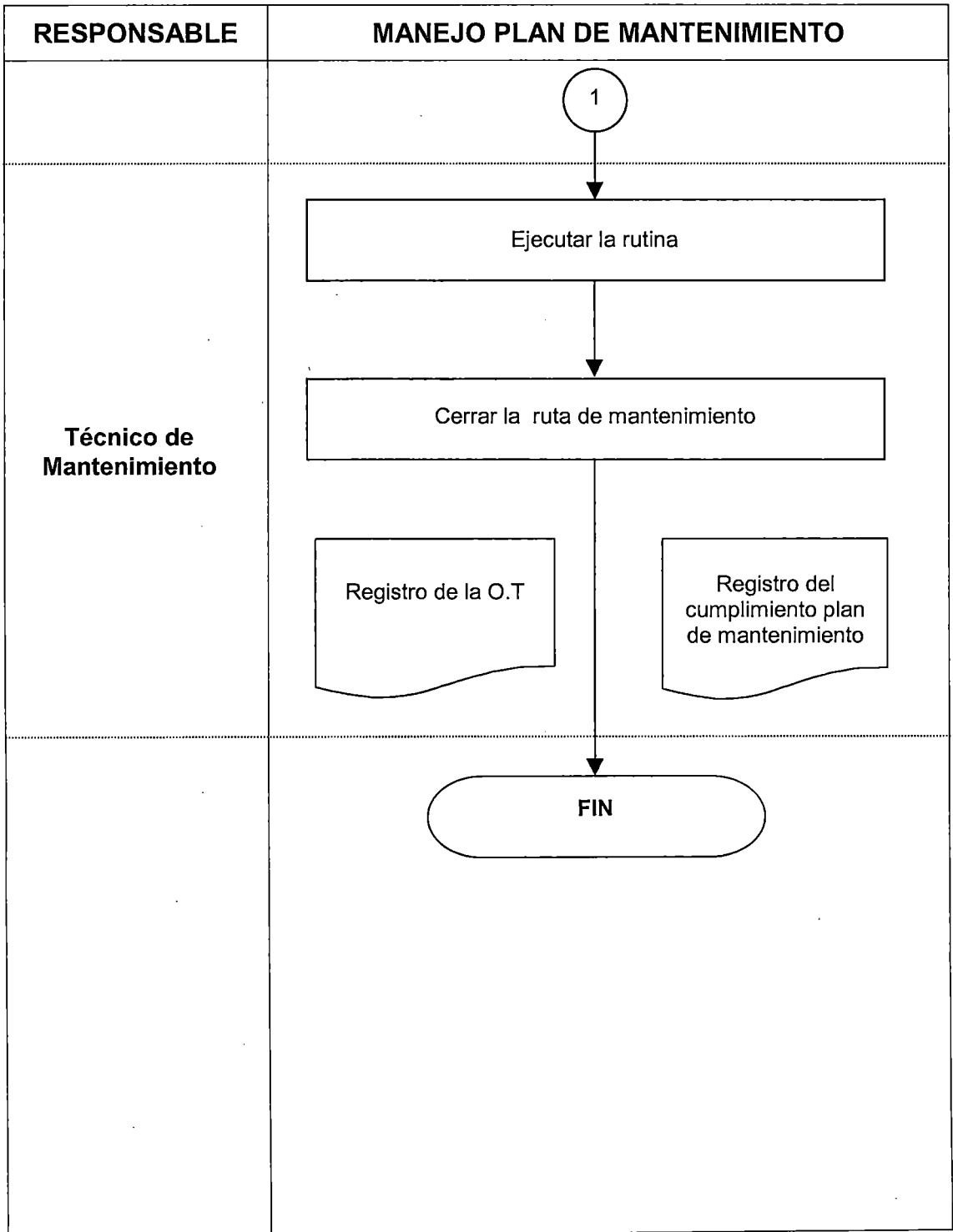
Norma para el manejo de la información acerca de usuarios.


7. REGISTROS

- Registro electrónico del Plan de Mantenimiento







	AMANCO - P - G - 01
---	----------------------------

PROCEDIMIENTO PARA EL CONTROL DE LOS DOCUMENTOS DEL SISTEMA DE GESTIÓN

Copia controlada N°	
Función responsable de la copia	
Revisión	08
Fecha de revisión	31 de Octubre del 2002
Cantidad de páginas	6

Elaborado por:	Coordinador del Sistema de Gestión
Revisado por:	Representante de la Dirección
Aprobado por:	Representante de la Dirección

Modificaciones efectuadas con respecto a la versión anterior.

- Se ha modificado el alcance del presente procedimiento para que también aplique al Sistema de Gestión Ambiental.
- El Coordinador de calidad ahora también es Coordinador del sistema de gestión ambiental, por lo tanto se le denominará coordinador del sistema de gestión.
- En el ítem 5.5 "Distribución del documento" antes decía "el Coordinador de calidad y el Representante de la Dirección determinan quienes serán los destinatarios de los documentos", ahora dice "el área líder o dueña del documento y el Coordinador del sistema de gestión.....".
- En este mismo ítem se establece que el Coordinador del sistema de gestión conservará los documentos originales.
- En el ítem 5.6. se ha modificado la forma de controlar los documentos externos.

1. OBJETIVO

Describir las actividades para controlar la elaboración, revisión, aprobación, distribución y modificación de los documentos del Sistema de Gestión.

2. ALCANCE

El presente procedimiento aplica a los documentos que conforman el Sistema de Gestión.

3. RESPONSABLES

- Coordinador del Sistema de Gestión
- Todo colaborador de Amanco del Perú S.A.

4. DEFINICIONES

Documento: Cualquier soporte que contiene información escrita o en forma electrónica en el que se establecen reglas, directrices o se especifican características para ciertas actividades o sus resultados.

Manual del Sistema de Gestión: Documento que describe el Sistema de Gestión.

Planes de Calidad: Documento que establece las prácticas, recursos y secuencia de actividades relacionadas con la calidad, específicas para un producto, proyecto o contrato.

Procedimiento: Documento que describe la manera específica de realizar una actividad, donde se puede identificar la secuencia de responsabilidades para desarrollarla.

Instrucción: Documento que describe la manera específica cómo se realiza una actividad; esta actividad es realizada por una persona.

Registro: Documento que proporciona resultados conseguidos o evidencia de actividades efectuadas. Se considera registro a todo aquel documento que permita evidenciar la realización de alguna actividad.

5. DESCRIPCIÓN

5.1. Identificación y evaluación de la necesidad de elaborar o modificar un documento

Todo Colaborador de AMANCO DEL PERU S.A. que identifique la necesidad de elaborar/modificar un documento debe comunicar dicha necesidad al Coordinador del Sistema de

Gestión para que evalúe la conveniencia de elaborarlo/modificarlo de acuerdo a los requisitos del sistema.

Si no hubiese ningún inconveniente, el Coordinador del Sistema de Gestión autoriza la elaboración del documento y nombra a un responsable, el que incluye en la ***Lista de responsabilidades para el Control de Documentos***. En esta lista se señalan también a las funciones responsables de la revisión y aprobación de los documentos. Si se tratase de una modificación, se entiende que los responsables se incluyeron en la lista al elaborarse por primera vez el documento.

5.2. Elaboración/modificación del documento

El responsable de la elaboración/modificación del documento, debe coordinar la elaboración/modificación con el personal de la empresa relacionado con el tema a documentar, tomando en cuenta su opinión.

Para elaborar/modificar el documento se puede tomar como referencia:

- a) Documentos elaborados anteriormente.
- b) Documentos de otras áreas de la empresa.
- c) Normas nacionales e internacionales.

d) Otras fuentes internas o externas

- Los planes, procedimientos, instrucciones y manuales contienen de forma obligatoria los siguientes puntos:

- a) **Objetivo:** Debe explicar cual es el fin que persigue el documento.
- b) **Alcance:** Debe explicar que áreas o procesos cubre, hasta donde se puede trabajar bajo el marco del documento.
- c) **Responsables:** Debe indicar que puestos, dentro de la organización, intervienen en el proceso descrito en el documento (no necesariamente como un acápite aparte, pueden mencionarse dentro del desarrollo del documento)
- d) **Descripción o desarrollo:** Describe los pasos a seguir para poder cumplir con el objetivo señalado en el documento.

Y si es aplicable, los siguientes puntos:

- e) **Definiciones:** Define los términos necesarios para que el documento sea entendido.

- f) **Documentos de referencia:** Señalar claramente a que documentos se hace referencia durante el desarrollo del documento.

- g) **Registros:** Señalar que registros resultan de la aplicación del documento descrito.

Adicionalmente se podrá incluir alguna otra parte si es que el tipo de documento lo necesita y previa aprobación del Coordinador del sistema de gestión.

- El contenido de los demás documentos del sistema de gestión lo determina cada área según su necesidad.

Las modificaciones hechas a los documentos al pasar de una versión a otra, se registran en la primera página del mismo (carátula) en el recuadro destinado para este fin.

5.3. Revisión y aprobación del documento

Una vez elaborado el responsable de elaborar el documento lo presenta para su revisión y aprobación a las funciones responsables, según lo señalado en la ***Lista de responsabilidades para el Control de los Documentos*** en poder del Coordinador del sistema de gestión.

Si se presenta alguna observación en el documento, éste es devuelto con las observaciones encontradas al responsable de su elaboración/modificación para que efectúe la modificación respectiva.

5.4. Edición del Documento

Una vez que el documento ha sido revisado y aprobado, el responsable lo debe presentar al Coordinador del sistema de gestión para que lo edite incluyendo las siguientes características:

- Para los planes, procedimientos, instrucciones y manuales:
 - a) Código
 - b) Nombre del Documento
 - c) Número de copia controlada
 - d) Función responsable de la copia
 - e) N° de revisión
 - f) Fecha de revisión
 - g) Páginas
 - h) Funciones responsables de la elaboración, revisión y aprobación
 - i) Modificaciones con respecto a la versión anterior (si es aplicable)

Para los demás documentos del sistema de gestión, se incluye:

- a) Nombre del documento y/o código (asignado por el área dueña o líder del documento).
 - b) N° de revisión y/o fecha de revisión
- La codificación (para planes, procedimientos, instrucciones y manuales) se realiza de la siguiente manera:

Código: AMANCO – XXX – Y – NNN

- **AMANCO** identifica que el documento pertenece a Amanco del Perú S.A.
- **XXX**: La o las primeras letras que aparecen indican que tipo de documento es de acuerdo a lo siguiente:
 - M : Manual
 - P : Procedimiento
 - I : Instrucción
 - PL : Plan
- **Y**: La segunda letra identifica al área dueña o líder del documento, según lo siguiente:

- G : Uso general dentro de la empresa
 - L : Logística
 - P : Producción
 - C : Comercialización
 - F : Finanzas
 - S : Sistemas
- **NNN** : Es el número correlativo del tipo de documento.

Una vez editado el documento, el Coordinador del sistema de gestión ingresa el documento aprobado a la **Lista Maestra de Documentos**.

5.5. Distribución del documento

El Área líder o dueña del documento y el Coordinador del sistema de gestión determinan quienes serán los destinatarios de las copias controladas.

Antes de su distribución, el Coordinador del sistema de gestión identifica las copias controladas con un sello azul de **DOCUMENTO CONTROLADO**.

Además al entregar la versión vigente de un documento, deberá retirar la versión obsoleta que posee el usuario.

El Coordinador del sistema de gestión controla la distribución de las copias controladas utilizando el **Registro de Distribución del documento**.

Los documentos originales son conservados por el Coordinador del sistema de gestión.

5.6. Control de documentos externos

Son controlados de diferente manera que los demás documentos; el control lo realiza cada área responsable mediante un listado de los mismos. Es el área responsable la encargada de mantener actualizada dicha lista.

5.7. Evaluación posterior del documento

La aplicación de los documentos, así como la ejecución de las auditorías permiten comprobar la aplicabilidad y conformidad de los documentos con los requisitos establecidos.

5.8. Control de Cambios de Documentos

El Coordinador del sistema de gestión conserva una copia de las 2 últimas versiones de los documentos obsoletos a fin de tener registro de las actualizaciones y modificaciones que hayan venido dándose. Estos documentos se identifican con un sello de color rojo de **DOCUMENTO OBSOLETO**.

6. REGISTROS

- Lista de Responsabilidades para el Control de Documentos
- Lista Maestra de Documentos
- Registro de distribución del documento

CAPÍTULO VIII

ÍNDICES DE MANTENIMIENTO

8.1. PAROS POR MANTENIMIENTO

Es uno de los indicadores principales de la empresa AMANCO DEL PERÚ S.A., exigido por el Grupo Amanco. El grupo establece límites por proceso productivo, pero el conocimiento de las causas reales de paro de un equipo o sistema permite el planteamiento de estrategias de correcciones de los tópicos de mayor influencia, por ello no sólo se identificó los paros por proceso, sino que se explosiona a paros por líneas e identificación de causas. El sistema permite la generación de ese índice por proceso, línea y causa.

8.2. COSTOS DE MANTENIMIENTO

Es el siguiente indicador principal de la empresa AMANCO DEL PERÚ S.A., exigido por el Grupo Amanco, está limitado por el presupuesto anual de la empresa, es decir, es sólo importante conocer el total de los costos de mantenimiento. Sin embargo, conocer los costos incurridos por proceso, línea y equipo permite la

toma de decisiones. El sistema permite esta explosión en costo además de poder identificar las causas.

8.3. COMPARATIVO DE AHORRO POR MANTENIMIENTO

El ahorro se produce de la diferencia del presupuesto y del costo de mantenimiento, que además vendría a ser el ahorro alcanzado o producto del sistema.

CONCLUSIONES

Seguidamente, mencionaré las conclusiones a las que he llegado luego de haber participado en la implementación del sistema para mantenimiento.

1. La base de implementación es la evaluación de los sistemas que existen en el mercado, ya que sólo de esta manera aseguramos que ésta se pueda adaptarse a las condiciones de planta y cambios futuros de la misma, y no suceda lo contrario.
2. El éxito de la implementación depende de mantener una sólida organización de trabajo durante todo el proyecto, además de un conocimiento profundo del sistema.
3. En la ejecución del proyecto se debe involucrar a todo el personal de mantenimiento y áreas que requieran del servicio de mantenimiento. Esto se logra mediante presentación de avances, capacitación continua, estableciendo responsabilidad, permitiendo ideas de mejora. De esta manera se consigue que a cambio del proceso manual al informático sea fácil y se consigan resultados inmediatos.
4. El sistema nos permite tener una rápida incorporación de mantenimiento al sistema de calidad, ya que nos permite evidenciar como se hace una adecuada gestión de los equipos.

5. El historial que permite el sistema hace memorizar el tiempo de ejecución de averías, ya que nos permite identificar rápidamente la tarea a realizar, los repuestos y la cantidad de mano de obra.
6. La utilización de una efectiva consultoría y asesoría permite optimizar y mejorar la implantación del sistema en la organización, distribuyendo correctamente los medios y tareas, logrando que el proyecto y sus bondades se faciliten con una puesta en marcha óptima.
7. Los índices de mantenimiento (paros y costos de mantenimiento) que el sistema proporciona, permite conocer las causas reales, permitiendo el planteamiento de estrategias de correcciones de los tópicos de mayor influencia, además de la optimización de los costos de mantenimiento.
8. Podemos resumir la contribución del sistema en los siguientes:
 - Agilidad en la gestión de órdenes de trabajo.
 - Ubicación de fallas frecuentes y repetitivas.
 - Disminución del consumo de piezas y partes.
 - Ubicación de la obsolescencia de materiales.
 - Optimización de las capacidades de servicio, incremento de la eficacia y eficiencia.
 - Historia técnica y económica estructurada.
 - Diagnóstico de averías repetitivas, síntomas y causas.
 - Sistematización de los procedimientos.

- Simplificación del manejo de información.
- Estandarización y normalización de tareas.
- Información y procedimiento confiables y accesibles para estructurar conocimiento.

BIBLIOGRAFÍA

- Curso de Actualización en Gestión de Mantenimiento "SENATI".
- Gerencia de Mantenimiento y Sistemas de Información "Carlos Mario Perez Jaramillo"
- ADMINISTRACIÓN MODERNA DE MANTENIMIENTO" "Laurival Tavares"
- Auditoría de Mantenimiento y productivo Total "Pedro Vargas Gálvez"
- Curso Taller "Interpretación delas Normas ISO 9000 ó 2000" Qualitas del Perú.
- Curso "Análisis Vibracional" Electronic Systems S.A.
- Curso "Inspección Termografía"
- Catálogo de Productos "Mobil"
- Manual de Producto Informante "Soporte y Compañía"
- Manual de Calidad "AMANCO DEL PERÚ S.A."
- Manual PROSAMA "AMANCO DEL PERÚ S.A."
- Manual de Mantenimiento de Instalaciones Industriales "Astuiro Baldin"
- Manual de RTM (Reporte Técnico Mensual) "AMANCO PERÚ S.A."

ANEXO A**BASE DE DATOS – TABLAS DE EQUIPOS**

- A.1. Compañía.
- A.2. Áreas Operativas.
- A.3. Sistemas.
- A.4. Atributos (características especiales).
- A.5. Centro de Costos.
- A.6. Países.
- A.7. Planos / Catálogos.
- A.8. Prioridades.
- A.9. Proveedores.

REPORTE DE COMPAÑIAS
AMANCO DEL PERU S.A.

FECHA 05/09/2003
INFOMANTE

PAGINA 1
SIMIRCIA

CODIGO	DESCRIPCION	DIRECCION	TELEFONO	No. FAX	A.POSTAL
01	AMANCO DEL PERU S.A.	AV NUGGET 555 EL AGUSTINO	3620016	3623791	LIMA 10

CODIGO	DESCRIPCION
00	EQUIPOS OTROS
01	MEZCLAS
02	EXTRUSION
03	MOLINOS
04	INYECCION
05	ENSAMBLES
06	CASA DE MAQUINAS
07	CONTROL DE CALIDAD
08	MOLDES
09	TRANSPORTE NEUMATICO
10	SILOS
11	EQUIPOS EXTERNOS
12	SERVICIOS AUXILIARES 1

REPORTE DE SISTEMAS ASOCIADOS
 AMANCO DEL PERU S.A.

FECHA: 05/09/2003
 INFOMANTE

PAGINA : 1
 SIMIRSYS

CODIGO	DESCRIPCION	EQUIPO (Si / No)
CENTRO DE COSTOS :		
		S
TOTAL SISTEMAS POR CENTRO DE COSTO		1
CENTRO DE COSTOS :	BAL001	BALANZA EXTRUSION - INYECCION
SIST033	SISTEMA BASCULAS DE PESAJE	N
TOTAL SISTEMAS POR CENTRO DE COSTO		1
CENTRO DE COSTOS :	CAL001	CONTROL DE CALIDAD
SIST051	SISTEMA CONTROL DE CALIDAD	S
TOTAL SISTEMAS POR CENTRO DE COSTO		1
CENTRO DE COSTOS :	CMA001	CASA DE MAQUINAS
SIST043	SISTEMA DE AIRE COMPRIMIDO	S
SIST044	SISTEMA GRUPOS ELECTROGENOS	S
SIST047	SISTEMA ENFRIAMIENTO DE AGUA	S
SIST048	SISTEMA BOMBEO DE AGUA	S
SIST049	SISTEMA DE VENTILACION Y AIRE ACONDICIONADO	S
SIST050	SISTEMA TRANSPORTE Y TRATAMIENTO DE AGUA	N
TOTAL SISTEMAS POR CENTRO DE COSTO		6
CENTRO DE COSTOS :	EEX001	EQUIPOS EXTERNOS
SIST046	SISTEMA DE EQUIPOS EXTERNOS	S
TOTAL SISTEMAS POR CENTRO DE COSTO		1
CENTRO DE COSTOS :	ENS001	ENSAMBLES - ENRROLLADO
SIST029	SISTEMA ENRROLLADO DE TUBERIAS	N
TOTAL SISTEMAS POR CENTRO DE COSTO		1
CENTRO DE COSTOS :	ENS002	ENSAMBLES - ACAMPANADO
SIST030	SISTEMA DE TERMOFORMADO	N
TOTAL SISTEMAS POR CENTRO DE COSTO		1
CENTRO DE COSTOS :	EXT001	EXTRUSION LINEA 1
SIST001	SISTEMA LINEA 1	S
TOTAL SISTEMAS POR CENTRO DE COSTO		1
CENTRO DE COSTOS :	EXT002	EXTRUSION LINEA 2
SIST002	SISTEMA LINEA2	S
TOTAL SISTEMAS POR CENTRO DE COSTO		1
CENTRO DE COSTOS :	EXT003	EXTRUSION LINEA 3
SIST003	SISTEMA LINEA 3	S
TOTAL SISTEMAS POR CENTRO DE COSTO		1
CENTRO DE COSTOS :	EXT004	EXTRUSION LINEA 4
SIST004	SISTEMA LINEA 4	S
TOTAL SISTEMAS POR CENTRO DE COSTO		1
CENTRO DE COSTOS :	EXT005	EXTRUSION LINEA 5

CODIGO	DESCRIPCION	EQUIPO (Si / No)
SIST005	SISTEMA LINEA 5	S
TOTAL SISTEMAS POR CENTRO DE COSTO		1
CENTRO DE COSTOS :	EXT006	EXTRUSION LINEA 6
SIST006	SISTEMA LINEA 6	S
TOTAL SISTEMAS POR CENTRO DE COSTO		1
CENTRO DE COSTOS :	EXT007	EXTRUSION LINEA 7
SIST007	SISTEMA LINEA 7	S
TOTAL SISTEMAS POR CENTRO DE COSTO		1
CENTRO DE COSTOS :	EXT008	EXTRUSION LINEA 8
SIST008	SISTEMA LINEA 8	S
TOTAL SISTEMAS POR CENTRO DE COSTO		1
CENTRO DE COSTOS :	EXT009	EXTRUSION LINEA 9
SIST009	SISTEMA LINEA 9	S
TOTAL SISTEMAS POR CENTRO DE COSTO		1
CENTRO DE COSTOS :	EXT010	EXTRUSION LINEA 10
SIST010	SISTEMA LINEA 10	S
TOTAL SISTEMAS POR CENTRO DE COSTO		1
CENTRO DE COSTOS :	EXT011	EXTRUSION LINEA 11
SIST011	SISTEMA LINEA 11	S
TOTAL SISTEMAS POR CENTRO DE COSTO		1
CENTRO DE COSTOS :	ILU001	ILUMINACION
SIST012	SISTEMA DE ILUMINACION	N
TOTAL SISTEMAS POR CENTRO DE COSTO		1
CENTRO DE COSTOS :	INF001	INFRAESTRUCTURA
SIST042	SISTEMA DE INFRAESTRUCTURAS	S
SIST053	SISTEMA TALLERES DE MANTENIMIENTO	S
TOTAL SISTEMAS POR CENTRO DE COSTO		2
CENTRO DE COSTOS :	INY001	INYECTORA ENGEL 300
SIST017	SISTEMA ENGEL 300	S
TOTAL SISTEMAS POR CENTRO DE COSTO		1
CENTRO DE COSTOS :	INY002	INYECTORA ENGEL 150
SIST018	SISTEMA ENGEL 150	S
TOTAL SISTEMAS POR CENTRO DE COSTO		1
CENTRO DE COSTOS :	INY003	INYECTORA ENGEL 100
SIST019	SISTEMA ENGEL 100	S
TOTAL SISTEMAS POR CENTRO DE COSTO		1

REPORTE DE SISTEMAS ASOCIADOS
 AMANCO DEL PERU S.A.

FECHA: 05/09/2003
 INFOMANTE

PAGINA : 3
 SIMIRSIS

CODIGO	DESCRIPCION	EQUIPO (Si / No)
CENTRO DE COSTOS :	INY004 INYECTORA ENGEL 100.17	
SIST052	SISTEMA ENGEL100.17	S
TOTAL SISTEMAS POR CENTRO DE COSTO		1
CENTRO DE COSTOS :	INY005 INYECTORA REED 300	
SIST020	SISTEMA REED 300	S
TOTAL SISTEMAS POR CENTRO DE COSTO		1
CENTRO DE COSTOS :	INY006 INYECTORA REED 200-2	
SIST021	SISTEMA REED 200-2	S
TOTAL SISTEMAS POR CENTRO DE COSTO		1
CENTRO DE COSTOS :	INY007 INYECTORA REED 200-1	
SIST022	SISTEMA REED 200-1	S
TOTAL SISTEMAS POR CENTRO DE COSTO		1
CENTRO DE COSTOS :	MEZ001 AREA MEZCLA	
SIST013	SISTEMA DE PESAJE	S
SIST014	SISTEMA DE MEZCLADOR EN FRIO	S
SIST015	SISTEMA DE TAMIZADO	S
SIST016	SISTEMA MEZCLADOR EN CALIENTE	S
TOTAL SISTEMAS POR CENTRO DE COSTO		4
CENTRO DE COSTOS :	MOD001 MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	
SIST023	SISTEMA MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	N
TOTAL SISTEMAS POR CENTRO DE COSTO		1
CENTRO DE COSTOS :	MOD002 MOLDES DE EXTRUSION DE PE	
SIST024	SISTEMA MOLDE DE EXTRUSION DE PE	N
TOTAL SISTEMAS POR CENTRO DE COSTO		1
CENTRO DE COSTOS :	MOD003 MOLDES DE INYECCION	
SIST025	SISTEMA MOLDES DE INYECCION	N
TOTAL SISTEMAS POR CENTRO DE COSTO		1
CENTRO DE COSTOS :	MOL001 AREA MOLINO	
SIST026	SISTEMA PULVERIZADOR DE PVC	S
SIST027	SISTEMA GRANULADOR DE PE	S
SIST028	SISTEMA GRANULADOR DE PVC	S
TOTAL SISTEMAS POR CENTRO DE COSTO		3
CENTRO DE COSTOS :	MON001 MONTACARGAS	
SIST031	SISTEMA DE MONTACARGAS	N
TOTAL SISTEMAS POR CENTRO DE COSTO		1
CENTRO DE COSTOS :	NA NA	
SIST000	EQUIPOS OTROS	N
TOTAL SISTEMAS POR CENTRO DE COSTO		1
CENTRO DE COSTOS :	PGU001 PUENTES GRUAS 1	

REPORTE DE SISTEMAS ASOCIADOS
AMANCO DEL PERU S.A.

FECHA: 05/09/2003
INFOMANTE

PAGINA : 4
SIMIRSIS

CODIGO	DESCRIPCION	EQUIPO (Si / No)
SIST032	SISTEMA DE PUENTES GRUAS	N
TOTAL SISTEMAS POR CENTRO DE COSTO		1
CENTRO DE COSTOS :	SEL001 SUMINISTRO DE ENERGIA ELECTRICA	
SIST045	SISTEMA SUMINISTRO DE ENERGIA ELECTRICA	S
TOTAL SISTEMAS POR CENTRO DE COSTO		1
CENTRO DE COSTOS :	SIL001 SILOS DE CARBONATO	
SIST039	SISTEMA DE SILOS DE CARBONATO	S
TOTAL SISTEMAS POR CENTRO DE COSTO		1
CENTRO DE COSTOS :	SIL002 SILOS DE PVC	
SIST040	SISTEMA DE SILOS DE PVC	S
TOTAL SISTEMAS POR CENTRO DE COSTO		1
CENTRO DE COSTOS :	SIL003 SILOS DE COMPUESTO	
SIST041	SISTEMA DE SILOS DE COMPUESTO	S
TOTAL SISTEMAS POR CENTRO DE COSTO		1
CENTRO DE COSTOS :	TNE001 TNE MATERIA PRIMA	
090100250601	MOTOSOPLADOR DESCARGA DE CARBONATO	S
SIST034	SISTEMA DE TRANSPORTE NEUMATICO MATERIA PRIMA A MEZCLAS	S
SIST035	SISTEMA DE TRANSPORTE NEUMATICO DE LLENADO SILOS	S
TOTAL SISTEMAS POR CENTRO DE COSTO		3
CENTRO DE COSTOS :	TNE002 TNE VACIO EXTRUSION	
SIST036	SISTEMA TRANSPORTE POR VACIO EXTRUSION	S
TOTAL SISTEMAS POR CENTRO DE COSTO		1
CENTRO DE COSTOS :	TNE003 TNE VACIO INYECCION	
SIST037	SISTEMA DE TRANSPORTE POR VACIO INYECCION	S
TOTAL SISTEMAS POR CENTRO DE COSTO		1
CENTRO DE COSTOS :	TNE004 TNE COMPUESTO	
SIST038	SISTEMAS DE TRANSPORTE NEUMATICO DE COMPUESTO	S
TOTAL SISTEMAS POR CENTRO DE COSTO		1
TOTAL SISTEMAS REPORTE		56

EQUIPO : 020100010101 EXTRUSORA KMD2-110 (E/S) : E
 UBICACION : SIST002.1,DEBAJO DE TOLVA 2
 SISTEMA ASOCIADO : SIST001 SISTEMA LINEA 1
 CENTRO COSTOS : EXT001 EXTRUSION LINEA 1
 CLASE : EXT EXTRUSORA

NOMBRE ATRIBUTO	DESCRIPCION	VALOR	UNIDAD
CONSUMO AGUA	CONSUMO DE AGUA	50	L/H
DIAMETRO	DIAMETRO DE TORNILLO	70	MM
FRECUENCIA	FRECUENCIA DE TRABAJO	60	HZ
POTENCIA	POTENCIA DE CONSUMO	150	KW
PRESION AGUA	PRESION DE AGUA DE ALIMENTACION	10	BAR
TMAX DE AGUA	TEMPERATURA MAXIMA DE AGUA	20	
VOLTAJE	VOLTAJE DE ALIMENTACION	440	VOLT

EQUIPO : 020130030501 MOTOR ELECTRICO PRINCIPAL,SIST.TRANSMISION,JALADORA S (E/S) : S
 UBICACION : JALADORA SICA C400
 SISTEMA ASOCIADO : SIST001 SISTEMA LINEA 1
 CENTRO COSTOS : EXT001 EXTRUSION LINEA 1
 CLASE : MEL MOTOR ELECTRICO

NOMBRE ATRIBUTO	DESCRIPCION	VALOR	UNIDAD
AISLAMIENTO	CLASE DE AISLAMIENTO	F	NA
FACT. DE SERVIC	FACTOR DE SERVICIO	5.1	NA
IEC	CODIGO INTERNACIONAL DE ELECTRICIDAD	34-5-6	NA
IP	FACTOR DE PROTECCION	23 S	NA.
PESO	PESO DE MOTOR	36	KG
POTENCIA	POTENCIAS DE TRABAJO	4-3.73 KW	KW
REVOLUCIONES	REVOLUCIONES POR MINUTO	3200-2970	RPM
VOLT CAMPO	VOLTAGE DE CAMPO	200	VOLT

EQUIPO : 020200020401 TINA DE CALIBRACION ROLLEPAAL VCU 400-44,LINEA 1 (E/S) : E
 UBICACION : SIST001,1,FRENTE DE LA TOLVA LINEA 1
 SISTEMA ASOCIADO : SIST001 SISTEMA LINEA 1
 CENTRO COSTOS : EXT001 EXTRUSION LINEA 1
 CLASE : TCA TINA DE CALIBRACION

NOMBRE ATRIBUTO	DESCRIPCION	VALOR	UNIDAD
CONSUMO AGUA	CONSUMO DE AGUA	30	GPM
DIAMETRO	DIAMETRO DE TUBO	300	MM
PRESION	PRESION DE TRABAJO	15	BAR

EQUIPO : 020200020501		TINA DE CALIBRACION ROLLEPAAL VCU 400-45 LINEA 1		(E/S) : E
UBICACION :	SIST001,1,FRENTE DE LA TOLVA 1			
SISTEMA ASOCIADO :	SIST001	SISTEMA LINEA 1		
CENTRO COSTOS :	EXT001	EXTRUSION LINEA 1		
CLASE :	TCA	TINA DE CALIBRACION		
NOMBRE ATRIBUTO	DESCRIPCION	VALOR	UNIDAD	
CONSUMO AGUA	CONSUMO DE AGUA	30	GPM	
DIAMETRO	DIAMETRO DE TUBO	300	MM	
PRESION	PRESION DE TRABAJO	15	BAR	

EQUIPO : 020230030501		MOTOR-VENTILADOR,JALADORA SICA C400	(E/S) : S
UBICACION :		JALADORA SICA C400	
SISTEMA ASOCIADO :	SIST001	SISTEMA LINEA 1	
CENTRO COSTOS :	EXT001	EXTRUSION LINEA 1	
CLASE :	MEL	MOTOR ELECTRICO	

NOMBRE ATRIBUTO	DESCRIPCION	VALOR	UNIDAD
AISLAMIENTO	CLASE DE AISLAMIENTO	F	NA
CORRIENTE DELTA	CORRIENTE EN CONEXION DELTA	0.5	AMP
CORRIENTE Y	CORRIENTE EN CONEXION Y	0.3	AMP
FACT. DE SERVIC	FACTOR DE SERVICIO	5-1	NA
FRECUENCIA	FRECUENCIA DE TRABAJO	50/60	HZ
IP	FACTOR DE PROTECCION	44	NA
POTENCIA	POTENCIAS DE TRABAJO	0.07-0.085	KW
REVOLUCIONES	REVOLUCIONES POR MINUTO	2700-3200	RPM
VOLTAGE DELTA	VOLTAGE EN CONEXION DELTA	220	VOLT
VOLTAGE Y	VOLTAGE EN CONEXION Y	380	VOLT

EQUIPO : 020300020101 TINA DE ENFRIAMIENTO ROLLEPAAL ECU400 (E/S) : E
 UBICACION : SIST001,1,FRENTE DE LA TOLVA N°1
 SISTEMA ASOCIADO : SIST001 SISTEMA LINEA 1
 CENTRO COSTOS : EXT001 EXTRUSION LINEA 1
 CLASE : TEF TINA DE ENFRIAMIENTO

NOMBRE ATRIBUTO	DESCRIPCION	VALOR	UNIDAD
AMPERIOS	AMPERIOS DE TRABAJO	30	AMP
CONSUMO DE AGUA	CONSUMO DE AGUA	30	GPM
FRECUENCIA	FRECUENCIA DE TRABAJO	60	HZ
PRESION	PRESION DE TRABAJO	12	BAR
RANGO DIAMETRO	RANGO DE DIAMETROS DE TRABAJO	300	MM
VOLTAGE	VOLTAGE DE TRABAJO	440	VOLT

EQUIPO : 020400030501		JALADOR SICA C400.4		(E/S) : E
UBICACION :		SIST001,1,FRENTE DE LA TOLVA N°1		
SISTEMA ASOCIADO :	SIST001	SISTEMA LINEA 1		
CENTRO COSTOS :	EXT001	EXTRUSION LINEA 1		
CLASE :	JAL	JALADOR		
NOMBRE ATRIBUTO	DESCRIPCION	VALOR	UNIDAD	
CORRIENTE	CORRIENTE DE TRABAJO	35	AMP	
FRECUENCIA	FRECUENCIA DE TRABAJO	60	HZ	
POTENCIA	POTENCIA DE TRABAJO	135	KW	
VOLTAGE	VOLTAGE DE ALIMENTACION	440	VOLT	

EQUIPO : 020430010101 MOTOR ELECTRICO DE SIST. DE LUBRICACION ,EXTRUSORA KM (E/S) : S
UBICACION : EXTRUSORA KMD2-110
SISTEMA ASOCIADO : SIST001 SISTEMA LINEA 1
CENTRO COSTOS : EXT001 EXTRUSION LINEA 1
CLASE : MEL MOTOR ELECTRICO

NOMBRE ATRIBUTO	DESCRIPCION	VALOR	UNIDAD
POTENCIA	POTENCIAS DE TRABAJO	0.55	KW
VOLTAGE	VOLTAGE	220	VOLT

EQUIPO : 020500030901 CORTADORA TRS.63.400 (E/S) : E
 UBICACION : SIST001,1,FRENTE A TOLVA LINEA 1
 SISTEMA ASOCIADO : SIST001 SISTEMA LINEA 1
 CENTRO COSTOS : EXT001 EXTRUSION LINEA 1
 CLASE : COT CORTADORA

NOMBRE ATRIBUTO	DESCRIPCION	VALOR	UNIDAD
CORRIENTE	CORRIENTE DE CONSUMO	30	AMP
DIAMETRO	DIAMETRO DE TUBERIA	300	MM
FRECUENCIA	FRECUENCIA DE TRABAJO	60	HZ
POTENCIA	POTENCIA DE CONSUMO	130	KW
VOLTAGE	VOLTAGE DE ALIMENTACION	440	VOLT
VOLTAJE	VOLTAJE DE TRABAJO		

EQUIPO : 020530010101 BOMBA HIDRAULICA SIST. LUBRICACION ,EXT KMD2-110 (E/S) : S
 UBICACION : EXTRUSORA KMD2-110
 SISTEMA ASOCIADO : SIST001 SISTEMA LINEA 1
 CENTRO COSTOS : EXT001 EXTRUSION LINEA 1
 CLASE : BHI BOMBA HIDRAULICA

NOMBRE ATRIBUTO	DESCRIPCION	VALOR	UNIDAD
CAPACIDAD	CAPACIDAD ,MAXIMA DE BOMBEO	9.7	L/MI
POTENCIA	POTENCIA NOMINAL	0.55	KW
PRESION	PRESION DE TRABAJO	8	BAR

EQUIPO : 020600230101 ROTULADOR GNATA MAC400/SCRC/V (E/S) : E
 UBICACION : SIST001,1,FRENTE DE LA TOLVA N°1
 SISTEMA ASOCIADO : SIST001 SISTEMA LINEA 1
 CENTRO COSTOS : EXT001 EXTRUSION LINEA 1
 CLASE : ROT ROTULADOR

NOMBRE ATRIBUTO	DESCRIPCION	VALOR	UNIDAD
CONSUMO DE AIRE	CONSUMO DE AIRE VENTURI	20	L/MI
D MAX	DIAMETRO MAXIMO DE TUBERIA	300	MM
D MIN	DIAMETRO MINIMO DE TUBERIA	100	MM
CONSUMO DE AIRE	CONSUMO DE AIRE TOTAL	40	L/MI
FRECUENCIA	FRECUENCIA DE TRABAJO	60	HZ
POTENCIA	POTENCIA DE TRABAJO	80	KW
PRESION	PRESION AIRE	5	BAR
VELOCIDAD	VELOCIDAD DE MARCADO	50	M/MI
VOLTAGE	VOLTAGE DE TRABAJO	440	VOLT

EQUIPO : 020630010101 MOTOR ELECTRICO PRINCIPAL ,EXTRUSORA KMD2-110 (E/S) : S
 UBICACION : EXTRUSORA KMD2-110
 SISTEMA ASOCIADO : SIST001 SISTEMA LINEA 1
 CENTRO COSTOS : EXT001 EXTRUSION LINEA 1
 CLASE : MEL MOTOR ELECTRICO

NOMBRE ATRIBUTO	DESCRIPCION	VALOR	UNIDAD
AISLAMIENTO	CLASE DE AISLAMIENTO	F	NA
CORRIENTE DELTA	CORRIENTE EN CONEXION DELTA	4.2	AMP
CORRIENTE Y	CORRIENTE EN CONEXION Y	2.1	AMP
I ARMADURA	CORRIENTE DE ARMADURA	123	AMP
POTENCIA	POTENCIAS DE TRABAJO	55	KW
RA	RESISTENCIA DE ARMADURA	500	ohm
REVOLUCIONES	REVOLUCIONES POR MINUTO	2500	RPM
RF	RESISTENCIA DE CAMPO	98	ohm
VOLTAGE	VOLTAGE		VOLT

EQUIPO : 020800030101		ACAMPANADORA BA/FD/F400	(E/S) : E
UBICACION :	SIST001,1,FRENTE DE LA TOLVA N°1		
SISTEMA ASOCIADO :	SIST001	SISTEMA LINEA 1	
CENTRO COSTOS :	EXT001	EXTRUSION LINEA 1	
CLASE :	ACM	ACAMPANADORA	

NOMBRE ATRIBUTO	DESCRIPCION	VALOR	UNIDAD
CONSUMO DE AGUA	CONSUMO DE AGUA	60	L/H
DIAMETROS	DIAMETROS DE TRABAJO	300	MM
ESPEORES	ESPEORES DE TRABAJO	5	MM
LONGITUD	LONGITUDES DE TUBERIAS	8000	MM
POTENCIA	POTENCIA INSTALADA	180	KW
VOLTAGE	VOLTAGE DE TRABAJO	440	VOLT

EQUIPO : 021130010101		ACOPLE MOTOR ELECTRICO CAJA DE REDUCCION ,EXT KMD2-1		(E/S) : S
UBICACION :		EXTRUSORA KMD2-110		
SISTEMA ASOCIADO :		SIST001	SISTEMA LINEA 1	
CENTRO COSTOS :		EXT001	EXTRUSION LINEA 1	
CLASE :		MEL	MOTOR ELECTRICO	
NOMBRE ATRIBUTO	DESCRIPCION	VALOR	UNIDAD	
I ARMADURA	CORRIENTE DE ARMADURA	122	AMP	
POTENCIA	POTENCIAS DE TRABAJO	55	KW	
REVOLUCIONES	REVOLUCIONES POR MINUTO	2500	RPM	
VOLTAGE	VOLTAGE	500 DC	VOLT	

EQUIPO : 021230010101 MOTOR ELECTRICO DE TERMOREGULACION DE TORNILLO ,EXT (E/S) : S
 UBICACION : EXTRUSORA KMD2-110
 SISTEMA ASOCIADO : SIST001 SISTEMA LINEA 1
 CENTRO COSTOS : EXT001 EXTRUSION LINEA 1
 CLASE : MEL MOTOR ELECTRICO

NOMBRE ATRIBUTO	DESCRIPCION	VALOR	UNIDAD
CORRIENTE DELTA	CORRIENTE EN CONEXION DELTA	220-250	AMP
CORRIENTE Y	CORRIENTE EN CONEXION Y	380-440	AMP
FRECUENCIA	FRECUENCIA DE TRABAJO	50/60	HZ

EQUIPO : 021320010101 TORNILLO ,EXTRUSORA KMD2-110 (E/S) : S
 UBICACION : EXTRUSORA KMD2-110
 SISTEMA ASOCIADO : SIST001 SISTEMA LINEA 1
 CENTRO COSTOS : EXT001 EXTRUSION LINEA 1
 CLASE : TOR TORNILLO

NOMBRE ATRIBUTO	DESCRIPCION	VALOR	UNIDAD
DIAMETRO EXT.	DIAMETRO EXTERIOR	110	MM
LONGITUD	LONGITUD DEL TORNILLO	2782	MM

EQUIPO : 021330010101 BOMBA HIDRAULICA TERMOREGULADOR DE TORNILLO,EXT KM (E/S) : S
 UBICACION : EXTRUSORA KMD2-110
 SISTEMA ASOCIADO : SIST001 SISTEMA LINEA 1
 CENTRO COSTOS : EXT001 EXTRUSION LINEA 1
 CLASE : BHI BOMBA HIDRAULICA

NOMBRE ATRIBUTO	DESCRIPCION	VALOR	UNIDAD
CAPACIDAD	CAPACIDAD ,MAXIMA DE BOMBEO	8	L/MI
POTENCIA	POTENCIA NOMINAL	0.55	KW
PRESION	PRESION DE TRABAJO	6	BAR

EQUIPO : 021830010101		BOMBA HIDRAULICA TERMOREGULADOR DE TORNILLO, EXT KM		(E/S) : S
UBICACION :		EXTRUSORA KMD2-110		
SISTEMA ASOCIADO :		SIST001		SISTEMA LINEA 1
CENTRO COSTOS :		EXT001		EXTRUSION LINEA 1
CLASE :		BHI		BOMBA HIDRAULICA
NOMBRE ATRIBUTO	DESCRIPCION	VALOR	UNIDAD	
CAPACIDAD	CAPACIDAD ,MAXIMA DE BOMBEO	18.6	L/MI	
POTENCIA	POTENCIA NOMINAL	0.55	KW	
PRESION	PRESION DE TRABAJO	8	BAR	

CODIGO	DESCRIPCION
BAL001	BALANZA EXTRUSION - INYECCION
BAL002	BALANZAS MEZCLA
BAL003	BALANZA NOVALOC
BAL004	BALANZAS LABORATORIO
CAL001	CONTROL DE CALIDAD
CMA001	CASA DE MAQUINAS
EEX001	EQUIPOS EXTERNOS
ENS001	ENSAMBLES - ENRROLLADO
ENS002	ENSAMBLES - ACAMPANADO
EXT001	EXTRUSION LINEA 1
EXT002	EXTRUSION LINEA 2
EXT003	EXTRUSION LINEA 3
EXT004	EXTRUSION LINEA 4
EXT005	EXTRUSION LINEA 5
EXT006	EXTRUSION LINEA 6
EXT007	EXTRUSION LINEA 7
EXT008	EXTRUSION LINEA 8
EXT009	EXTRUSION LINEA 9
EXT010	EXTRUSION LINEA 10
EXT011	EXTRUSION LINEA 11
ILU001	ILUMINACION
INF001	INFRAESTRUCTURA
INY001	INYECTORA ENGEL 300
INY002	INYECTORA ENGEL 150
INY003	INYECTORA ENGEL 100
INY004	INYECTORA ENGEL 100.17
INY005	INYECTORA REED 300
INY006	INYECTORA REED 200-2
INY007	INYECTORA REED 200-1
K5111	TALLER DE MANTENIMIENTO MECANICO
K5112	TALLER DE MANTENIMIENTO ELECTRICO
K5210	PRODUCCION INYECCION
K5220	PRODUCCION EXTRUSION
K5230	ENSAMBLE Y NOVALOC
K5250	GASTOS POR DISTRIBUIR
MEZ001	AREA MEZCLA
MOD001	MOLDES DE EXTRUSION DE PVC
MOD002	MOLDES DE EXTRUSION DE PE
MOD003	MOLDES DE INYECCION
MOL001	AREA MOLINO
MON001	MONTACARGAS
NA	NA
ND	NO DEFINIDO
PGU001	PUNTES GRUAS 1
PGU002	PUNTES GRUAS 2
SEL001	SUMINISTRO DE ENERGIA ELECTRICA
SIL001	SILOS DE CARBONATO
SIL002	SILOS DE PVC
SIL003	SILOS DE COMPUESTO
TNE001	TNE MATERIA PRIMA
TNE002	TNE VACIO EXTRUSION
TNE003	TNE VACIO INYECCION
TNE004	TNE COMPUESTO

CODIGO	DESCRIPCION
ALEMANIA	ALEMANIA
AUSTRIA	AUSTRIA
BRAZIL	BRAZIL
CANADA	CANADA
COLOMBIA	COLOMBIA
COSTA RICA	COSTA RICA
ECUADOR	ECUADOR
FRANCIA	FRANCIA
HOLANDA	HOLANDA
INGLATERRA	INGLATERRA
ITALIA	ITALIA
JAPON	JAPON
MEXICO	MEXICO
ND	NO DEFINIDO
PERU	PERU
USA	USA

REPORTE PLANOS / CATALOGOS
AMANCO DEL PERU S.A.

FECH 05/09/2003
INFOMANTE

PAGINA 1
SIMIRPLA

CODIGO	DESCRIPCION	TIPO	FECHA	UBICACION	ESCALA	ARCHIVO GRAFICO
ACM00302001	CATALOGO DE FABRICANTE ACAMPANADORA BA/NS/F/1T 32-200	C	28/08/2002	BIBPROB6	NO APLICA	
ACM00301001	CATALOGO DE FABRICANTE ACAMPANADORA SICA BA/FD/F 6.40	C	28/08/2002	BIBPROB6	NO APLICA	
ACM00302002	CATALOGO ELECTRICO ACAMPANADORA BS/NSH/F 1T 32-200	C	29/08/2002	BIBPROB6	NO APLICA	
ACM00302003	CATALOGO ELECTRICO DEL FABRICANTE ACAM. BS/NSH/F 1T 32-200	C	29/08/2002	BIBPROB6	NO APLICA	
ACM00303001	CATALOGO DE FABRICANTE ACAMPANADORA BA/CAL/1T 10-125	C	28/08/2002	BIBPROB6	NO APLICA	
ACM00316001	CATALOGO DE FABRICANTE ACAMPANADORA BA/CA/1T 100-500	C	28/08/2002	BIBPROB6	NO APLICA	
ACM02900001	CATALOGO ACAMPANADORA IPM	C	29/08/2002	BIBPROB6	NO APLICA	
CLO00314001	CATALOGO DE FABRICANTE CONTADOR DE LONGITUDES SICA	C	28/08/2002	BIBPROB4	NO APLICA	
CMA00000001	PLANOS CASA DE MAQUINAS	C	29/08/2002	BIBPROA3	NO APLICA	
COL02500001	CATALOGO DE FABRICANTE COLECTOR DE POLVO	C	29/08/2002	BIBPROB5	NO APLICA	
COT00309001	CATALOGO DE FABRICANTE CORTADORA SICA TRS63-400	C	28/08/2002	BIBPROB5	NO APLICA	
COT00310001	CATALOGO ELECTRICO DEL FABRICANTE CORTADORA TRS/D 100-500	C	29/08/2002	BIBPROB6	NO APLICA	
COT00311001	CATALOGO DE FABRICANTE CORTADORA SIC TRS32-250	C	28/08/2002	BIBPROB5	NO APLICA	
COT00312001	CATALOGO DE FABRICANTE CORTADORA SICA TL63	C	28/08/2002	BIBPROB5	NO APLICA	
COT02900001	CATALOGO CORTADORA IPM	C	29/08/2002	BIBPROB5	NO APLICA	
CRB03801001	CATALOGO DE FABRICANTE CRIBA SWEQUIPOS	C	28/08/2002	BIBPROB4	NO APLICA	
CRU01401001	CATALOGO ELECTRICO DEL FABRICANTE CORRUGADOR CORMA	C	28/08/2002	BIBPROA1	NO APLICA	
CRU01401002	CATALOGO DEL FABRICANTE CORRUGADOR CORMA	C	28/08/2002	BIBPROA1	NO APLICA	
CRU01401003	CATALOGO ELECTRICO DEL FABRICANTE CORRUGADOR CORMA	C	28/08/2002	BIBPROA1	NO APLICA	
CRU01401004	CATALOGO DEL FABRICANTE CORRUGADOR CORMA	C	28/08/2002	BIBPROA1	NO APLICA	
EIM00000001	MANUAL DE MANTENIMIENTO EQUIPO DE IMPRESION DOMINO	C	29/08/2002	BIBPROB4	NO APLICA	
EIM02201001	CATALOGO EQUIPO DE IMPRESION WILLET	C	29/08/2002	BIBPROB4	NO APLICA	
EPH05201001	MANUAL DE OPERACION EQUIPO DE PRUEBA PRESION HIDROSTATICA	C	29/08/2002	BIBPROA3	NO APLICA	
EXT00102001	CATALOGO DEL FABRICANTE EXTRUSORA KMD2 90	C	29/08/2002	BIBPROB7	NO APLICA	
EXT00102002	CATALOGO ELECTRICO EXTRUSORA KMD2 90	C	29/08/2002	BIBPROB7	NO APLICA	
EXT00402001	CATALOGO DE FABRICANTE EXTRUSORA BANDERA 110	C	28/08/2002	BIBPROA7	NO APLICA	
EXT00501001	CATALOGO DE EQUIPO EXTRUSORA BAUSANO MD 66	C	28/08/2002	BIBPROB7	NO APLICA	
EXT01301001	CATALOGO DE EQUIPO EXTRUSORA MAPLAN	C	28/08/2002	BIBPROA7	NO APLICA	

REPORTE PLANOS / CATALOGOS
AMANCO DEL PERU S.A.

FECH 05/09/2003
INFOMANTE

PAGINA 2
SIMIRPLA

CODIGO	DESCRIPCION	TIPO	FECHA	UBICACION	ESCALA	ARCHIVO GRAFICO
EXT01301002	DS80 CATALOGO ELECTRICO DEL FABRICANTE EXTRUSORA MAPLAN	C	28/08/2002	BIBPROA7	NO APLICA	
EXT07701001	MANUAL PARA GEFRAN 1090	C	29/08/2002	BIBPROA6	NO APLICA	
EXT07701002	MANUAL SISTEMA GEFRAN 1090	C	29/08/2002	BIBPROA6	NO APLICA	
GRA03601001	CATALOGO DE FABRICANTE GRANULADOR PALLMANN	C	28/08/2002	BIBPROB4	NO APLICA	
IMP00100001	MANUAL QUANTUM III	C	29/08/2002	BIBPROA6	NO APLICA	
INY03400001	MANUAL DE OPERADOR ENGEL	C	29/08/2002	BIBPROA6	NO APLICA	
INY03400002	MANUAL TECNICO INYECTORA ENGEL	C	29/08/2002	BIBPROA6	NO APLICA	
INY03400003	MANUAL CONTROLADOR OPERADOR ENGEL	C	29/08/2002	BIBPROA6	NO APLICA	
INY03400004	MANUAL HIDRAULICO ENGEL	C	29/08/2002	BIBPROA6	NO APLICA	
INY03400005	MANUAL DE MANTENIMIENTO ENGEL	C	29/08/2002	BIBPROA6	NO APLICA	
INY03400006	MANUAL MICROCOMPUTADOR ENGEL	C	29/08/2002	BIBPROA6	NO APLICA	
INY03400007	DOCUMENTACION CC90 ENGEL	C	29/08/2002	BIBPROA6	NO APLICA	
INY03400008	SISTEMA DE CONTROL EC 100, CC100	C	29/08/2002	BIBPROA6	NO APLICA	
INY03400009	MANUAL DE INYECCION ENGEL	C	29/08/2002	BIBPROB6	NO APLICA	
INY03400010	MANUAL DE PROCESO DE INYECCION ENGEL	C	29/08/2002	BIBPROB6	NO APLICA	
INY03400011	PLANOS INYECTORAS ENGEL	C	29/08/2002	BIBPROA3	NO APLICA	
INY03401001	CATALOGO DE FABRICANTE ENGEL 100	C	28/08/2002	BIBPROA6	NO APLICA	
INY03402001	CATALOGO DE FABRICANTE INYECTORA ENGEL 150	C	28/08/2002	BIBPROA6	NO APLICA	
INY03403001	CATALOGO DE FABRICANTE INYECTORA ENGEL 300	C	28/08/2002	BIBPROA6	NO APLICA	
INY03500001	PLANOS INYECTORAS REED	C	29/08/2002	BIBPROA3	NO APLICA	
JAL00306001	CATALOGO DE FABRICANTE JALADOR SICA C200/3	C	28/08/2002	BIBPROB5	NO APLICA	
JAL00307001	CATALOGO DE FABRICANTE JALADOR SICA C125.2*2	C	28/08/2002	BIBPROB5	NO APLICA	
JAL00317001	CATALOGO DE FABRICANTE JALADOR SICA C125/2S	C	28/08/2002	BIBPROB5	NO APLICA	
MEZ02401001	CATALOGO DE FABRICANTE MEZCLADOR FRIO Y CALIENTE	C	28/08/2002	BIBPROB4	NO APLICA	
MEZ02401002	CATALOGO ELECTRICO DE FABRICANTE MEZCLADORES	C	28/08/2002	BIBPROB4	NO APLICA	
MOL00110002	CATALOGO DEL FABRICANTE MOLDE DE EXTRUSION RSD160	C	29/08/2002	BIBPROA5	NO APLICA	
MOL00200001	YEE 50/50*45	C	29/08/2002	BIBPROA2	NO APLICA	
MOL00200002	ADAPTADOR HEMBRA BUJE ROSCADO	C	29/08/2002	BIBPROA2	NO APLICA	
MOL00200003	UNION BUJE SOLDADO ADAPTADOR	C	29/08/2002	BIBPROA2	NO APLICA	
MOL00200004	YEE 75/75*45	C	29/08/2002	BIBPROA2	NO APLICA	
MOL00208001	CATALOGO DEL FABRICANTE MOLDE DE EXTRUSION RSD70	C	29/08/2002	BIBPROA5	NO APLICA	
MOL00209001	CATALOGO DEL FABRICANTE MOLDE DE EXTRUSION RSD50	C	29/08/2002	BIBPROA5	NO APLICA	
MOL00210001	CATALOGO DEL FABRICANTE MOLDE DE EXTRUSION RSD160	C	29/08/2002	BIBPROA5	NO APLICA	
MOL00211001	CATALOGO DEL FABRICANTE MOLDE EXTRUSION RSD315	C	29/08/2002	BIBPROA5	NO APLICA	

REPORTE PLANOS / CATALOGOS
AMANCO DEL PERU S.A.

FECH 05/09/2003
INFOMANTE

PAGINA 3
SIMIRPLA

CODIGO	DESCRIPCION	TIPO	FECHA	UBICACION	ESCALA	ARCHIVO GRAFICO
MOL03000001	MOLDE ISO DISPOSITIVOS TROQUELES Y MOLDES MOLDE ADAPTADOR	C	29/08/2002	BIBPROA2	NO APLICA	
MOL03000002	MOLDE ISO BASE MOLDES REDONDOS GRANDES	C	29/08/2002	BIBPROA2	NO APLICA	
MOL03100001	MOLDE ISO BASE MOLDE REDONDOS GRANDES	C	29/08/2002	BIBPROA2	NO APLICA	
MOL03100002	MOLDE ISO MOLDE CODO DE 25-32MM	C	29/08/2002	BIBPROA2	NO APLICA	
MON07201001	MANUAL DE PARTES MONTACARGAS YALE	C	29/08/2002	BIBPROA3	NO APLICA	
MRC02301001	CATALOGO DE FABRICANTE MARCADOR GNATA MAC 400	C	28/08/2002	BIBPROB4	NO APLICA	
MRC02302001	CATALOGO DE FABRICANTE MARCADOR GNATA MAC200	C	28/08/2002	BIBPROB4	NO APLICA	
MRC02303001	CATALOGO DE FABRICANTE MARCADOR GNATA MAC 140	C	28/08/2002	BIBPROB4	NO APLICA	
ND	ND	C	10/12/2002	ND	NO APLICA	
PGU07400001	CATALOGO DE FABRICANTE PUENTE GRUA DEMAG	C	29/08/2002	BIBPROB4	NO APLICA	
PGU07600001	CATALOGO DE FABRICANTE PUENTE GRUA CONATI	C	29/08/2002	BIBPROB4	NO APLICA	
PLC00000001	CATLOGOS DE PROGRAMAS PLC OMRON, SIMATIC	C	29/08/2002	BIBPROA3	NO APLICA	
PUL03602001	CATALOGO DE FABRICANTE PULVERIZADOR PALLMANN	C	28/08/2002	BIBPROB4	NO APLICA	
SEL06700001	PLANO DE SUMINISTRO ENERGIA ELECTRICA PLANTA	C	29/08/2002	BIBPROA3	NO APLICA	
TCA00204001	CATALOGO DEL FABRICANTE TINA DE CALIBRACION VCU400	C	28/08/2002	BIBPROA5	NO APLICA	
TCA00205001	CATALOGO DEL FABRICANTE TINA DE CALIBRACION VCU 400	C	28/08/2002	BIBPROA5	NO APLICA	
TCA00206001	CATALOGO DEL FABRICANTE TINA DE CALIBRACION VC225	C	28/08/2002	BIBPROA5	NO APLICA	
TCA00207001	CATALOGO DEL FABRICANTE TINA DE CALIBRACION VCU 63	C	28/08/2002	BIBPROA5	NO APLICA	
TEN00201001	CATALOGO DE FABRICANTE TINA DE ENFRIAMIENTO ECU 400	C	29/08/2002	BIBPROA5	NO APLICA	
TEN00202001	CATALOGO DEL FABRICANTE TINA DE ENFRIAMIENTO ECU225	C	28/08/2002	BIBPROA5	NO APLICA	
TEN00203001	CATALOGO DE FABRICANTE TINA DE ENFRIAMIENTO ECU63	C	28/08/2002	BIBPROA5	NO APLICA	
TEN02500006	ESPECIFICACIONES FABRICANTES TRASNPORTE NEUMATICO	C	29/08/2002	BIBPROA4	NO APLICA	
TNE02500001	MANUAL NEMATRON TRANSPORTE NEUMATICO	C	29/08/2002	BIBPROA4	NO APLICA	
TNE02500002	MANUALES DE LOS EQUIPOS DE CONTROL TRANSPORTE NEUMATICO	C	29/08/2002	BIBPROA4	NO APLICA	
TNE02500003	PLANOS DE FUERZA Y CONTROL TRANSPORTE NEUMATICO	C	29/08/2002	BIBPROA4	NO APLICA	
TNE02500004	PLANOS PROYECTO TRANSPORTE NEUMATICO	C	29/08/2002	BIBPROA4	NO APLICA	
TNE02500005	ESPECIFICACIONES DE FABRICANTES TRANSPORTE NEUMATICO 1	C	29/08/2002	BIBPROA4	NO APLICA	
TNE02500007	PLANOS RPROYECTO TRANSPORTE NEUMATICO	C	29/08/2002	BIBPROA4	NO APLICA	
TNE02500008	PLANOS PROYECTO TRANSPORTE NEUMATICO	C	29/08/2002	BIBPROA4	NO APLICA	

REPORTE PLANOS / CATALOGOS
AMANCO DEL PERU S.A.

FECH 05/09/2003
INFOMANTE

PAGINA 4
SIMIRPLA

CODIGO	DESCRIPCION	TIPO	FECHA	UBICACION	ESCALA	ARCHIVO GRAFICO
TNE0250009	ESPECIFICACIONES DE FABRICANTES TRANSPORTE NEUMATICO	C	29/08/2002	BIBPROA4	NO APLICA	
TNE0250010	PLANOS DE FUERZA Y CONTROL TRANSPORTE NEUMATICO	C	29/08/2002	BIBPROA5	NO APLICA	
TNE0250011	ESPECIFICACIONES DEL FABRICANTE TRANSPORTE NEUMATICO	C	29/08/2002	BIBPROA5	NO APLICA	
VAL00000001	CATALOGO VALVULA VORTEX MODELO JA08-MG	C	29/08/2002	BIBPROB4	NO APLICA	
VAL00000002	VALVULA VORTEX MODELO BA08-MG	C	29/08/2002	BIBPROB4	NO APLICA	
VAL00000003	CATALOGO VALVULA VORTEX MODELO DA4-2SSY-SL-MG-PI-Y	C	29/08/2002	BIBPROB4	NO APLICA	
VAL00000004	CATALOGO VALVULA VORTEX MODELO HA06-MG	C	29/08/2002	BIBPROB4	NO APLICA	
VAL00000005	CATALOGO VALVULA VORTEX MODELO JA06-MG	C	29/08/2002	BIBPROB4	NO APLICA	
VAL00000006	CATALOGO VALVULA VORTEX MODELO VA08-2SSS-60-MG-RS	C	29/08/2002	BIBPROB4	NO APLICA	
VAL00000007	CATALOGO VALVULA VORTEX MODELO DA3-2SSY-SL-MG-PI	C	29/08/2002	BIBPROB4	NO APLICA	
VAL00000008	VALVULA VORTEX MODELO D43-655HS-MG	C	29/08/2002	BIBPROB4	NO APLICA	
VAL00000009	CATALOGO VALVULA ROTEX MODELO D33-6SSH-S-MG	C	29/08/2002	BIBPROB4	NO APLICA	
VAL00000010	CATALOGO VALVULA ROTEX MODELO DA4-2SSY-SL-MG	C	29/08/2002	BIBPROB4	NO APLICA	
VAL00000011	CATALOGO VALVULA VORTEX MODELO DA3-2SSY-SL-MG	C	29/08/2002	BIBPROB4	NO APLICA	
VEN03603001	VENTILADOR RADIAL PALLMANN	C	28/08/2002	BIBPROB4	NO APLICA	
VRO03700001	CATALOGO DEL FABRICANTE VALVULA ROTATORIA MAC	C	29/08/2002	BIBPROB4	NO APLICA	

REPORTE PROVEEDORES/CONTRATISTAS
AMANCO DEL PERU S.A.

FECHA 05/09/2003
INFOMANTE

PAGINA 1
SIMIRPRO

CODIGO	DESCRIPCION	N.I.T.	Tipo	PAIS	CIUDAD	No. FAX	TELEFONO
ACCUATECH	ACCUACHET S.A	ND	P	PERU	LIMA	442-2734	2215464
ALBERTOVELAO	ALBERTO VELAOCHAGA S.A.	ND	P	PERU	LIMA	3682080	4224173
ALGESA	ALTERNADOR Y GRUPOS ELECTROGENOS S.A	ND	P	PERU	CALLAO	ND	ND
AMANCOCOSTAR	AMANCO COSTARICA, S.A	ND	P	COSTA RICA	SAN JOSE	506-231-2038	506-210-3400
AMANCODELPER	AMANCO DEL PERU	20305909611	P	PERU	EL AGUSTINO	3623791	3620016
AMUT	AMUT SPA	ND	P	ITALIA	NOVARA	321 678006	321 6641
APC	APC SA	ND	P	ND	ND	ND	ND
APPLIED TEST	ND	ND	P	USA	ND	ND	ND
AROTEC	AROTEC	ND	P	COLOMBIA	STA FE DE BOGOT	3853604	3887799
ASCENSORES	ASCENSORES S.A.	ND	P	PERU	LIMA	4341835	4354010
ATLASCOPCO	ATLAS COPCO PERUANA S.A.	ND	P	PERU	LIMA 13	2248675	2248680
BAUSANO	BAUSANO	ND	P	ITALIA	ND	ND	ND
BOARTLONGYEA	BOARTLONGYEAR S.A.C.	ND	P	PERU	LIMA	2630299	2630609
BORTLONGYEAR	BORT LONG YEAR S.A	ND	P	ND	ND	ND	ND
CATERPILLAR	CATERPILLAR	ND	P	PERU	ND	ND	ND
CEA	COMPAÑIA ELECTRO ANDINA S.A.C.	ND	P	PERU	LIMA	3321798	4232204
CEYESA	CEYESA INGENIERA ELECTRICA	ND	P	PERU	LIMA, CALLAO	451-7272	451-7936
CIMATEC	CIMATEC SA	ND	P	PERU	LIMA	3365279	3365151
COLDEX	COLDEX	ND	P	PERU	ND	ND	ND
CONDIMAQSA	CANDIMAQSA S.A.	ND	P	ECUADOR	GUAYAQUIL	5934-326225	5934-534652
CONDOELECTRI	CONDO ELECTRIC & INDUSTRIAL SUPPLY INC.	ND	P	JAPON	TOKIO	305-691-6564	305691-54000
CORMA	CORMA INC.	ND	P	CANADA	CONCORD	(905)7384744	905
COSEMA	COSEMA INTERNATIONAL	ND	P	ITALIA	ND	(0123)417665	(0123)340111
DISTROMOLDES	DISTROMOLDES	ND	P	COLOMBIA	ND	ND	ND
ECEL SA	EQUIPOS Y COMPONENTES ELECTRONICOS SA	ND	P	PERU	LIMA	511-5782817	511-5782818
ENGEL	ENGEL VERTRIEBSGESELLSCHAFT M.B.H	ND	P	AUSTRIA	AUSTRIA	(07262)620-6	07262-620-0
FERREYROS	FERREYROS	ND	C	PERU	LIMA	ND	226 7070
FISHER	FISHER SCIENTIFIC	ND	P	USA	ND	ND	ND
FRANCE TRANS	FRANCE TRANSFO	ND	P	FRANCIA	FRANCIA	33387705780	33 387705621
FYCO	FYCO SRL	ND	P	PERU	LIMA	485-7511	485-7511
GNATA	GNATA FILLIPO S.R.L	ND	P	ITALIA	ND	39035346257	39/035/34330
GREINER	GREINER EXTRUSIONSTECHNICK GMBH	ND	C	AUSTRIA	WARTBERG	43-7587/7418	7587/504-0
HENSCHEL	HENSCHEL	ND	P	ND	ND	ND	ND
HIDROSTAL	SERVICIOS HIDROSTAL S.A.	ND	P	PERU	LIMA	4404324	4400724
IMEDA	IMEDA	ND	P	COLOMBIA	ND	ND	ND
INMEPLAZ	INMEPLAZ	ND	P	ND	ND	ND	ND
INTERQUIMICA	INTERQUIMICA	NA	P	PERU	NA	NA	NA
KOTZCORPORAT	KOTZ CORPORATION	ND	P	ND	ND	ND	ND
KRAUSSMAFFEI	KRAUSSMAFFEI	ND	P	USA	FLORENCE	(606)2830290	(606)2830200
LUIGIBANDERA	LUIGI BANDERA SPA	ND	P	ITALIA	ND	ND	ND
MAC	MAC-SYCSA	ND	P	MEXICO	PACHUCA	917713-38-19	33600,01,02
MAELECTRIC	MANUFACTURAS ELECTRICAS S.A	ND	P	PERU	LIMA	425-4884	3370058
MANELSA	MANUFACTURAS ELECTRICAS S.A.	ND	P	PERU	LIMA	4323872	4322188
MAPLAN	AMERICAN MAPLAN CORPORATION	ND	P	USA	WEST KANSAS	ND	316-241-6843
MAQUIPERU	MAQUIPERU S.A	ND	P	PERU	CALLAO	429-1770	429-2052
MARIS	MARIS	ND	P	ND	ND	ND	ND
MOVITECNICA	MOVITECNICA S.A	ND	P	ND	ND	ND	ND
ND	NO DEFINIDO	ND	P	ND	ND	ND	ND
PALLMANN	PALLMANN PULVERIZERS COMPANY INC	ND	P	USA	CLIFTON	(201)4717152	201

REPORTE PROVEEDORES/CONTRATISTAS
AMANCO DEL PERU S.A.

FECHA 05/09/2003
INFOMANTE

PAGINA 2
SIMIRPRO

CODIGO	DESCRIPCION	N.I.T.	Tipo	PAIS	CIUDAD	No. FAX	TELEFONO
PANAMETRICS	PANAMETRICS INC.	ND	P	USA	BOSTON	617-891-5421	617-899-2719
PAPENMEIER	PAPENMEIER MASCHINENBAU	ND	P	ALEMANIA	ND	49(5237)69-2	49(5237)69-0
PLASTIGAMA	PLASTIGAMA SA	ND	P	ECUADOR	GUAYAQUIL	ND	808048
PRIMAC	PRIMAC S.A.	ND	P	ITALIA	LIMA	3723443	3721476
QUIMICA SUIZ	QUIMICA SUIZA SA	ND	P	PERU	LIMA	4706300	4708484
RALCO	RALCO SA	ND	P	COLOMBIA	BARRANQUILLA	5753535814	5753534122
REED	REED-PRENTICE DIVISION PACKAGE MACHINERY	ND	P	USA	MASSACHUSETTS	ND	(413)5256441
ROLLEPAAL	ROLLEPAAL	ND	P	HOLANDA	ND	31(0)5236245	31(0)
ROTEX	ROTEX	ND	P	ND	ND	ND	ND
SERMAINDUST	SERMAINDUST E.I.R.L	ND	P	PERU	LIMA	326-5851	326-4236
SERVILAB	SERVILAB EIRL	ND	P	PERU	LIMA	51-1-4487792	4487792
SICA	SICA SPA	ND	P	ITALIA	ALFONSINE	0544/81340	0544/81336
SPEEDEX	SPEEDEX	ND	P	INGLATERRA	ND	ND	ND
SUMINCO	SUMINCO SA	ND	P	PERU	LIMA	2240990	2241061
SYCSA	SILOS Y CAMIONES S.A. DE C.V.	ND	P	MEXICO	PACHUCA	(7)7133819	(7)7183600
THIESSENDELP	THIESSEN DEL PERU	20305909611	P	PERU	LIMA	4419799	4217973
TODTENWEIS	TODTENWEIS	ND	P	ALEMANIA	MESSRS	ND	08237-790169
US FILTER	US FILTER PERU S.A.	ND	P	PERU	LIMA	4422734	4419208
VELAOCHAGA	ALBERTO VELAOCHAGA S.A	ND	P	PERU	LIMA	368-2080	221-0938
VINDUIT	VINDUIT	ND	P	ND	ND	ND	ND

CODIGO	DESCRIPCION
CRIT 1	EQUIPOS CRITICOS
CRIT 2	EQUIPOS IMPORTANTES
CRIT 3	EQUIPOS NORMALES
EMERGE	EMERGENTE
NA	NA
NORMAL	NORMAL
URGENT	URGENTE

ANEXO B

BASE DE DATOS – FICHAS DE EQUIPOS

- B.1. Reporte de Equipos de Extrusión
- B.2. Fichas Técnicas de los Equipos de la Línea de Extrusión 1.
- B.3. Reporte de Esquemas de los Equipos de la Línea de Extrusión 1.

**INFORME GENERAL DE EQUIPOS
AMANCO DEL PERU S.A.**

FECHA : 05/09/2003
 INFOMANTE

PAGINA : 1
 SIMRHAC4

<u>CODIGO</u>	<u>DESCRIPCION</u>	<u>E/S</u>	<u>A/I/R</u>	<u>UBICACION</u>	<u>PRIORIDAD</u>	<u>MARCA</u>	<u>CAP</u>	<u>ACTUAL</u>
020100010101	EXTRUSORA KMD2-110	E	A	SIST002,1,DEBAJO DE TOLVA 2	CRIT 1	KRAUSSMAFFEI	200	
020100010201	EXTRUSORA KMD2-90/2 DE LA LINEA 3	E	A	SIST003,1,DEBAJO DE LA TOLVA 3	CRIT 1	KRAUSS MAFFEI	139373	
020100010301	EXTRUSORA KMD2-60KK DE LA LINEA 4	E	A	SIST004,1,DEBAJO DE LA TOLVA 4	CRIT 1	KRAUSSMAFFEI	108012	
020100040101	EXTRUSORA BANDERA 65 DE LA LINEA 5	E	A	SIST005,1,DEBAJO DE LA TOLVA 5	CRIT 3	LUIGI BANDERA	150	
020100040201	EXTRUSORA BANDERA 110 DE LA LINEA 6	E	A	SIST006,1,DEBAJO DE LA TOLVA 6	CRIT 1	LUIGI BANDERA	ND	
020100050101	EXTRUSORA BAUSANO 66 DE LA LINEA 9	E	A	SIST009,1,IZQUIERDA DE LA TOLVA 6	CRIT 1	BAUSANO	ND	
020100060101	EXTRUSORA HENSCHEL 720 DE LA LINEA 11	E	A	SIST011,1,IZQUIERDA DE LA TOLVA 6	CRIT 2	HENSCHEL	ND	
020100070101	EXTRUSORA MARIS	E	A	SIST007,1,COSTADO DE LA TOLVA N°6	CRIT 3	MARIS	ND	
020100130101	EXTRUSORA MAPLAN DS-80 DE LA LINEA 8	E	A	SIST008,1,A LA IZQUIERDO DE LA TOLVA 6	CRIT 2	AMERICAN MAPLAN	230	
020100770101	EXTRUSORA AMUT	E	A	SIST005,1,DEBAJO DE TOLVA N°5	CRIT 2	AMUT	ND	

TOTAL EQUIPOS REPORTE : 10

INFORME GENERAL DE EQUIPOS
AMANCO DEL PERU S.A.

FECHA : 05/09/2003
INFOMANTE :

PAGINA : 1
SIMRHAC4

CODIGO	DESCRIPCION	E/S	A/I/R	UBICACION	PRIORIDAD	MARCA	CAP_ACTUAL
020300010501	TINA DE ENFRIAMIENTO KRAUSSMAFFEI	E	A	SIST005,1,FRENTE DE TOLVA N° 5	CRIT 2	KRAUSSMAFFEI	ND
020300020101	TINA DE ENFRIAMIENTO ROLLEPAAL ECU400	E	A	SIST001,1,FRENTE DE LA TOLVA N°1	CRIT 2	ROLLEPAAL	NA
020300020201	TINA DE ENFRIAMIENTO ROLLEPAAL ECU225	E	A	SIST003,1,FRENTE DE LA TOLVA N°3	CRIT 2	ROLLEPAAL	ND
020300020301	TINA DE ENFRIAMIENTO ROLLEPAAL ECU63-11.1-A	E	A	SIST004,1,FRENTE DE LA TOLVA N°4	CRIT 2	ROLLEPAAL	ND
020300020302	TINA DE ENFRIAMIENTO ROLLEPAAL ECU63-11.2-B	E	A	SIST004,1,FRENTE DE LA TOLVA N°4	CRIT 2	ND	ND
020300040502	TINA DE ENFRIAMIENTO BANDERA ND LINEA 6	E	A	SIST006,1,FRENTE DE LA TOLVA N°6	CRIT 1	BANDERA	ND
020300040503	TINA DE ENFRIAMIENTO BANDERA ND.LINEA 10	E	A	SIST010,1,FRENTE DE LA TOLVA N°6	CRIT 1	ND	ND
020300100201	TINA DE ENFRIAMIENTO SPEEDEX	E	A	LINEA 7	CRIT 3	ND	ND
020300100301	TINA DE ENFRIAMIENTO SPEEDEX	E	A	LINEA 7	CRIT 3	ND	ND
020300110103	TINA DE ENFRIAMIENTO MIOTTO MCM/63-124,LINEA 8	E	A	SIST008,1,IZQUIERDA DE LA TOLVA N°6	CRIT 2	MIOTTO	ND
020300110104	TINA DE ENFRIAMIENTO MIOTTO MCM63-123	E	A	SIST009,1,IZQUIERDA DE LA TOLVA N°6	CRIT 2	MIOTTO	ND

TOTAL EQUIPOS REPORTE : 11

INFORME GENERAL DE EQUIPOS
AMANCO DEL PERU S.A.

FECHA : 05/09/2003
INFOMANTE

PAGINA : 1
SIMRHAC4

CODIGO	DESCRIPCION	E/S	A/I/R	UBICACION	PRIORIDAD	MARCA	CAP_ACTUAL
020200010601	TINA DE CALIBRACION KRAUSSMAFFEI	E	A	SIST005,1,FRENTE DE LA TOLVA N°5	CRIT 2	KRAUSSMAFFEI	ND
020200020401	TINA DE CALIBRACION ROLLEPAAL VCU 400-44,LINEA 1	E	A	SIST001,1,FRENTE DE LA TOLVA LINEA 1	CRIT 1	ROLLEPAAL	NA
020200020501	TINA DE CALIBRACION ROLLEPAAL VCU 400-45 LINEA 1	E	A	SIST001,1,FRENTE DE LA TOLVA 1	CRIT 1	ROLLEPAAL	NA
020200020601	TINA DE CALIBRACION ROLLEPAAL VCU 225-71 LINEA 3	E	A	SIST003,1,FRENTE DE LA TOLVA N°3	CRIT 1	ROLLEPAAL	ND
020200020701	TINA DE CALIBRACION ROLLEPAAL VCU63 -50 LINEA 4	E	A	SIST004,1,FRENTE DE LA TOLVA N°4	CRIT 1	ROLLEPAAL	ND
020200020702	TINA DE CALIBRACION ROLLEPAAL 63-51 LINEA 4	E	A	SIST004,1,FRENTE DE LA TOLVA 4	CRIT 1	ROLLEPAAL	ND
020200040301	TINA DE CALIBRACION BANDERA 500-3936 LINEA 6-PRIMERO	E	A	SIST006,1,FRENTE DE LA TOLVA 6	CRIT 1	BANDERA	ND
020200040401	TINA DE CALIBRACION BANDERA 1L5-3927 LINEA 11	E	A	SIST011,1, IZQUIERDA DE LA TOLVA 6	CRIT 2	BANDERA	ND
020200100101	TINA DE CALIBRACION SPEEDEX	E	A	LINEA 7	CRIT 3	ND	ND
020200110101	TINA DE CALIBRACION MIOTTO MCM/63 LINEA 8	E	A	SIST008,1, IZQUIERDA DE LA TOLVA 6	CRIT 1	MIOTTO	ND
020200110102	TINA DE CALIBRACION MIOTTO MCM/63 LINEA 9	E	A	SIST009,1,IZQUIERDA DE LA TOLVA 6	CRIT 2	MIOTTO	ND
020200270101	TINA DE CALIBRACION CM55 LINEA 11	E	A	SIST011,1,IZQUIERDA DE LA TOLVA 6	CRIT 2	ND	ND
020200270102	TINA DE CALIBRACION J-1	E	A	SIST11,1,AL LADO DE TOLVA L6	CRIT 3	ND	ND

TOTAL EQUIPOS REPORTE : 13

INFORME GENERAL DE EQUIPOS
 AMANCO DEL PERU S.A.

FECHA : 05/09/2003
 INFOMANTE

PAGINA : 1
 SIMRHAC4

CODIGO	DESCRIPCION	E/S	A/I/R	UBICACION	PRIORIDAD	MARCA	CAP ACTUAL
020400030501	JALADOR SICA C400.4	E	A	SIST001,1,FRENTE DE LA TOLVA N°1	CRIT 1	SICA	NA
020400030601	JALADOR SICA C200.3	E	A	SIST003,1,FRENTE DE LA TOLVA N°3	CRIT 1	ND	ND
020400030701	JALADOR SICA C125.2X2- B	E	A	SIST004,1,FRENTE DE LA TOLVA N°4	CRIT 1	SICA	ND
020400030801	JALADOR SICA C125.2X2-A	E	A	SIST004,1,FRENTE DE LA TOLVA N°4	CRIT 1	SICA	ND
020400031701	JALADOR SICA C125.2	E	A	SIST008,1,IZQUIERDA TOLVA N°6	CRIT 2	ND	ND
020400041101	JALADOR BANDERA TTM50	E	A	SIST006,1,IZQUIERDA DE LA TOLVA N°6	CRIT 1	ND	ND
020400050201	JALADOR BAUSANO MLP/1P3	E	A	SIST009,1,IZQUIERDA DE LA TOLVA N°6	CRIT 1	BAUSANO	ND
020400260101	JALADOR MACPHERSON 326	E	A	SIST011,1,IZQUIERDA DE LA TOLVA N°6	CRIT 2	MACPHERSON KARS	ND
020400290401	JALADOR IPM LINEA 5	E	A	SIST005,1,FRENTE DE LA TOLVA N°5	CRIT 2	IPM	ND
020400290601	JALADOR IPM	E	A	LINEA 7	CRIT 3	ND	ND

TOTAL EQUIPOS REPORTE : 10

INFORME GENERAL DE EQUIPOS
AMANCO DEL PERU S.A.

FECHA : 05/09/2003
INFOMANTE

PAGINA : 1
SIMRHAC4

CODIGO	DESCRIPCION	E/S	A/I/R	UBICACION	PRIORIDAD	MARCA	CAP	ACTUAL
020600230101	ROTULADOR GNATA MAC400/SCRC/V	E	A	SIST001,1,FRENTE DE LA TOLVA N°1	CRIT 3	GNATA FILIPPO	NA	
020600230201	ROTULADOR GNATA MAC200/SCRC/V-2	E	A	SIST003,1,FRENTE DE LA TOLVA N°3	CRIT 3	GNATA FILIPPO	ND	
020600230202	ROTULADOR GNATA MAC200/SCRC/V-2	E	A	SIST008,1,IZQUIERDA DE LA TOLVA N°6	CRIT 3	GNATA FILIPPO	ND	
020600230203	ROTULADOR GNATA MAC200/SCRC/V-2	E	A	SIST009,1,IZQUIERDA DE LA TOLVA N°6	CRIT 3	GNATA FILIPPO	ND	
020600230204	ROTULADOR MAC 200	E	A	LINEA 5	CRIT 3	ND	ND	
020600230205	ROTULADOR MAC200	E	A	LINEA 5	CRIT 3	ND	ND	
020600230301	ROTULADOR GNATA MAC 140/SCRC/V/1	E	A	SIST004,1,FRENTE DE LA TOLVA N°4	CRIT 3	GNATA FILIPPO	ND	
020600230401	ROTULADOR GNATA MAC 140/SCRC/V/2	E	A	SIST004,1,FRENTE DE LA TOLVA N°4	CRIT 3	GNATA FILIPPO	ND	
020600230501	ROTULADOR GNATA MAC 400/SCRC/V-2	E	A	SIST006,FRENTE DE LA TOLVA N°6	CRIT 3	GNATA FILIPPO	ND	
020600230601	ROTULADOR GNATA MAC 200/SCRC/V	E	A	SIST011,IZQUIERDA DE LA TOLVA N°6	CRIT 2	GNATA FILIPPO	ND	
020600880101	ROTULADOR PRIMAC	E	A	LINEA 7	CRIT 3	ND	ND	

TOTAL EQUIPOS REPORTE : 11

**INFORME GENERAL DE EQUIPOS
AMANCO DEL PERU S.A.**

FECHA : 05/09/2003
 INFOMANTE

PAGINA : 1
 SIMRHAC4

CODIGO	DESCRIPCION	E/S	A/I/R	UBICACION	PRIORIDAD	MARCA	CAP. ACTUAL
020500030901	CORTADORA TRS.63.400	E	A	SIST001,1,FRENTE A TOLVA LINEA 1	CRIT 1	SICA	NA
020500031001	CORTADORA TRS/D100.500	E	A	SIST002,1,FRENTE A TOLVA LINEA 2	CRIT 3	SICA	ND
020500031101	CORTADORA SICA T.R.S 32.250	E	A	SIST003,1,FRENTE DE LA TOLVA N°3	CRIT 1	SICA	ND
020500031201	CORTADORA SICA TL.63-B	E	A	SIST004,1,FRENTE DE LA TOLVA N°4	CRIT 1	SICA	ND
020500031301	CORTADORA SICA TL.63-A	E	A	SIST004,1,FRENTE DE LA TOLVA N°4	CRIT 1	SICA	ND
020500031801	CORTADORA SICA TAB 10.125	E	A	SIST008,1,FRENTE DE LA TOLVA N°6	CRIT 2	SICA	ND
020500031901	CORTADORA SICA T.R.S 100.500/S	E	A	SIST006,1,FRENTE DE LA TOLVA N°6	CRIT 1	SICA	ND
020500050202	CORTADORA BAUSANO MLP/1P3-CTP	E	A	SIST009,IZQUIERDA DE LA TOLVA N°6	CRIT 1	BAUSANO	ND
020500290301	CORTADORA IPM,LINEA 5	E	A	SIST005,1,FRENTE DE LA TOLVA N°5	CRIT 2	IPM	ND
020500290701	CORTADORA IPM	E	A	LINEA 7	CRIT 3	ND	ND

TOTAL EQUIPOS REPORTE : 10

INFORME GENERAL DE EQUIPOS
 AMANCO DEL PERU S.A.

FECHA : 05/09/2003
 INFOMANTE

PAGINA : 1
 SIMRHAC4

CODIGO	DESCRIPCION	E/S	A/I/R	UBICACION	PRIORIDAD	MARCA	CAP	ACTUAL
020800030101	ACAMPANADORA BA/FD/F400	E	A	SIST001,1,FRENTE DE LA TOLVA N°1	CRIT 1	SICA		NA
020800030201	ACAMPANADORA BA/NS/F1T32.200	E	A	SIST003,1,FRENTE DE LA TOLVA N°3	CRIT 2	SICA		ND
020800030301	ACAMPANADORA BA/CAL/1T10.125	E	A	SIST004,1,FRENTE DE LA TOLVA N°4	CRIT 2	SICA		ND
020800030401	ACAMPANADORA BA/NSH/F1T32.200	E	A	ENSAMBLE,1,FRENTE DE LA TOLVA N°2	CRIT 3	SICA		ND
020800031501	ACAMPANADORA BA.FS.1.12	E	A	SIST008,1,IZQUIERDA DE LA TOLVA N°6	CRIT 2	SICA		ND
020800031601	ACAMPANADORA BA/CA/1T.100.500	E	A	SIST006,1,FRENTE DE LA TOLVA N°6	CRIT 1	SICA		ND
020800290101	ACAMPANADORA IPM	E	A	SIST006,1,FRENTE DE TOLVA LINEA 5 DE EXTRUSION	CRIT 2	SICA		ND
020800290201	ACAMPANADORA IPM LINEA 5	E	A	SIST005,1,FRENTE DE LA TOLVA N°5	CRIT 2	IPM		ND

TOTAL EQUIPOS REPORTE : 8

AMANCO DEL PERU S.A.

FICHA TECNICA DE EQUIPO

P:

CODIGO	020100010101	(E)QUIPO/(S)UBCONJUNTO	E	(A)CTIVO/(I)NACTIVO/(R)ETIRADO	
DESCRIPCION	EXTRUSORA KMD2-110				
AREA OPERATI	02			DISPONIBILIDAD	24.00
COLOR	GRIS			FABRICANTE	KRAUSSMAFF
FUNCION	EXTRUSION DE COMPUESTO			PAIS	ALEMANIA
UBICACION	SIST002,1,DEBAJO DE TOLVA 2			MARCA	KRAUSSMAFF
TIPO	TORNILLOS PARALELOS			MODELO	kmd2-110
RESPONSABLE	SUPERVISOR DE PRODUCCION			SERIE	211211
SIST. ASOCIADO	SIST001			PROVEEDOR	KRAUSSMAFF
No. ACTIVO	020100010101	CEN. COSTOS	EXT001	CLASE	EXT
PLACA	ND	PRIORIDAD	CRIT 1	UND. DIMENSION	MM
ANCHO	1500	ALTO	1000	LARGO	3000
UND. CAPACIDAD	KG/H	CAP. ACTUAL	200	CAP. MAXIMA	250
UND. PESO	KG	PESO	6000	No. PEDIDO	75-15-89
FECHA PEDIDO	01/03/1996	FECHA RECIBIDO	01/12/1997	F. INSTALACION	01/12/1997
FECHA GARANTIA	01/12/1998	FECHA RETIRO		F. ULT. ACTUALIZAC	03/04/2003
AÑO FABR.	1990	VLOR. COMPRA	300,000.00	VLOR. ACTUAL	100,000.00

SIMREF

AMANCO DEL PERU S.A.

FICHA TECNICA DE EQUIPO

P:

CODIGO	020200020401	(E)QUIPO/(S)UBCONJUNTO	E	(A)CTIVO/(I)NACTIVO/(R)ETIRADO	
DESCRIPCION	TINA DE CALIBRACION ROLLEPAAL VCU 400-44,LINEA 1				
AREA OPERATI	02	DISPONIBILIDAD	24.00		
COLOR	GRIS	FABRICANTE	ROLLEPAAL		
FUNCION	REFRIGERAR Y CALIBRAR		PAIS	HOLANDA	
UBICACION	SIST001,1,FRENTE DE LA TOLVA LINEA 1		MARCA	ROLLEPAAL	
TIPO	NA		MODELO	VCU400 E605.00	
RESPONSABLE	SUPERVISOR PRODUUCCION		SERIE	44	
SIST. ASOCIADO	SIST001		PROVEEDOR	ROLLEPAAL	
No. ACTIVO	020200020401	CEN_COSTOS	EXT001	CLASE	TCA
PLACA	ND	PRIORIDAD	CRIT 1	UND_DIMENSION	MM
ANCHO	1000	ALTO	1500	LARGO	2000
UND_CAPACIDAD	NA	CAP_ACTUAL	NA	CAP_MAXIMA	NA
UND_PESO	KG	PESO	5000	No. PEDIDO	75-15-45
FECHA PEDIDO	05/03/1996	FECHA RECIBIDO	01/12/1997	F_INSTALACION	01/12/1997
FECHA GARANTIA	01/12/1998	FECHA RETIRO		F_ULT_ACTUALIZAC	03/04/2003
AÑO FABR.	1996	VLOR. COMPRA	25,000.00	VLOR. ACTUAL	15,000.00

SIMREF

AMANCO DEL PERU S.A.

FICHA TECNICA DE EQUIPO

CODIGO	020200020501	(E)QUIPO/(S)UBCONJUNTO	E	(A)CTIVO/(I)NACTIVO/(R)ETIRADO	
DESCRIPCION	TINA DE CALIBRACION ROLLEPAAL VCU 400-45 LINEA 1				
AREA OPERATI	02			DISPONIBILIDAD	24.00
COLOR	GRIS			FABRICANTE	ROLLEPAAL
FUNCION	REFRIGERAR Y CALIBRAR TUBOS			PAIS	HOLANDA
UBICACION	SIST001,1,FRENTE DE LA TOLVA 1			MARCA	ROLLEPAAL
TIPO	ND			MODELO	VCU400 E605.
RESPONSABLE	SUPERVISOR PRODUCCION			SERIE	45
SIST. ASOCIADO	SIST001			PROVEEDOR	ROLLEPAAL
No. ACTIVO	020200020501	CEN_COSTOS	EXT001	CLASE	TCA
PLACA	ND	PRIORIDAD	CRIT 1	UND_DIMENSION	MM
ANCHO	1000	ALTO	1500	LARGO	2000
UND_CAPACIDAD	NA	CAP_ACTUAL	NA	CAP_MAXIMA	NA
UND_PESO	KG	PESO	5000	No. PEDIDO	15-45-80
FECHA PEDIDO	05/07/1996	FECHA RECIBIDO	01/12/1997	F_INSTALACION	01/12/1997
FECHA GARANTIA	01/12/1998	FECHA RETIRO		F_ULT_ACTUALIZAC	03/04/2003
AÑO FABR.	1996	VLOR. COMPRA	20,000.00	VLOR. ACTUAL	10,000.00

SIMF

AMANCO DEL PERU S.A.

FICHA TECNICA DE EQUIPO

P:

CODIGO	020300020101	(E)QUIPO/(S)UBCONJUNTO	E	(A)CTIVO/(I)NACTIVO/(R)ETIRADO		
DESCRIPCION	TINA DE ENFRIAMIENTO ROLLEPAAL ECU400					
AREA OPERATI	02			DISPONIBILIDAD	24.00	
COLOR	GRIS			FABRICANTE	ROLLEPAAL	
FUNCION	REFRIGERAR LOS TUBOS				PAIS	HOLANDA
UBICACION	SIST001,1,FRENTE DE LA TOLVA N°1				MARCA	ROLLEPAAL
TIPO	ND			MODELO	ECU400 E60501	
RESPONSABLE	SUPERVISOR PRODUCCION				SERIE	020
SIST. ASOCIADO	SIST001			PROVEEDOR	ROLLEPAAL	
No. ACTIVO	020300020101	CEN_COSTOS	EXT001	CLASE	TEF	
PLACA	ND	PRIORIDAD	CRIT 2	UND_DIMENSION	MM	
ANCHO	1000	ALTO	1300	LARGO	1800	
UND_CAPACIDAD	NA	CAP_ACTUAL	NA	CAP_MAXIMA	NA	
UND_PESO	KG	PESO	3000	No. PEDIDO	15-75-90	
FECHA PEDIDO	05/07/1996	FECHA RECIBIDO	01/12/1997	F_INSTALACION	01/12/1997	
FECHA GARANTIA	01/12/1998	FECHA RETIRO		F_ULT_ACTUALIZAC	03/04/2003	
AÑO FABR.	1996	VLOR. COMPRA	15,000.00	VLOR. ACTUAL	8,000.00	

SIMREF:

AMANCO DEL PERU S.A.

FICHA TECNICA DE EQUIPO

P: 1

CODIGO	020400030501	(E)QUIPO/(S)UBCONJUNTO	E	(A)CTIVO/(I)NACTIVO/(R)ETIRADO	/
DESCRIPCION	JALADOR SICA C400.4				
AREA OPERATI	02	DISPONIBILIDAD			24.00
COLOR	ND	FABRICANTE			SICA
FUNCION	JALAR TUBERIAS			PAIS	ITALIA
UBICACION	SIST001,1,FRENTE DE LA TOLVA N°1			MARCA	SICA
TIPO	ND	MODELO			C400.4
RESPONSABLE	SUPERVISOR PRODUCCION			SERIE	535-0230
SIST. ASOCIADO	SIST001	PROVEEDOR			SICA
No. ACTIVO	020400030501	CEN_COSTOS	EXT001	CLASE	JAL
PLACA	ND	PRIORIDAD	CRIT 1	UND_DIMENSION	MM
ANCHO	1300	ALTO	1200	LARGO	1500
UND_CAPACIDAD	NA	CAP_ACTUAL	NA	CAP_MAXIMA	NA
UND_PESO	KG	PESO	9000	No. PEDIDO	15-70-80
FECHA PEDIDO	05/07/1996	FECHA RECIBIDO	01/12/1997	F_INSTALACION	01/12/1997
FECHA GARANTIA	01/12/1998	FECHA RETIRO		F_ULT_ACTUALIZAC	03/04/2003
AÑO FABR.	1996	VLOR. COMPRA	28,000.00	VLOR. ACTUAL	17,000.00

SIMREF T

AMANCO DEL PERU S.A.					
FICHA TECNICA DE EQUIPO					
CODIGO	020600230101	(E)QUIPO/(S)UBCONJUNTO	E	(A)CTIVO/(I)NACTIVO/(R)ETIRADO	P:1
DESCRIPCION	ROTULADOR GNATA MAC400/SCRC/V				
AREA OPERATI	02			DISPONIBILIDAD	24.00
COLOR	PLOMO			FABRICANTE	GNATA FILIPPO
FUNCION	ROTULADO DE TUBERIAS			PAIS	ITALIA
UBICACION	SIST001,1,FRENTE DE LA TOLVA N°1			MARCA	GNATA FILIPPO
TIPO	ND			MODELO	MAC 400/SCRC/
RESPONSABLE	SUPERVISOR PRODUCCION			SERIE	2194
SIST. ASOCIADO	SIST001			PROVEEDOR	GNATA
No. ACTIVO	020600230101	GEN_COSTOS	EXT001	CLASE	ROT
PLACA	ND	PRIORIDAD	CRIT 3	UND_DIMENSION	MM
ANCHO	600	ALTO	1500	LARGO	800
UND_CAPACIDAD	NA	CAP_ACTUAL	NA	CAP_MAXIMA	NA
UND_PESO	KG	PESO	1000	No. PEDIDO	15-42-89
FECHA PEDIDO	05/07/1996	FECHA RECIBIDO	01/12/1997	F_INSTALACION	01/12/1997
FECHA GARANTIA	01/12/1998	FECHA RETIRO		F_ULT_ACTUALIZAC	03/04/2003
AÑO FABR.	1996	VLOR. COMPRA	0.00	VLOR. ACTUAL	0.00

SIMREF1

AMANCO DEL PERU S.A.

FICHA TECNICA DE EQUIPO

P:1

CODIGO	020500030901	(E)QUIPO/(S)UBCONJUNTO	E	(A)CTIVO/(I)NACTIVO/(R)ETIRADO	A
DESCRIPCION	CORTADORA TRS.63.400				
AREA OPERATI	02			DISPONIBILIDAD	24.00
COLOR	GRIS			FABRICANTE	SICA
FUNCION	CORTAR Y BIZELAR			PAIS	ITALIA
UBICACION	SIST001,1,FRENTE A TOLVA LINEA 1			MARCA	SICA
TIPO	PLANETARIA			MODELO	TRS.63.400
RESPONSABLE	SUPERVISOR PRODUCCION			SERIE	23131
SIST. ASOCIADO	SIST001			PROVEEDOR	SICA
No. ACTIVO	020500030901	GEN_COSTOS	EXT001	CLASE	COT
PLACA	ND	PRIORIDAD	CRIT 1	UND_DIMENSION	MM
ANCHO	1300	ALTO	1500	LARGO	1800
UND_CAPACIDAD	NA	CAP_ACTUAL	NA	CAP_MAXIMA	NA
UND_PESO	KG	PESO	9500	No. PEDIDO	15-39-56
FECHA PEDIDO	05/07/1996	FECHA RECIBIDO	01/12/1997	F_INSTALACION	01/12/1997
FECHA GARANTIA	01/12/1998	FECHA RETIRO		F_ULT_ACTUALIZAC	03/04/2003
AÑO FABR.	1996	VLOR. COMPRA	30,000.00	VLOR. ACTUAL	25,500.00

SIMREF

AMANCO DEL PERU S.A.					
FICHA TECNICA DE EQUIPO					
CODIGO	020800030101	(E)QUIPO/(S)UBCONJUNTO	E	(A)CTIVO/(I)NACTIVO/(R)ETIRADO	P: 1
DESCRIPCION	ACAMPANADORA BA/FD/F400				A
AREA OPERATI	02			DISPONIBILIDAD	24.00
COLOR	GRIS			FABRICANTE	SICA
FUNCION	ACAMPANADO DE TUBERIAS			PAIS	ITALIA
UBICACION	SIST001,1,FRENTE DE LA TOLVA N°1			MARCA	SICA
TIPO	ND			MODELO	BA FD F400
RESPONSABLE	SUPERVISOR PRODUCCION			SERIE	515046
SIST. ASOCIADO	SIST001			PROVEEDOR	SICA
No. ACTIVO	020800030101	GEN_COSTOS	EXT001	CLASE	ACM
PLACA	ND	PRIORIDAD	CRIT 1	UND_DIMENSION	MM
ANCHO	2500	ALTO	1800	LARGO	2300
UND_CAPACIDAD	NA	CAP_ACTUAL	NA	CAP_MAXIMA	NA
UND_PESO	KG	PESO	30000	No. PEDIDO	15-65-60
FECHA PEDIDO	05/07/1996	FECHA RECIBIDO	01/12/1997	F_INSTALACION	01/12/1997
FECHA GARANTIA	01/12/1998	FECHA RETIRO		F_ULT_ACTUALIZAC	03/04/2003
AÑO FABR.	1996	VLOR. COMPRA	300,000.00	VLOR. ACTUAL	250,000.00

SIMREPT

**REPORTE DE EQUIPOS Y SUS EQUIPOS RELACIONADOS
AMANCO DEL PERU S.A.**

FECHA: 05/09/2003
INFOMANTE

PAGINA 1
SIMEREXE

EQUIPO HIJO	DESCRIPCION	UBICACION	E/S
EQUIPO PADRE : 020100010101 EXTRUSORA KMD2-110			TIPO (E/S) : E
UBICACION : SIST002,1,DEBAJO DE TOLVA 2			
ZONA DE MAQUINA:			
020110010101	SISTEMA DE TRANSMISION DE LA EXTRUSORA KMD2-110	EXTRUSORA	E
020210010101	SISTEMA DE TERMOREGULACION, EXTRUSORA KMD2-110	EXTRUSORA KMD2-110	E
020310010101	SISTEMA DE DEGASIFICACION , EXTRUSORA KMD2-110	EXTRUSORA	E
020410010101	SISTEMA DE PROCESAMIENTO ,EXTRUSORA KMD2-110	EXTRUSORA	E
020510010101	SISTEMA ELECTRICO , EXTRUSORA KMD2-110	EXTRUSORA KMD2-110	E
020610010101	SISTEMA DE ALIMENTACION , EXTRUSORA KMD2-110	EXTRUSORA	E
EQUIPO PADRE : 020110010101 SISTEMA DE TRANSMISION DE LA EXTRUSORA KMD2-110			TIPO (E/S) : E
UBICACION : EXTRUSORA			
ZONA DE MAQUINA:			
020220010101	SISTEMA MOTRIZ DE EXTRUSORA KMD2-110	EXTRUSORA KMD2-110	S
020320010101	SISTEMA REDUCTOR EXTRUSORA KMD2-110	EXTRUSORA KMD2-110	S
020420010101	SISTEMA DISTRIBUIDOR EXTRUSORA KMD2-110	EXTRUSORA KMD2-110	S
EQUIPO PADRE : 020210010101 SISTEMA DE TERMOREGULACION, EXTRUSORA KMD2-110			TIPO (E/S) : E
UBICACION : EXTRUSORA KMD2-110			
ZONA DE MAQUINA:			
020520010101	SISTEMA TERMOREGULADOR DE TORNILLO, EXTRUSORA KMD2-110	EXTRUSORA KMD2-110	S
020620010101	SIST. TERMOREGULACION HIDRAULICODE BARRIL, EXTRUSORA KMD2-110	EXTRUSORA KMD2-110	S
020620010301	SIST. TERMOREGULADOR HIDRAULICODE BARRIL, EXTRUSORA KMD2-60KK	EXTRUSORA KMD2-60KK	S
EQUIPO PADRE : 020220010101 SISTEMA MOTRIZ DE EXTRUSORA KMD2-110			TIPO (E/S) : S
UBICACION : EXTRUSORA KMD2-110			
ZONA DE MAQUINA:			
020630010101	MOTOR ELECTRICO PRINCIPAL ,EXTRUSORA KMD2-110	EXTRUSORA KMD2-110	S
021130010101	ACOPLE MOTOR ELECTRICO CAJA DE REDUCCION ,EXT KMD2-110	EXTRUSORA KMD2-110	S
EQUIPO PADRE : 020310010101 SISTEMA DE DEGASIFICACION , EXTRUSORA KMD2-110			TIPO (E/S) : E
UBICACION : EXTRUSORA			
ZONA DE MAQUINA:			
020820010101	MOTOR ELECTRICO, EXTRUSORA KMD2-110	EXTRUSORA KMD2-110	S
020920010101	BOMBA DE VACIO KMD2-110	EXTRUSORA KMD2-110	S
021020010101	CAMARA DE VACIO ,EXTRUSORA KM2-110	EXTRUSORA KMD2-110	S
EQUIPO PADRE : 020410010101 SISTEMA DE PROCESAMIENTO ,EXTRUSORA KMD2-110			TIPO (E/S) : E
UBICACION : EXTRUSORA			
ZONA DE MAQUINA:			
021220010101	SISTEMA DE BARRIL EXTRUSORA KMD2-110	EXTRUSORA KMD2-110	S
021320010101	TORNILLO ,EXTRUSORA KMD2-110	EXTRUSORA KMD2-110	S
EQUIPO PADRE : 020510010101 SISTEMA ELECTRICO , EXTRUSORA KMD2-110			TIPO (E/S) : E
UBICACION : EXTRUSORA KMD2-110			
ZONA DE MAQUINA:			
021420010101	TABLERO DE CONTROL,EXTRUSORA KM2-110	EXTRUSORA KM2-110	S
021520010101	TABLERO DE FUERZA,EXTRUSORA KMD2-110	EXTRUSORA KMD2-110	S

FECHA: 05/09/2003
 INFOMANTE

PAGINA 2
 SIMEREXE

EQUIPO HIJO	DESCRIPCION	UBICACION	E/S
EQUIPO PADRE : 020520010101 SISTEMA TERMOREGULADOR DE TORNILLO, EXTRUSORA KMD2-110 TIPO (E/S) : S			
UBICACION : EXTRUSORA KMD2-110			
ZONA DE MAQUINA:			
021230010101	MOTOR ELECTRICO DE TERMOREGULACION DE TORNILLO, EXTKMD2-110	EXTRUSORA KMD2-110	S
021330010101	BOMBA HIDRAULICA TERMOREGULADOR DE TORNILLO, EXT KMD2-110	EXTRUSORA KMD2-110	S
021430010101	SIST. DE CONTROL TERMOREGULACION DE TORNILLO, EXT KMD2-110	EXTRUSORA KMD2-110	S
021530010101	INTER. DE CALOR TERMOREGULADOR DE TORNILLO, EXTRKMD2-110	EXTRUSORA KMD2-110	S
021630010101	TANQUE SISTEMA DE TERMOREGULACION TORNILLO, EXT.KMD2-110	EXTRUSORA KMD2-110	S
EQUIPO PADRE : 020610010101 SISTEMA DE ALIMENTACION , EXTRUSORA KMD2-110 TIPO (E/S) : E			
UBICACION : EXTRUSORA			
ZONA DE MAQUINA:			
020620010101	SIST TERMOREGULACION HIDRAULICODE BARRIL, EXTRUSORA KMD2-110	EXTRUSORA KMD2-110	S
021720010101	TRAMPA MAGNETICA, EXTRUSORA KMD2-110	EXTRUSORA KMD2-110	S
021820010101	TOLVA SUPERIOR, EXTRUSORA KMD2-110	EXTRUSORA KMD2-110	S
021920010101	DOSIFICADOR HORIZONTAL, EXTRUSORA KM2-110	EXTRUSORA KM2-110	S
EQUIPO PADRE : 020620010101 SIST TERMOREGULACION HIDRAULICODE BARRIL, EXTRUSORA KMD TIPO (E/S) : S			
UBICACION : EXTRUSORA KMD2-110			
ZONA DE MAQUINA:			
021730010101	MOTOR ELECTRICO TERMOREGULADOR HIDRA. DE BARRIL EXT KMD2-110	EXTRUSORA KMD2-110	S
021830010101	BOMBA HIDRAULICA TERMOREGULADOR DE TORNILLO, EXT KMD2-110	EXTRUSORA KMD2-110	S
021930010101	SIST. DE CONTROL TERMOREGULACION DE BARRIL EXT KMD2-110	EXTRUSORA KMD2-110	S
022030010101	INTER. DE CALOR TERMOREGULADOR HIDRAUL. DE BARRIL EXTKMD2-110	EXT/UTB	S
022130010101	TANQUE TERMOREGULACION HIDRAUL. DE BARRIL, EXTR. KMD2-110	EXTRUSORA KMD2-110	S
EQUIPO PADRE : 021220010101 SISTEMA DE BARRIL EXTRUSORA KMD2-110 TIPO (E/S) : S			
UBICACION : EXTRUSORA KMD2-110			
ZONA DE MAQUINA:			
022830010101	BARRIL SIST. DE PROCESAMIENTO EXT KMD2-110	EXTRUSION KMD2-110	S
022930010101	FLANGE EXTRUSORA KMD2-110	EXTRUSION KMD2-110	S
023030010101	SERPENTINES DE REFRIGERACION EXT KMD2-110	EXTRUSION KMD2-110	S
023130010101	BANDAS DE CALENTAMIENTO DEL BARRIL EXT KMD2-110	EXTRUSION KMD2-110	S
EQUIPO PADRE : 021320010101 TORNILLO ,EXTRUSORA KMD2-110 TIPO (E/S) : S			
UBICACION : EXTRUSORA KMD2-110			
ZONA DE MAQUINA:			
023230010101	ACOPLE DEL TORNILLO EXTRUSORA KMD2-110	EXTRUSORA KMD2-110	S
023330010101	TORNILLO DE LA EXTRUSORA KMD2-110	EXTRUSORA KMD2-110	S
EQUIPO PADRE : 021920010101 DOSIFICADOR HORIZONTAL, EXTRUSORA KM2-110 TIPO (E/S) : S			
UBICACION : EXTRUSORA KM2-110			
ZONA DE MAQUINA:			
023430010101	MOTOR ELECTRICO DOSIFICADOR HORZ. EXTR. KMD2-110	EXTRUSORA KMD2-110	S
023530010101	REDUCTOR DOSIFICADOR HORIZONTAL, EXTR. KMD2-110	EXTRUSORA KMD2-110	S
023630010101	TORNILLO DOSIFICADOR HORIZONTAL, EXTR. KMD2-110	EXTRUSORA KMD2-110	S

**REPORTE DE EQUIPOS Y SUS EQUIPOS RELACIONADOS
AMANCO DEL PERU S.A.**

FECHA: 05/09/2003
INFOMANTE

PAGINA 1
SIMEREXE

EQUIPO HIJO	DESCRIPCION	UBICACION	E/S
EQUIPO PADRE : 020110020401 SISTEMA HIDRAULICO TINA ROLLEPAAL VCU 400-44			TIPO (E/S) : E
UBICACION : TINA CALIBRACION ROLLEPAAL VCU400-44			
ZONA DE MAQUINA:			
020120020401	SIST.MOTORES ELECTRICOS,TINA DE CALIBRACION VCU400-44	TINA DE CALIBRACION ROLLEPAAL VCU400-44	S
020220020401	SIST. BOMBAS DE AGUA,TINA DE CALIBRACION VCU400-44	TINA DE CALIBRACION ROLLEPAAL VCU400-44	S
020320020401	SISTEMA DE ASPERCIION,TINA DE CALIBRACION VCU400-44	TINA DE CALIBRACION ROLLEPAAL VCU400-44	S
EQUIPO PADRE : 020120020401 SIST.MOTORES ELECTRICOS,TINA DE CALIBRACION VCU400-44			TIPO (E/S) : S
UBICACION : TINA DE CALIBRACION ROLLEPAAL VCU400-44			
ZONA DE MAQUINA:			
020130020401	MOTOR ELCECTRICO1,SIST.HIDRULICO,TINA DE CALIBRTACION VCU400	TINA DE CALIBRACION ROLLEPAAL VCU400-44	S
020230020401	MOTOR ELECTRICO2,SIST.HIDRAULICO,TINA DE CALIBRACION VCU400	TINA DE CALIBRACION ROLLEPAAL VCU400-44	S
EQUIPO PADRE : 020200020401 TINA DE CALIBARACION ROLLEPAAL VCU 400-44,LINEA 1			TIPO (E/S) : E
UBICACION : SIST001,1,FRENTE DE LA TOLVA LINEA 1			
ZONA DE MAQUINA:			
020110020401	SISTEMA HIDRAULICO TINA ROLLEPAAL VCU 400-44	TINA CALIBRACION ROLLEPAAL VCU400-44	E
020210020401	SISTEMA DE VACIO TINA DE CALIBRACION ROLLEPAAL VCU400-44	TINA DE CALIBRACION ROLLEPAAL VCU400-44	E
020310020401	SISTEMA DE AVANCE TINA DE CALIBRACION ROLLEPAAL VCU400-44	TINA DE CALIBRACION ROLLEPAAL VCU400-44	E
020410020401	SIST.DE CONTROL NEUMATICO,TINA DE CALIBRACION ROLLEPAAL VCU4	TINA DE CALIBRACION ROLLEPAAL VCU400-44	E
020510020401	SISTEMA ELECTRICO, TINA DE CALIBRACION ROLLEPAAL VCU400-44	TINA DE CALIBRACION ROLLEPAAL VCU400-44	E
020610020401	SISTEMA BASTISOR, TINA DE CALIBRACION ROLLEPAAL VCU400-44	TINA DE CALIBRACION ROLLEPAAL VCU400-44	E
020710020401	SISIT. APOYO DE TUBERIA,TINA DE CALIBRACION ROLLEPAAL VCU400	TINA DE CALIBRACION ROLLEPAAL VCU400-44	E
EQUIPO PADRE : 020210020401 SISTEMA DE VACIO TINA DE CALIBRACION ROLLEPAAL VCU400-44			TIPO (E/S) : E
UBICACION : TINA DE CALIBRACION ROLLEPAAL VCU400-44			
ZONA DE MAQUINA:			
020420020401	SIST.MOTORES ELECTRICOS,TINA DE CALIBRACION VCU400-44	TINA DE CALIBRACION ROLLEPAAL VCU400-44	S
020520020401	SIST. BOMBA DE VACIO, TINA DE CALIBRACION VCU400-44	TINA DE CALIBRACION ROLLEPAAL VCU400-44	S
EQUIPO PADRE : 020220020401 SIST. BOMBAS DE AGUA,TINA DE CALIBRACION VCU400-44			TIPO (E/S) : S
UBICACION : TINA DE CALIBRACION ROLLEPAAL VCU400-44			
ZONA DE MAQUINA:			
020330020401	BOMBA DE AGUA1,SIST.HIDRAULICO,TINA DE CALIBRACION VCU400	TINA DE CALIBRACION ROLLEPAAL VCU400-44	S
020430020401	BOMBA DE AGUA2,SIST.HIDRAULICO,TINA DE CALIBRACION VCU400	TINA DE CALIBRACION ROLLEPAAL VCU400-44	S
EQUIPO PADRE : 020310020401 SISTEMA DE AVANCE TINA DE CALIBRACION ROLLEPAAL VCU400-44			TIPO (E/S) : E
UBICACION : TINA DE CALIBRACION ROLLEPAAL VCU400-44			
ZONA DE MAQUINA:			
020620020401	LONGITUDINAL,SIST. AVANCE,TINA DE CALIBRACION VCU400-44	TINA D ECALIBRACION ROLLEPAAL VCU400-44	S
020820020401	ALTURA,SIST. AVANCE, TINA DE CALIBRACION VCU400-44	TINA DE CALIBRACION ROLLEPAAL VCU400-44	S

**REPORTE DE EQUIPOS Y SUS EQUIPOS RELACIONADOS
AMANCO DEL PERU S.A.**

FECHA: 05/09/2003
INFOMANTE

PAGINA 2
SIMEREXE

EQUIPO HIJO	DESCRIPCION	UBICACION	E/S
EQUIPO PADRE : 020320020401 SISTEMA DE ASPERSION,TINA DE CALIBRACION VCU400-44			TIPO (E/S) : S
UBICACION : TINA DE CALIBRACION ROLLEPAAL VCU400-44			
ZONA DE MAQUINA:			
020530020401	FILTROS,SIST.ASPERSION,TINA DE CALIBRACION VCU400-44	TINA DE CALIBRACION ROLLEPAAL VCU400-44	S
020630020401	ASPERSORES,TINA DE CALIOBRACION ROLLEPAAL VCU400-44	TINA DE CALIOBRACION ROLLEPAAL VCU400-44	S
020730020401	CONEXIONES,TINA DE CALIBRACION ROLLEPAAL VCU400-44	TINA DE CALIBRACION ROLLEPAAL VCU400-44	S
EQUIPO PADRE : 020420020401 SIST.MOTORES ELECTRICOS,TINA DE CALIBRACION VCU400-44			TIPO (E/S) : S
UBICACION : TINA DE CALIBRACION ROLLEPAAL VCU400-44			
ZONA DE MAQUINA:			
020830020401	MOTOR ELECTRICO1,SIST.VACIO,TINA DE CALIBRACION VCU400-44	TINA DE CALIBRACION ROLLEPAAL CVU400-44	S
EQUIPO PADRE : 020510020401 SISTEMA ELECTRICO, TINA DE CALIBRACION ROLLEPAAL VCU400-44			TIPO (E/S) : E
UBICACION : TINA DE CALIBRACION ROLLEPAAL VCU400-44			
ZONA DE MAQUINA:			
020920020401	TABLERO DE FUERZA,TINA DE CALIBRACION VCU400-44	TINA DE CALIBRACION ROLLEPAAL VCU400-44	S
021020020401	TABLERO DE CONTROL,TINA DE CALIBRACION VCU400-44	TINA DE CALIBRACION ROLLEPAAL VCU400-44	S
021120020401	CONTROL DE NIVEL,TINA DE CALIBRACION VCU400-44	TINA DE CALIBRACION ROLLEPAAL VCU400-44	S
EQUIPO PADRE : 020520020401 SIST. BOMBA DE VACIO, TINA DE CALIBRACION VCU400-44			TIPO (E/S) : S
UBICACION : TINA DE CALIBRACION ROLLEPAAL VCU400-44			
ZONA DE MAQUINA:			
021030020401	BOMBA DE VACIO1,SIST.DE VACIO,TINA DE CALIBRACION VCU400-44	TINA DE CALIBRACION ROLLEPAAL VCU400-44	S
021030040401	BOMBA DE VACIO 1,TINA DE CALIBRACION BANDERA 1.L5	TINA DE CALIBRACION BANDERA 1.L5	S
EQUIPO PADRE : 020620020401 LONGITUDINAL,SIST. AVANCE,TINA DE CALIBRACION VCU400-44			TIPO (E/S) : S
UBICACION : TINA D ECALIBRACION ROLLEPAAL VCU400-44			
ZONA DE MAQUINA:			
021230020401	MOTOR ELECTRICO,SIST. AVANCE,TINA DE CALIBRACION VCU400-44	TINA DE CALIBRACION ROLLEPAAL VCU400-44	S
021330020401	REDUCTOR SIST.AVANCE,TINA DE CALIBRACION VCU400-44	TINA DE CALIBRACION ROLLEPAAL VCU400-44	S
021430020401	TORNILLO SIN FIN,SIST.AVANCE,TINA DE CALIBRACION VCU400-44	TINA DE CALIBRACION ROLLEPAAL VCU400-44	S
EQUIPO PADRE : 020710020401 SISIT. APOYO DE TUBERIA,TINA DE CALIBRACION ROLLEPAAL VCU4			TIPO (E/S) : E
UBICACION : TINA DE CALIBRACION ROLLEPAAL VCU400-44			
ZONA DE MAQUINA:			
021220020401	REDUCTOR ,SIST. APOYO,TINA DE CALIBRACION VCU400-44	TINA DE CALIBRACION ROLLEPAAL VCU400-44	S
021320020401	RODILLO DE SIST. APOYO, TINA DE CALIBRACION VCU400-44	TINA DE CALIBRACION ROLLEPAAL VCU400-44	S

EQUIPO HIJO	DESCRIPCION	UBICACION	E/S
EQUIPO PADRE : 020110020501 SISTEMA HIDRAULICO, TINA DE CALIBRACION ROLLEPAAL VCU400-4 TIPO (E/S) : E			
UBICACION : TINA DE CALIBRACION ROLLEPAAL VCU400-45			
ZONA DE MAQUINA:			
020120020401	SIST.MOTORES ELECTRICOS.TINA DE CALIBRACION VCU400-44	TINA DE CALIBRACION ROLLEPAAL VCU400-44	S
020120020501	SIST.MOTORES ELECTRICOS.TINA DE CALIBRACION VCU400-45	TINA DE CALIBRACION ROLLEPAAL CVU400-45	S
020220020501	SIST.BOMBAS DE AGUA.TINA DE CALIBRACION VCU400-45	TINA DE CALIBRACION VCU400-45	S
020320020501	SISTEMA DE ASPERSION ,TINA DE CALIBRACION VCU400-45	TINA DE CALIBRACION ROLLEPAAL VCU400-45	S
EQUIPO PADRE : 020120020501 SIST.MOTORES ELECTRICOS,TINA DE CALIBRACION VCU400-45 TIPO (E/S) : S			
UBICACION : TINA DE CALIBRACION ROLLEPAAL CVU400-45			
ZONA DE MAQUINA:			
020130020501	MOTOR ELCECTRICO1,SIST.HIDRULICO.TINA DE CALIBRTACION VCU400	TINA DE CALIBRACION ROLLEPAAL VCU400-45	S
EQUIPO PADRE : 020200020501 TINA DE CALIBRACION ROLLEPAAL VCU 400-45 LINEA 1 TIPO (E/S) : E			
UBICACION : SIST001,1,FRENTE DE LA TOLVA 1			
ZONA DE MAQUINA:			
020110020501	SISTEMA HIDRAULICO, TINA DE CALIBRACION ROLLEPAAL VCU400-45	TINA DE CALIBRACION ROLLEPAAL VCU400-45	E
020210020501	SISTEMA DE VACIO,TINA DE CALIBRACION DE ROLLEPAAL VCU400-45	TINA DE CALIBRACION DE ROLLEPAAL VCU400-45	E
020310020501	SISTEMA AVANCE, TINA DE ACLIBARACION ROLLEPAAL VCU400-45	TINA DE ACLIBARACION ROLLEPAAL VCU400-45	E
020410020501	SISTEMA DE CONTROL NEUMATICO,TINA DE CALIBRACION ROLLEPAAL	TINA DE CALIBRACION ROLLEPAAL VCU400-45	E
020510020501	SISTEMA ELECTRICO,TINA DE CALIBRACION ROLLEPAAL VCU400-45	TINA DE CALIBRACION ROLLEPAAL VCU400-45	E
020610020501	SISTEMA BASTIDOR,TINA DE CALIBRACION ROLLEPAAL VCU400-45	TINA DE CALIBRACION ROLLEPAAL VCU400-45	E
020710020501	SIST.APOYO DE TUBERIA, TINA DE CALIBRACION ROLLEPAAL VCU400	TINA DE CALIBRACION ROLLEPAAL VCU400	E
EQUIPO PADRE : 020210020501 SISTEMA DE VACIO,TINA DE CALIBRACION DE ROLLEPAAL VCU400-4 TIPO (E/S) : E			
UBICACION : TINA DE CALIBRACION DE ROLLEPAAL VCU400-45			
ZONA DE MAQUINA:			
020420020501	SIST.MOTORES ELECTRICOS,TINA DE CALIBRACION VCU400-45	TINA DE CALIBRACION ROLLEPAAL VCU400-45	S
020520020501	SIST.BOMBA DE VACIO,TINA DE CALIBRACION VCU400-45	TINA DE CALIBRACION ROLLEPAAL VCU400-45	S
EQUIPO PADRE : 020220020501 SIST.BOMBAS DE AGUA,TINA DE CALIBRACION VCU400-45 TIPO (E/S) : S			
UBICACION : TINA DE CALIBRACION VCU400-45			
ZONA DE MAQUINA:			
020330020501	BOMBA DE AGUA1,SIST.HIDRAULICO,TINA DE CALIBRACION VCU400	TINA DE CALIBRACION ROLLEPAAL VCU400-45	S
EQUIPO PADRE : 020310020501 SISTEMA AVANCE, TINA DE ACLIBARACION ROLLEPAAL VCU400-45 TIPO (E/S) : E			
UBICACION : TINA DE ACLIBARACION ROLLEPAAL VCU400-45			
ZONA DE MAQUINA:			
020620020501	LONGITUD,SIST. AVANCE,TINA DE CALIBRACION VCU400-45	TINA DE CALIBRACION ROLLEPAAL VCU400-45	S
020820020501	ALTURA ,SIST.AVANCE, TINA DE CALIBRACION VCU400-45	TINA DE CALIBRACION ROLLEPAAL VCU400-45	S
EQUIPO PADRE : 020320020501 SISTEMA DE ASPERSION ,TINA DE CALIBRACION VCU400-45 TIPO (E/S) : S			

**REPORTE DE EQUIPOS Y SUS EQUIPOS RELACIONADOS
AMANCO DEL PERU S.A.**

FECHA: 05/09/2003
INFOMANTE

PAGINA 2
SIMEREXE

EQUIPO HIJO	DESCRIPCION	UBICACION	E/S
UBICACION : TINA DE CALIBRACION ROLLEPAAL VCU400-45			
ZONA DE MAQUINA:			
020530020501	FILTROS,SIST.ASPERSION,TINA DE CALIBRACION VCU400-45	TINA DE CALIBRACION ROLLEPAAL VCU400-45	S
020630020501	ASPERORES,TINA DE CALIOBRACION ROLLEPAAL VCU400-45	TINA DE CALIOBRACION ROLLEPAAL VCU400-45	S
020730020501	CONEXIONES,TINA DE CALIBRACION ROLLEPAAL VCU400-44	TINA DE CALIBRACION ROLLEPAAL VCU400-45	S
<hr/>			
EQUIPO PADRE : 020330020501	BOMBA DE AGUA1,SIST.HIDRAULICO,TINA DE CALIBRACION VCU400	TIPO (E/S) : S	
UBICACION : TINA DE CALIBRACION ROLLEPAAL VCU400-45			
ZONA DE MAQUINA:			
020530020501	FILTROS,SIST.ASPERSION,TINA DE CALIBRACION VCU400-45	TINA DE CALIBRACION ROLLEPAAL VCU400-45	S
<hr/>			
EQUIPO PADRE : 020420020501	SIST.MOTORES ELECTRICOS,TINA DE CALIBRACION VCU400-45	TIPO (E/S) : S	
UBICACION : TINA DE CALIBRACION ROLLEPAAL VCU400-45			
ZONA DE MAQUINA:			
020830020501	MOTOR ELECTRICO1,SIST.VACIO,TINA DE CALIBRACION CVU400-45	TINA DE CALIBRACION ROLLEPAAL CVU400-45	S
<hr/>			
EQUIPO PADRE : 020510020501	SISTEMA ELECTRICO,TINA DE CALIBRACION ROLLEPAAL VCU400-45	TIPO (E/S) : E	
UBICACION : TINA DE CALIBRACION ROLLEPAAL VCU400-45			
ZONA DE MAQUINA:			
020920020501	TABLERO DE FUERZA,TINA DE CALIBRACION VCU400-45	TINA DE CALIBRACION VCU400-45	S
021020020501	TABLERO DE CONTROL,TINA DE CALIBRACION VCU400-45	TINA DE CALIBRACION ROLLEPAAL VCU400-45	S
021120020501	CONTROL DE NIVEL, TINA CALIBRACION VCU400-45	TINA CALIBRACION ROLLEPAAL VCU400-45	S
<hr/>			
EQUIPO PADRE : 020520020501	SIST.BOMBA DE VACIO,TINA DE CALIBRACION VCU400-45	TIPO (E/S) : S	
UBICACION : TINA DE CALIBRACION ROLLEPAAL VCU400-45			
ZONA DE MAQUINA:			
021030020501	BOMBA DE VACIO1,SIST.DE VACIO,TINA DE CALIBRACION VCU400-45	TINA DE CALIBRACION ROLLEPAAL VCU400-45	S
<hr/>			
EQUIPO PADRE : 020620020501	LONGITUD,SIST. AVANCE,TINA DE CALIBRACION VCU400-45	TIPO (E/S) : S	
UBICACION : TINA DE CALIBRACION ROLLEPAAL VCU400-45			
ZONA DE MAQUINA:			
021530020501	MANUAL,SIST.AVANCE,TINA DE ENFRIAMIENTO ROLLEPAAL VCU400-45	TINA DE ENFRIAMIENTO ROLLEPAAL VCU400-45	S
<hr/>			
EQUIPO PADRE : 020710020501	SIST.APOYO DE TUBERIA, TINA DE CALIBRACION ROLLEPAAL VCU400	TIPO (E/S) : E	
UBICACION : TINA DE CALIBRACION ROLLEPAAL VCU400			
ZONA DE MAQUINA:			
021220020501	REDUCTOR, SIST.APOYO,TINA DE CALIBRACION VCU400-45	TINA DE CALIBRACION ROLLEPAAL VCU400-45	S
021320020501	RODILLO,SIST.APOYO,TINA DE CALIBRACION CVU400-45	TINA DE CALIBRACION ROLLEPAAL CV400-45	S
<hr/>			
EQUIPO PADRE : 021020020501	TABLERO DE CONTROL,TINA DE CALIBRACION VCU400-45	TIPO (E/S) : S	
UBICACION : TINA DE CALIBRACION ROLLEPAAL VCU400-45			
ZONA DE MAQUINA:			
023830030501	ORUGA1,JALADOR SICA C400	JALADOR SICA C400	S
023930030501	ORUGA2,JALADOR SICA C400	JALADOR SICA C400	S

**REPORTE DE EQUIPOS Y SUS EQUIPOS RELACIONADOS
AMANCO DEL PERU S.A.**

FECHA: 05/09/2003
INFOMANTE

PAGINA 1
SIMEREXE

EQUIPO HIJO	DESCRIPCION	UBICACION	E/S
EQUIPO PADRE : 020110020101	SIST.HIDRAULICO,TINA DE ENFRIAMIENTO ECU400		TIPO (E/S) : E
UBICACION :	TINA DE ENFRIAMIENTO ECU40		
ZONA DE MAQUINA:			
020220020101	SIST.BOMBAS DE AGUA,TINA DE ENFRIAMIENTO ROLLEPAL ECU400	TINA DE ENFRIAMIENTO ROLLEPAL ECU400	S
020320020101	SISTEMA DE ASPIRACION,TINA DE ENFRIAMIENTO ROLLEPAAL ECU400	TINA DE ENFRIAMIENTO ROLLEPAAL ECU400	S
EQUIPO PADRE : 020210020101	SIST.AVANCE,TINA DE ENFRIAMIENTO ROLLEPAAL ECU400		TIPO (E/S) : E
UBICACION :	TINA DE ENFRIAMIENTO ROLLEPAAL ECU400		
ZONA DE MAQUINA:			
020620020101	ALTURA,SIST.AVANCE,TINA DE CALIBRACION ROLLEPAAL ECU400	TINA DE CALIBRACION ROLLEPAAL ECU400	S
EQUIPO PADRE : 020220020101	SIST.BOMBAS DE AGUA,TINA DE ENFRIAMIENTO ROLLEPAL ECU400		TIPO (E/S) : S
UBICACION :	TINA DE ENFRIAMIENTO ROLLEPAL ECU400		
ZONA DE MAQUINA:			
020330020101	BOMBA DE AGUA1,TINA DE ENFRIAMIENTO ROLLEPAAL ECU400	TINA DE ENFRIAMIENTO ROLLEPAAL ECU400	S
EQUIPO PADRE : 020300020101	TINA DE ENFRIAMIENTO ROLLEPAAL ECU400		TIPO (E/S) : E
UBICACION :	SIST001,1,FRENTE DE LA TOLVA N°1		
ZONA DE MAQUINA:			
020110020101	SIST.HIDRAULICO,TINA DE ENFRIAMIENTO ECU400	TINA DE ENFRIAMIENTO ECU400	E
020210020101	SIST.AVANCE,TINA DE ENFRIAMIENTO ROLLEPAAL ECU400	TINA DE ENFRIAMIENTO ROLLEPAAL ECU400	E
020410020101	SISTEMA ELECTRICO,TINA DE ENFRIAMIENTO ROLLEPAAL ECU400	TINA DE ENFRIAMIENTO ROLLEPAAL ECU400	E
020510020101	SISTEMA DE APOYO DE TUBERIA,TINA DE ENFRIAMIENTO ROLLEPAAL ECU400	TINA DE ENFRIAMIENTO ROLLEPAAL ECU400	E
020610020101	SISTEMA BASTIDOR,TINA DE ENFRIAMIENTO ROLLEPAAL ECU400	TINA DE CALIBRACION ROLLEPAAL ECU400	E
EQUIPO PADRE : 020320020101	SISTEMA DE ASPIRACION,TINA DE ENFRIAMIENTO ROLLEPAAL ECU400		TIPO (E/S) : S
UBICACION :	TINA DE ENFRIAMIENTO ROLLEPAAL ECU400		
ZONA DE MAQUINA:			
020530020101	FILTROS,SIST.DE ASPIRACION,TINA DE ENFRIAMIENTO ROLLEPAAL ECU400	TINA DE ENFRIAMIENTO ROLLEPAAL ECU400	S
020630020101	ASPERORES,TINA DE ENFRIAMIENTO ROLLEPAAL ECU400	TINA DE ENFRIAMIENTO ROLLEPAAL ECU400	S
020730020101	CONEXIONES,SIST.ASPIRACION,TINA DE ENFRIAMIENTO ROLLEPAAL ECU400	TINA DE ENFRIAMIENTO ROLLEPAAL ECU400	S
EQUIPO PADRE : 020510020101	SISTEMA DE APOYO DE TUBERIA,TINA DE ENFRIAMIENTO ROLLEPAAL ECU400		TIPO (E/S) : E
UBICACION :	TINA DE ENFRIAMIENTO ROLLEPAAL ECU400		
ZONA DE MAQUINA:			
021020020101	REDUCTOR,SIST.APOYO,TINA DE ENFRIAMIENTO ROLLEPAAL ECU400	TINA DE ENFRIAMIENTO ROLLEPAAL ECU400	S
021120020101	RODILLO,SIST.APOYO,TINA DE ENFRIAMIENTO ROLLEPAAL ECU400	TINA DE ENFRIAMIENTO ROLLEPAAL ECU400	S

**REPORTE DE EQUIPOS Y SUS EQUIPOS RELACIONADOS
AMANCO DEL PERU S.A.**

FECHA: 05/09/2003
INFOMANTE

PAGINA 1
SIMEREEXE

EQUIPO HIJO	DESCRIPCION	UBICACION	E/S
EQUIPO PADRE : 020110031404	SISTEMA ENCODER, CONTADOR DE LONGITUDES CP94		TIPO (E/S) : E
UBICACION : CONTADOR DE LONGITUDES CP94			
ZONA DE MAQUINA:			
020120031404	ENCODER, CONTADOR DE LONGITUD CP94	CONTADOR DE LONGITUD CP94	S
020220031404	DISCO PALPADOR, CONTADOR DE LONGITUD CP94	CONTADOR DE LONGITUD CP94	S
020320031404	SISTEMA PIVOTE, SIST.ENCODER, CONTADOR DE LONGITUD CP94	CONTADOR DE LONGITUD CP94	S
EQUIPO PADRE : 020210031404	SISTEMA REGULACION, CONTADOR DE LONGITUD CP94		TIPO (E/S) : E
UBICACION : CONTADOR DE LONGITUD CP94			
ZONA DE MAQUINA:			
020420031404	REGULACION GRUPO SUPERIOR,CONTADOR DE LONGITUD CP94	CONTADOR DE LONGITUD CP94	S
020520031404	REGULACION GRUPO INFERIOR, CONTADOR DE LONGITUD CP94	CONTADOR DE LONGITUD CP94	S
020520201302	REGULACION GRUPO INFERIOR, CONTADOR DE LONGITUD AMANCO	CONTADOR DE LONGITUD AMANCO	S
EQUIPO PADRE : 020310031404	SISTEMA RUEDA SOPORTE INFERIOR, CONTADOR DE LONGITUD CP		TIPO (E/S) : E
UBICACION : CONTADOR DE LONGITUD CP94			
ZONA DE MAQUINA:			
020620031404	RODILLOS, CONTADOR DE LONGITUD CP94	CONTADOR DE LONGITUD CP94	S
EQUIPO PADRE : 020410031404	SISTEMA ELECTRONICO, CONTADOR DE LONGITUD CP94		TIPO (E/S) : E
UBICACION : CONTADOR DE LONGITUD CP94			
ZONA DE MAQUINA:			
020720031404	CONTROLADOR ELECTRONICO, CONTADOR DE LONGITUD CP94	CONTADOR DE LONGITUD CP94	S
EQUIPO PADRE : 020700031404	CONTADOR DE LONGITUDES CP94		TIPO (E/S) : E
UBICACION : SIST001,1,FRENTE DE LA TOLVA N°1			
ZONA DE MAQUINA:			
020110031404	SISTEMA ENCODER, CONTADOR DE LONGITUDES CP94	CONTADOR DE LONGITUDES CP94	E
020210031404	SISTEMA REGULACION, CONTADOR DE LONGITUD CP94	CONTADOR DE LONGITUD CP94	E
020310031404	SISTEMA RUEDA SOPORTE INFERIOR, CONTADOR DE LONGITUD CP94	CONTADOR DE LONGITUD CP94	E
020410031404	SISTEMA ELECTRONICO, CONTADOR DE LONGITUD CP94	CONTADOR DE LONGITUD CP94	E
020510031404	SISTEMA ELECTRICO, CONTADOR DE LONGITUD CP94	CONTADOR DE LONGITUD CP94	E
020610031404	SISTEMA BASTIDOR, CONTADOR DE LONGITUD CP94	CONTADOR DE LONGITUD CP94	E

**REPORTE DE EQUIPOS Y SUS EQUIPOS RELACIONADOS
AMANCO DEL PERU S.A.**

FECHA: 05/09/2003
INFORMANTE

PAGINA 1
SIMEREXE

EQUIPO HIJO	DESCRIPCION	UBICACION	E/S
EQUIPO PADRE : 020110030501 SIST.DE TRANSMISION JALADOR SICA C400.4			TIPO (E/S) : E
UBICACION : JALADOR SICA C400.4			
ZONA DE MAQUINA:			
020120030501	SIST.MOTORES,SIST.TRANSMISION,JALADOR SICA C400	JALADOR SICA C400	S
020220030501	SIST.REDUCTORES,SIST.TRANSMISION,JALADOR SICA C400	JALADOR SICA C400	S
020320030501	SIST.DE ACOUPLE,JALADOR SICA C400	JALADOR SICA C400	S
EQUIPO PADRE : 020120030501 SIST.MOTORES,SIST.TRANSMISION,JALADOR SICA C400			TIPO (E/S) : S
UBICACION : JALADOR SICA C400			
ZONA DE MAQUINA:			
020130030501	MOTOR ELECTRICO PRINCIPAL,SIST.TRANSMISION,JALADORA SICA C400	JALADORA SICA C400	S
020230030501	MOTOR-VENTILADOR,JALADORA SICA C400	JALADORA SICA C400	S
EQUIPO PADRE : 020210030501 SIST.REGULACION MECANICO TRENES INFERIORES,JALADOR SICA			TIPO (E/S) : E
UBICACION : JALADOR SICA C400.4			
ZONA DE MAQUINA:			
020420030501	SIST.MOTORES,SIST.DE REGULACION MECANICO,JALADOR SICA C400	JALADOR SICA C400	S
020520030501	REDUCTORES,SIST.DE REGULACION,JALADOR SICA C400	JALADOR SICA C400	S
020530030501	REDUCTOR PRINCIPAL,SIST.TRNAMISION,JALADOR SICA C400	JALADOR SICA C400	S
EQUIPO PADRE : 020220030501 SIST.REDUCTORES,SIST.TRANSMISION,JALADOR SICA C400			TIPO (E/S) : S
UBICACION : JALADOR SICA C400			
ZONA DE MAQUINA:			
020530030501	REDUCTOR PRINCIPAL,SIST.TRNAMISION,JALADOR SICA C400	JALADOR SICA C400	S
020630030501	REDUCTOR SECUNDARIO1,SIST.TRANSMISION,JALADOR SICA C400	JALADOR SICA C400	S
020730030501	REDUCTOR SECUNDARIO2,SIST.TRANSMISION,JALADOR SICA C400	JALADOR SICA C400	S
020830030501	REDUCTOR SECUNDARIO3,SIST.TRANSMISION,JALADOR SICA C400	JALADOR SICA C400	S
020930030501	REDUCTOR SECUNDARIO4,SIST.TRANSMISION,JALADOR SICA C400	JALADOR SICA C400	S
EQUIPO PADRE : 020310030501 SIST.FIJACION NEUMATICO DE TRENES SUPERIORES,JALADOR SICA			TIPO (E/S) : E
UBICACION : JALADOR SICA C400			
ZONA DE MAQUINA:			
020820030501	SIST.PISTONES,JALADORA SICA C400	JALADORA SICA C400	S
EQUIPO PADRE : 020320030501 SIST.DE ACOUPLE,JALADOR SICA C400			TIPO (E/S) : S
UBICACION : JALADOR SICA C400			
ZONA DE MAQUINA:			
021430030501	CATENARIA DE TRANSMISION TREN DE CADENA,JALADOR SICA C400	JALADOR SICA C400	S
021530030501	TREN DE CADENA,JALADOR SICA C400	JALADOR SICA C400	S
021630030501	CATENARIA DE TRANSMISION ORUGAS,JALADOR SICA C400	JALADOR SICA C400	S
EQUIPO PADRE : 020400030501 JALADOR SICA C400.4			TIPO (E/S) : E
UBICACION : SIST001,1,FRENTE DE LA TOLVA N°1			
ZONA DE MAQUINA:			

**REPORTE DE EQUIPOS Y SUS EQUIPOS RELACIONADOS
AMANCO DEL PERU S.A.**

FECHA: 05/09/2003
INFOMANTE

PAGINA 2
SIMEREXE

EQUIPO HIJO	DESCRIPCION	UBICACION	E/S
020110030501	SIST.DE TRANSMISION JALADOR SICA C400.4	JALADOR SICA C400.4	E
020210030501	SIST.REGULACION MECANICO TRENES INFERIORES,JALADOR SICA C400	JALADOR SICA C400.4	E
020310030501	SIST.FIJACION NEUMATICO DE TRENES SUPERIORESJALADOR SICAC400	JALADOR SICAC400	E
020410030501	SIST.ARRASTRE,JALADOR SICA C400	JALADOR SICA C400	E
020510030501	SIST.NEUMATICO CONTROL,JALADOR SICA C400	JALADOR SICA C400	E
020610030501	SIST.ELECTRICO,JALADOR SICA C400	JALADOR SICA C400	E
020710030501	BASTIDOR,JALADOR SICA C400	JALADOR SICA C400	E

EQUIPO PADRE : 020410030501 **SIST.ARRASTRE,JALADOR SICA C400** **TIPO (E/S) :** E
UBICACION : JALADOR SICA C400

ZONA DE MAQUINA:

020920030501	ARRASTRE SUPERIOR,JALADORA SICA C400	JALADORA SICA C400	S
021020030501	ARRASTRE INFERIOR,JALADORA SICA C400	JALADORA SICA C400	S

EQUIPO PADRE : 020420030501 **SIST.MOTORES,SIST.DE REGULACION MECANICO,JALADOR SICA C4** **TIPO (E/S) :** S
UBICACION : JALADOR SICA C400

ZONA DE MAQUINA:

021930030501	MOTOR ELECTRICO1,SIST.DE REGULACION,JALADOR SICA C400	JALADOR SICA C400	S
022030030501	MOTOR ELECTRICO2,SIST.REGULACION,JALADOR SICA C400	JALADOR SICA C400	S

EQUIPO PADRE : 020510030501 **SIST.NEUMATICO CONTROL,JALADOR SICA C400** **TIPO (E/S) :** E
UBICACION : JALADOR SICA C400

ZONA DE MAQUINA:

022320030401	SISTEMA DE VENTILACION DE AIRE CALIENTE	ENSAMBLE ACAMPANADORA T32.200	S
--------------	---	-------------------------------	---

EQUIPO PADRE : 020520030501 **REDUCTORES,SIST.DE REGULACION,JALADOR SICA C400** **TIPO (E/S) :** S
UBICACION : JALADOR SICA C400

ZONA DE MAQUINA:

022230030501	REDUCTOR1,SIST.REGULACION,JALADOR SICA C400	JALADOR SICA C400	S
022330030501	REDUCTOR2,SIST.REGULACION,JALADOR SICA C400	JALADOR SICA C400	S

EQUIPO PADRE : 020610030501 **SIST.ELECTRICO,JALADOR SICA C400** **TIPO (E/S) :** E
UBICACION : JALADOR SICA C400

ZONA DE MAQUINA:

021120030501	TABLERO DE FUERZA,JALADOR SICA C400	JALADOR SICA C400	S
021220030501	TABLERO DE CONTROL,JALADOR SICA C400	JALADOR SICA C400	S

EQUIPO PADRE : 020820030501 **SIST.PISTONES,JALADORA SICA C400** **TIPO (E/S) :** S
UBICACION : JALADORA SICA C400

ZONA DE MAQUINA:

022630030501	PISTON1,SIST.FIJACION,JALADOR SICA C400	JALADOR SICA C400	S
022730030501	PISTON2,SIST.FIJACION,JALADOR SICA C400	JALADOR SICA C400	S
022830030501	PISTON3,SIST.FIJACION,JALADOR SICA C400	JALADOR SICA C400	S
022930030501	PISTON4,SIST.FIJACION,JALADOR SICA C400	JALADOR SICA C400	S

EQUIPO PADRE : 020830030501 **REDUCTOR SECUNDARIO3,SIST.TRANSMISION,JALADOR SICA C400** **TIPO (E/S) :** S
UBICACION : JALADOR SICA C400

ZONA DE MAQUINA:

022630030501	PISTON1,SIST.FIJACION,JALADOR SICA C400	JALADOR SICA C400	S
--------------	---	-------------------	---

REPORTE DE EQUIPOS Y SUS EQUIPOS RELACIONADOS
 AMANCO DEL PERU S.A.

FECHA: 05/09/2003
 INFOMANTE

PAGINA 3
 SIMEREXE

EQUIPO HIJO	DESCRIPCION	UBICACION	E/S
022730030501	PISTON2,SIST.FIJACION,JALADOR SICA C400	JALADOR SICA C400	S
022830030501	PISTON3,SIST.FIJACION,JALADOR SICA C400	JALADOR SICA C400	S
022930030501	PISTON4,SIST.FIJACION,JALADOR SICA C400	JALADOR SICA C400	S
<hr/>			
EQUIPO PADRE : 020920030501	ARRASTRE SUPERIOR,JALADORA SICA C400		TIPO (E/S) : S
UBICACION : JALADORA SICA C400			
ZONA DE MAQUINA:			
023230030501	ORUGA1,JALADOR SICA C400	JALADOR SICA C400	S
023330030501	ORUGA2,JALADOR SICA C400	JALADOR SICA C400	S
023530030501	CADENA 1,SIST.ARRASTRE,JALADOR SICA C400	JALADOR SICA C400	S
023630030501	CADENA 2,SIST.ARRASTRE,JALADOR SICA C400	JALADOR SICA C400	S
<hr/>			
EQUIPO PADRE : 021020030501	ARRASTRE INFERIOR,JALADORA SICA C400		TIPO (E/S) : S
UBICACION : JALADORA SICA C400			
ZONA DE MAQUINA:			
023830030501	ORUGA1,JALADOR SICA C400	JALADOR SICA C400	S
023930030501	ORUGA2,JALADOR SICA C400	JALADOR SICA C400	S
024130030501	CADENA 1,SIST.ARRASTRE,JALADOR SICA C400	JALADOR SICA C400	S
024230030501	CADENA 2,SIST.ARRASTRE,JALADOR SICA C400	JALADOR SICA C400	S

**REPORTE DE EQUIPOS Y SUS EQUIPOS RELACIONADOS
AMANCO DEL PERU S.A.**

FECHA: 05/09/2003
INFOMANTE

PAGINA 1
SIMEREXE

EQUIPO HIJO	DESCRIPCION	UBICACION	E/S
EQUIPO PADRE : 020110230101 SIST.BASTIDOR,ROTULADOR GNATA MAC 400/SCRC/V			TIPO (E/S) : E
UBICACION : GNATA MAC 400/SCRC/V			
ZONA DE MAQUINA:			
020120230101	BASTIDOR,CORTADORA MAC 400/SCR/V	CORTADORA MAC 400/SCR/V	S
020220230101	CREMALLERA,ROTULADOR MAC 200/SCR/V-2	ROTULADOR MAC 200/SCR/V-2	S
020220230201	CREMALLERA, ROTULADOR MAC 200/SCR/V-2	ROTULADOR MAC 200/SCR/V-2	S
EQUIPO PADRE : 020120230101 BASTIDOR,CORTADORA MAC 400/SCR/V			TIPO (E/S) : S
UBICACION : CORTADORA MAC 400/SCR/V			
ZONA DE MAQUINA:			
020220230101	CREMALLERA,ROTULADOR MAC 200/SCR/V-2	ROTULADOR MAC 200/SCR/V-2	S
EQUIPO PADRE : 020210230101 SIST.REGULACION,ROTULADOR GNATA MAC400/SCRC/V			TIPO (E/S) : E
UBICACION : ROTULADOR GNATA MAC400/SCRC/V			
ZONA DE MAQUINA:			
020320230101	REGULACION SUPERIOR,ROTULADOR MAC400/SCRC/V	ROTULADOR MAC400/SCRC/V	S
020320230201	REGULACION SUPERIOR,ROTULADOR MAC200/SCRC/V-2	ROTULADOR MAC200/SCRC/V-2	S
020420230101	REGULACION INFERIOR,ROTULADOR MAC 400/SCRC/V	ROTULADOR MAC 400/SCRC/V	S
EQUIPO PADRE : 020310230101 SIST.RUEDA SOPORTE INFERIOR,ROTULADOR MAC 400/SCRC/V			TIPO (E/S) : E
UBICACION : ROTULADOR MAC 400/SCRC/V			
ZONA DE MAQUINA:			
020520230101	RUEDA 1,SIST.SOPORTE INFERIOR,ROTULADOR MAC 400/SCRC/V	ROTULADOR MAC 400/SCRC/V	S
020620230101	RUEDA 2,SIST.SOPORTE INFERIOR,ROTULADOR MAC 400/SCRC/V	ROTULADOR MAC 400/SCRC/V	S
020720230101	RUEDA 3,SIST.SOPORTE INFERIOR,ROTULADOR MAC 400/SCRC/V	ROTULADOR MAC 400/SCRC/V	S
EQUIPO PADRE : 020320230101 REGULACION SUPERIOR,ROTULADOR MAC400/SCRC/V			TIPO (E/S) : S
UBICACION : ROTULADOR MAC400/SCRC/V			
ZONA DE MAQUINA:			
020130230101	VOLANTE, REGULACION SUPERIOR, ROTULADOR MAC 400/SCRS/V	ROTULADOR MAC 400/SCRS/V	S
020230230101	REDUCTOR, REGULACION SUPERIOR, ROTULADOR MAC 400/SCRC/V	ROTULADOR MAC 400/SCRC/V	S
020430230101	REDUCTOR, REGULACION INFERIOR, ROTULADOR MAC 400/SCRC/V	ROTULADOR MAC 400/SCRC/V	S
EQUIPO PADRE : 020410230101 SISTEMA MARCADOR,ROTULADOR GNATA MAC 400/SCRC/V			TIPO (E/S) : E
UBICACION : ROTULADOR GNATA MAC 400/SCRC/V			
ZONA DE MAQUINA:			
020820230101	SIST.MOTRIZ,SIST.MARCADOR,ROTULADOR MAC 400/SCRC/V	ROTULADOR MAC 400/SCRC/V	S
020920230101	SIST.RUEDA DENTADA, ROTULADOR MAC400/SCRC/V	ROTULADOR MAC400/SCRC/V	S
021020230101	SIST.REGULACION,SIST.MARCADOR, ROTULADOR MAC 400/SCRC/V	ROTULADOR MAC 400/SCRC/V	S
EQUIPO PADRE : 020420230101 REGULACION INFERIOR,ROTULADOR MAC 400/SCRC/V			TIPO (E/S) : S
UBICACION : ROTULADOR MAC 400/SCRC/V			
ZONA DE MAQUINA:			
020330230101	VOLANTE, REGULACION INFERIOR, ROTULADOR MAC 400/SCRS/V	ROTULADOR MAC 400/SCRS/V	S
020430230101	REDUCTOR, REGULACION INFERIOR, ROTULADOR MAC 400/SCRC/V	ROTULADOR MAC 400/SCRC/V	S

REPORTE DE EQUIPOS Y SUS EQUIPOS RELACIONADOS
AMANCO DEL PERU S.A.

FECHA: 05/09/2003
INFOMANTE

PAGINA 2
SIMEREEXE

EQUIPO HIJO	DESCRIPCION	UBICACION	E/S
EQUIPO PADRE : 020510230101 SISTEMA PORTA ROLLOS.ROTULADOR GNATA MAC 400/SCRC/V			TIPO (E/S) : E
UBICACION : ROTULADOR GNATA MAC 400 SCRC/V			
ZONA DE MAQUINA:			
021120230101	PORTA ROLLOS.ROTULADOR MAC 400 SCRC/V	ROTULADOR MAC 400/SCRC/V	S
EQUIPO PADRE : 020600230101 ROTULADOR GNATA MAC400/SCRC/V			TIPO (E/S) : E
UBICACION : SIST001,1,FRENTE DE LA TOLVA N°1			
ZONA DE MAQUINA:			
020110230101	SIST.BASTIDOR.ROTULADOR GNATA MAC 400/SCRC/V	GNATA MAC 400/SCRC/V	E
020210230101	SIST.REGULACION.ROTULADOR GNATA MAC400/SCRC/V	ROTULADOR GNATA MAC400/SCRC/V	E
020310230101	SIST.RUEDA SOPORTE INFERIOR.ROTULADOR MAC 400/SCRC/V	ROTULADOR MAC 400/SCRC/V	E
020410230101	SISTEMA MARCADOR.ROTULADOR GNATA MAC 400/SCRC/V	ROTULADOR GNATA MAC 400/SCRC/V	E
020510230101	SISTEMA PORTA ROLLOS.ROTULADOR GNATA MAC 400/SCRC/V	ROTULADOR GNATA MAC 400/SCRC/V	E
020610230101	SISTEMA ELECTRICO.ROTULADOR GNATA MAC 400/SCRC/V	ROTULADOR GNATA MAC 400/SCRC/V	E
020710230101	SIST.NEUMATICO DE CONTROL.ROTULADOR GNATA MAC 400/SCRC/V	ROTULADOR GNATA MAC 400/SCRC/V	E
020810230101	SIST.VENTURI.ROTULADOR GNATA MAC 400/SCRC/V	ROTULADOR GNATA MAC 400/SCRC/V	E
EQUIPO PADRE : 020610230101 SISTEMA ELECTRICO.ROTULADOR GNATA MAC 400/SCRC/V			TIPO (E/S) : E
UBICACION : ROTULADOR GNATA MAC 400/SCRC/V			
ZONA DE MAQUINA:			
021220230101	TABLERO DE CONTROL.ROTULADOR MAC400/SCRC/V	ROTULADOR MAC400/SCRC/V	S
EQUIPO PADRE : 020810230101 SIST.VENTURI,ROTULADOR GNATA MAC 400/SCRC/V			TIPO (E/S) : E
UBICACION : ROTULADOR GNATA MAC 400/SCRC/V			
ZONA DE MAQUINA:			
021320230101	MOTOR , SIST.VENTURI.ROTULADOR MAC 400/SCRC/V	ROTULADOR MAC 400/SCRC/V	S
021420230101	VENTILADOR.SIST.VENTURI. ROTULADOR MAC 400/SCRC/V	ROTULADOR MAC 400/SCRC/V	S
021520230101	COLECTOR DE CINTA. ROTULADOR MAC 400/SCRC/V	ROTULADOR MAC 400/SCRC/V	S
021620230101	FILTRO.SIST.VENTURI. ROTULADOR MAC 400/SCRC/V	ROTULADOR MAC 400/SCRC/V	S
EQUIPO PADRE : 020820230101 SIST.MOTRIZ,SIST.MARCADOR,ROTULADOR MAC 400/SCRC/V			TIPO (E/S) : S
UBICACION : ROTULADOR MAC 400/SCRC/V			
ZONA DE MAQUINA:			
020530230101	RUEDA MOTRIZ 1. SIST.MARCADOR. ROTULADOR MAC 400/SCRC/V	ROTULADOR MAC 400/SCRC/V	S
020630230101	RUEDA MOTRIZ 2. SIST.MARCADOR. ROTULADOR MAC 400/SCRC/V	ROTULADOR MAC 400/SCRC/V	S
020730230101	TRANSMISION. SISTEMA MARCADOR. ROTULADOR MAC 400/SCRC/V	ROTULADOR MAC 400/SCRC/V	S
021420230101	VENTILADOR.SIST.VENTURI. ROTULADOR MAC 400/SCRC/V	ROTULADOR MAC 400/SCRC/V	S
EQUIPO PADRE : 020920230101 SIST.RUEDA DENTADA, ROTULADOR MAC400/SCRC/V			TIPO (E/S) : S
UBICACION : ROTULADOR MAC400/SCRC/V			
ZONA DE MAQUINA:			
020830230101	RUEDA DENTADA. SISTEMA DENTADA. ROTULADOR MAC 400/SCRC/V	ROTULADOR MAC 400/SCRC/V	S
020930230101	RESISTENCIAS. SIST.MARCADOR. ROTULADOR MAC 400/SCRC/V	ROTULADOR MAC 400/SCRC/V	S

REPORTE DE EQUIPOS Y SUS EQUIPOS RELACIONADOS
 AMANCO DEL PERU S.A.

FECHA: 05/09/2003
 INFOMANTE

PAGINA 3
 SIMEREXE

EQUIPO HIJO	DESCRIPCION	UBICACION	E/S
EQUIPO PADRE : 021020230101	S ST.REGULACION.SIST.MARCADOR. ROTULADOR MAC 400.SCRC V	TIPO (E/S) : S	
UBICACION : ROTULADOR MAC 400 SCRC V			
ZONA DE MAQUINA:			
021030230101	VOLANTE S ST.MARCADOR. ROTULADOR MAC 400 SCRC V	ROTULADOR MAC 400 SCRC V	S

REPORTE DE EQUIPOS Y SUS EQUIPOS RELACIONADOS
 AMANCO DEL PERU S.A.

FECHA: 05/09/2003
 INFOMANTE

PAGINA 1
 SIMEREXE

EQUIPO HIJO	DESCRIPCION	UBICACION	E/S
EQUIPO PADRE : 020110030901 SIST.DE CORTE, CORTADORA SICA TRS63-400			TIPO (E/S) : E
UBICACION : CORTADORA SICA TRS63-400			
ZONA DE MAQUINA:			
020120030901	MOTOR ELECTRICO SIST DE CORTE, CORTADORA SICA TRS63-400	CORTADORA SICA TRS63-400	S
020220030901	DISCO DE CORTE, SIST DE CORTE, CORTADORA SICA TRS63-400	CORTADORA SICA TRS63-400	S
020320030901	SISTEMA DE TRANSMISION SIST DE CORTE, CORTADORA SICA TRS63-400	CORTADORA SICA TRS63-400	S
EQUIPO PADRE : 020210030901 SIST. ASPIRACION DE VIRUTA, CORTADORA SICA TRS 63-400			TIPO (E/S) : E
UBICACION : CORTADORA SICA TRS 63-400			
ZONA DE MAQUINA:			
020420030901	MOTOR ELECTRICO SIST ASPIRACION VIRUTA, CORTADORA SICA TRS63	CORTADORA SICA TRS63-4000	S
020520030901	VENTILADOR SIST ASPIRACION VIRUTA, CORTADORA SICA TRS63-400	CORTADORA SICA TRS63-400	S
020620030901	SIST DIRECTOR DE FILTROS SIST ASPIRACION VIRUTA, CORTADORA	CORTADORA SICA TRS63-400	S
020720030901	SISTEMA DE FILTROS SIST DE ASPIRACION VIRUTA, CORTADORA SICA	CORTADORA SICA TRS63-400	S
EQUIPO PADRE : 020310030901 SISTEMA DE MOVIMIENTO DE CORTE, CORTADORA SICA TRS 63.400			TIPO (E/S) : E
UBICACION : CORTADORA SICA TRS 63.400			
ZONA DE MAQUINA:			
020820030901	SIST.PLANETARIO SIST MOVIMIENTO DE CORTE, CORTADORA SICA TRS 63	CORTADORA SICA 63.400	S
021020030901	SIST.LINEAL HIDRAULICO SIST MOVIMIENTO DE CORTE, CORTADORA TRS63	CORTADORA SICA TRS63.400	S
EQUIPO PADRE : 020320030901 SISTEMA DE TRANSMISION, SIST. DE CORTE, CORTADORA SICA TRS63.			TIPO (E/S) : S
UBICACION : CORTADORA SICA TRS63-400			
ZONA DE MAQUINA:			
020130030901	FAJAS, SIST DE CORTE, CORTADORA TRS63-400	CORTADORA TRS63.400	S
EQUIPO PADRE : 020410030901 SIST. MOVIMIENTO DE CARRO LONGITUDINAL, CORTADORA SICA TRS			TIPO (E/S) : S
UBICACION : CORTADORA SICA TRS63			
ZONA DE MAQUINA:			
021120030901	SIST NEUMATICO SIST MOVIMIENTO DE CARRO, CORTADORA TRS63-400	CORTADORA SICA TRS 63.400	S
EQUIPO PADRE : 020500030901 CORTADORA TRS.63.400			TIPO (E/S) : E
UBICACION : SIST001,1,FRENTE A TOLVA LINEA 1			
ZONA DE MAQUINA:			
020110030901	SIST DE CORTE, CORTADORA SICA TRS63-400	CORTADORA SICA TRS63-400	E
020210030901	SIST.ASPIRACION DE VIRUTA, CORTADORA SICA TRS 63-400	CORTADORA SICA TRS 63-400	E
020310030901	SISTEMA DE MOVIMIENTO DE CORTE, CORTADORA SICA TRS 63.400	CORTADORA SICA TRS 63.400	E
020410030901	SIST MOVIMIENTO DE CARRO LONGITUDINAL, CORTADORA SICA TRS63	CORTADORA SICA TRS63	S
020410031201	SIST.MOVIMIENTO DE CARRO LONGITUDINAL, CORTADORA SICA TRS63	CORTADORA SICA TL63	E
020510030901	SISTEMA SUJECION DE TUBERIAS, CORTADORA SICA TRS63-400	CORTADORA SICA TRS63.400	E
020610030901	SISTEMA DE CONTROL NEUMATICO, CORTADORA SICA TRS63.400	CORTADORA SICA TRS63.400	E
020710030901	SISTEMA ELECTRICO, CORTADORA SICA TRS63-400	CORTADORA SICA TRS63.400	E
021420030901	SIST MORDAZAS, SUJECION DE TUBERIAS, CORTADORA	CORTADORA SICA TRS63.400	S

REPORTE DE EQUIPOS Y SUS EQUIPOS RELACIONADOS
 AMANCO DEL PERU S.A.

FECHA: 05/09/2003
 INFOMANTE

PAGINA 2
 SIMEREXE

EQUIPO HIJO	DESCRIPCION	UBICACION	E/S
	SICA TRS63.400		
EQUIPO PADRE : 020510030901	SISTEMA SUJECCION DE TUBERIAS.CORTADORA SICA TRS63.400		TIPO (E/S) : E
UBICACION : CORTADORA SICA TRS63.400			
ZONA DE MAQUINA:			
021320030901	SIST PISTONES,SIST SUJECCION CORTADORA SICA TRS63.400	CORTADORA SICA TRS63.400	S
021420030901	SIST MORDAZAS,SUJECCION DE TUBERIAS,CORTADORA SICA TRS63.400	CORTADORA SICA TRS63.400	S
EQUIPO PADRE : 020620030901	SIST.DIRECCIONADOR DE FLUJO,SIST.ASPIRACION VIRUTA.CORTAD		TIPO (E/S) : S
UBICACION : CORTADORA SICA TRS63.400			
ZONA DE MAQUINA:			
020230030901	VALVULA GULLOTTINA CORTADORA SICA TRS63.400	CORTADORA SICA TRS.63.400	S
EQUIPO PADRE : 020710030901	SISTEMA ELECTRICO.CORTADORA SICA TRS63.400		TIPO (E/S) : E
UBICACION : CORTADORA SICA TRS63.400			
ZONA DE MAQUINA:			
021520030901	TABLERO DE FUERZA CORTADORA TRS63.400	CORTADORA TRS63.400	S
021620030901	TABLERO DE CONTROL CORTADORA TRS63.400	CORTADORA TRS63.400	S
EQUIPO PADRE : 020820030901	SIST PLANETARIO.SIST.MOVIMIENTO DE CORTE,CORTADORA SICA 6		TIPO (E/S) : S
UBICACION : CORTADORA SICA 63.400			
ZONA DE MAQUINA:			
020330030901	MOTOR ELECTRICO SIST PLANETARIO.CORTADORA TRS63.400	CORTADORA TRS63.400	S
020430030901	REDUCTOR,SIST PLANETARIO.CORTADORA TRS63.400	CORTADORA TRS63.400	S
020530030901	TRANSMISION,SIST PLANETARIO.CORTADORA TRS63.400	CORTADORA TRS63.400	S
020630030901	ANILLOS ROZANTES SIST PLANETARIO.CORTADORA TRS63.400	CORTADORA TRS63.400	S
EQUIPO PADRE : 021020030901	SIST.LINEAL HIDRAULICO.SIST.MOVIMIENTO CORTE,CORTDORA TRS		TIPO (E/S) : S
UBICACION : CORTDORA SICA TRS63.400			
ZONA DE MAQUINA:			
020830030901	BOMBA HIDRAULICA SIST MOVIMIENTO.CORTADORA TRS63.400	CORTADORA TRS63.400	S
020930030901	PISTON HIDRAULICO SIST MOVIMIENTO CORTADORA TRS63.400	CORTADORA TRS63.400	S
021030030901	CENTRALITA HIDRAULICA SIST MOVI.CORTADORA TRS63.400	CORTADORA TRS63.400	S
EQUIPO PADRE : 021120030901	SIST.NEUMATICO.SIST.MOVIMIENTO DE CARRO,CORTADORA TRS63.		TIPO (E/S) : S
UBICACION : CORTADORA SICA TRS 63.400			
ZONA DE MAQUINA:			
021130030901	PISTON NEUMATICO SIST MOVIMIENTO CARRO.CORTADORA TRS63.400	CORTADORA TRS63.400	S
EQUIPO PADRE : 021320030901	SIST.PISTONES,SIST.SUJECCION.CORTADORA SICA TRS63.400		TIPO (E/S) : S
UBICACION : CORTADORA SICA TRS63.400			
ZONA DE MAQUINA:			
021530030901	PISTON NEUMATICO SUJECCION DE TUBO.CORTADORA TRS63.400	CORTADORA TRS63.400	S
021630030901	PISTON NEUMATICO SUJECCION DE TUBO.CORTADORA	CORTADORA TRS63.400	S

REPORTE DE EQUIPOS Y SUS EQUIPOS RELACIONADOS
 AMANCO DEL PERU S.A.

FECHA: 05/09/2003
 INFOMANTE

PAGINA 3
 SIMEREXE

EQUIPO HIJO	DESCRIPCION	UBICACION	E/S
021730030901	TRS63-400 PISTON NEUMATICO 3 SUJECION DE TUBO CORTADORA TRS63-400	CORTADORA TRS.63.400	S
021830030901	PISTON NEUMATICO 4 SUJECION DE TUBO CORTADORA TRS63-400	CORTADORA TRS63.400	S

EQUIPO PADRE : 021420030901 S ST. MORDAZAS SUJECION DE TUBERIAS, CORTADORA SICA TRS6 TIPO (E/S) : S
 UBICACION : CORTADORA SICA TRS63-400

ZONA DE MAQUINA:

021930030901	MORDAZAS DE SUJECION DE TUBO CORTADORA TRS63-400	CORTADORA TRS63.400	S
022030030901	MORDAZAS DE SUJECION DE TUBO CORTADORA TRS63-400	CORTADORA TRS63-400	S
022130030901	MORDAZAS DE SUJECION DE TUBO CORTADORA TRS63-400	CORTADORA TRS63.400	S
022230030901	MORDAZAS DE SUJECION DE TUBO CORTADORA TRS63-400	CORTADORA TRS63.400	S

REPORTE DE EQUIPOS Y SUS EQUIPOS RELACIONADOS
AMANCO DEL PERU S.A.

FECHA: 05/09/2003
INFOMANTE

PAGINA 1
SIMEREXE

EQUIPO HIJO	DESCRIPCION	UBICACION	E/S
EQUIPO PADRE : 020110030101 SISTEMA DE ALIMENTADOR PARA ABOCARDADO, ACAMPANADORA			TIPO (E/S) : E
UBICACION : ACAMPANADORA			
ZONA DE MAQUINA:			
020120030101	PISTON	ACAMPANADORA 400	S
020220030101	RODILLOS SUPERIORES	ACAMPANADORA 400	S
020320030101	RODILLOS INFERIORES	ACAMPANADORA 400	S
020420030101	MOTOR	ACAMPANADORA 400	S
020520030101	REDUCTOR	ACAMPANADORA 400	S
020620030101	CADENAS	ACAMPANADORA 400	S
EQUIPO PADRE : 020210030101 SISTEMA ALIMENTADOR DE TUBO PARA PROCESO, ACAMPANADORA			TIPO (E/S) : E
UBICACION : ACAMPANADORA 400			
ZONA DE MAQUINA:			
020720030101	SISTEMA ALIMENTACION A	ACAMPANADORA 400	S
021020030101	SISTEMA DE LIMPIEZA DE TUBO	ACAMPANADORA 400	S
EQUIPO PADRE : 020310030101 SISTEMA TRANSPORTADOR DE TUBO, ACAMPANADORA 400			TIPO (E/S) : E
UBICACION : ACAMPANADORA 400			
ZONA DE MAQUINA:			
021120030101	SISTEMA DE RODILLOS	ACAMPANADORA 400	S
021320030101	SISTEMA DE LEVANTE DE TUBO	ACAMPANADORA 400	S
021420030101	SISTEMA TRANSPORTE DE MESA	ACAMPANADORA 400	S
021520030101	SISTEMA DE BOTACION DE TUBO	ACAMPANADORA 400	S
EQUIPO PADRE : 020410030101 SISTEMA ROTADOR DE TUBO, ACAMPANADORA 400			TIPO (E/S) : E
UBICACION : ACAMPANADORA 400			
ZONA DE MAQUINA:			
021820030101	SISTEMA DE ROTACION	ACAMPANADORA 400	S
021920030101	SISTEMA DE REGULACION DE ALTURA	ACAMPANADORA 100	S
EQUIPO PADRE : 020510030101 SISTEMA DE CALENTAMIENTO, ACAMPANADORA 400			TIPO (E/S) : E
UBICACION : ACAMPANADORA 400			
ZONA DE MAQUINA:			
022020030101	SISTEMA HORNO	ACAMPANADORA 400	S
022120030101	SISTEMA DE AVANCE DE HORNO	ACAMPANADORA 400	S
022220030101	SISTEMA REGULACION DE AVANCE	ACAMPANADORA 400	S
EQUIPO PADRE : 020610030101 SISTEMA ABOCARDADO DE TUBO, ACAMPANADORA 400			TIPO (E/S) : E
UBICACION : ACAMPANADORA 400			
ZONA DE MAQUINA:			
022520030101	SISTEMA CARRO	ACAMPANADORA 400	S
022620030101	SISTEMA DE SUJECION	ACAMPANADORA 400	S
EQUIPO PADRE : 020710030101 SISTEMA DE REFRIGERACION PARA ABOCARDADO, ACAMPANADOR			TIPO (E/S) : E
UBICACION : ACAMPANADORA 400			
ZONA DE MAQUINA:			
022720030101	MOTOR ELECTRICO	ACAMPANADORA 400	S
022820030101	RADIADOR	ACAMPANADORA 400	S
022920030101	FILTRO	ACAMPANADORA 400	S
023020030101	VALVULA 1	ACAMPANADORA 400	S
023120030101	VALVULA 2	ACAMPANADORA 400	S
023220030101	SISTEMA DIRECCIONADOR DE FLUJO	ACAMPANADORA 400	S

**REPORTE DE EQUIPOS Y SUS EQUIPOS RELACIONADOS
AMANCO DEL PERU S.A.**

FECHA: 05/09/2003
INFOMANTE

PAGINA 2
SIMEREEXE

EQUIPO HIJO	DESCRIPCION	UBICACION	E/S
EQUIPO PADRE : 020720030101 SISTEMA ALIMENTACION A			TIPO (E/S) : S
UBICACION : ACAMPANADORA 400			
ZONA DE MAQUINA:			
020130030101	MOTOR	ACAMPANADORA 400	S
020230030101	REDUCTOR	ACAMPANADORA 400	S
020330030101	PISTON	ACAMPANADORA 400	S
020430030101	CADENAS	ACAMPANADORA 400	S
020530030101	ORUGAS	ACAMPANADORA 400	S
020630030101	RUEDAS	ACAMPANADORA 400	S
EQUIPO PADRE : 020800030101 ACAMPANADORA BA.FD.F400			TIPO (E/S) : E
UBICACION : SIST001.1.FRENTE DE LA TOLVA N°1			
ZONA DE MAQUINA:			
020110030101	SISTEMA DE ALIMENTADOR PARA ABOCARDADO, ACAMPANADORA 400	ACAMPANADORA	E
020210030101	SISTEMA ALIMENTADOR DE TUBO PARA PROCESO,ACAMPANADORA 400	ACAMPANADORA 400	E
020310030101	SISTEMA TRANSPORTADOR DE TUBO ACAMPANADORA 400	ACAMPANADORA 400	E
020310030201	SISTEMA TRANSPORTADOR DE TUBO, ACAMPANADORA T32.200	ACAMPANADORA T32.200	E
020410030101	SISTEMA ROTADOR DE TUBO, ACAMPANADORA 400	ACAMPANADORA 400	E
020510030101	SISTEMA DE CALENTAMIENTO, ACAMPANADORA 400	ACAMPANADORA 400	E
020610030101	SISTEMA ABOCARDADO DE TUBO, ACAMPANADORA 400	ACAMPANADORA 400	E
020710030101	SISTEMA DE REFRIGERACION PARA ABOCARDADO,ACAMPANADORA 400	ACAMPANADORA 400	E
020810030101	SISTEMA HIDRAULICO PARA ABOCARDADO, ACAMPANADORA 400	ACAMPANADORA 400	E
021210030101	SISTEMA ALIMENTADOR AUTOMATICO DE ANILLO,ACAMPANADORA 400	ACAMPANADORA 400	E
021410030101	SISTEMA DE IZAJE, ACAMPANADORA 400	ACAMPANADORA 400	E
021510030101	SISTEMA ELEVADOR DE MESA, ACAMPANADORA 400	ACAMPANADORA 400	E
021610030101	SISTEMA CONTROL ELECTRICO, ACAMPANADORA 400	ACAMPANADORA 400	E
021710030101	SISTEMA CONTROL NEUMATICO, ACAMPANADORA 400	ACAMPANADORA 400	E
021810030101	SISTEMA DE CONTROL HIDRAULICO, ACAMPANADORA 400	ACAMPANADORA 400	E
021910030101	SISTEMA BASTIDOR, ACAMPANADORA 400	ACAMPANADORA 400	E
EQUIPO PADRE : 020810030101 SISTEMA HIDRAULICO PARA ABOCARDADO, ACAMPANADORA 400			TIPO (E/S) : E
UBICACION : ACAMPANADORA 400			
ZONA DE MAQUINA:			
023320030101	BOMBA HIDRAULICA	ACAMPANADORA 400	S
023420030101	CENTRALITA	ACAMPANADORA 400	S
023520030101	MOTOR ELECTRICO	ACAMPANADORA 400	S
023620030101	INTERCAMBIADOR	ACAMPANADORA 400	S
EQUIPO PADRE : 021210030101 SISTEMA ALIMENTADOR AUTOMATICO DE ANILLO,ACAMPANADORA			TIPO (E/S) : E
UBICACION : ACAMPANADORA 400			
ZONA DE MAQUINA:			
024520030101	SISTEMA DE MOVIMIENTO LONGITUDINAL DE PORTA ANILLOS	ACAMPANADORA 400	E
024620030101	SISTEMA DE MOVIMIENTO DE ROTACION DE PORTA ANILLOS	ACAMPANADORA	E
024720030101	SISTEMA BASTIDOR DE PORTA ANILLOS	ACAMPANADORA 400	S
024820030101	SITEMA MORDAZAS	ACAMPANADORA 400	E
024920030101	SISTEMA PISTONES DE MORDAZA	ACAMPANADORA 400	E
025220030201	SISTEMA EXPULSOR DE ANILLOS	ACAMPANADORA T32.200	S
EQUIPO PADRE : 021320030101 SISTEMA DE LEVANTE DE TUBO			TIPO (E/S) : S
UBICACION : ACAMPANADORA 400			
ZONA DE MAQUINA:			
021230030101	PISTON 1	ACAMPANADORA 400	S

REPORTE DE EQUIPOS Y SUS EQUIPOS RELACIONADOS
 AMANCO DEL PERU S.A.

FECHA: 05/09/2003
 INFOMANTE

PAGINA 3
 SIMEREXE

EQUIPO HIJO	DESCRIPCION	UBICACION	E/S
021330030101	PISTON 2	ACAMPANADORA 400	S
021430030101	PISTON 3	ACAMPANADORA 400	S
021530030101	PISTON 4	ACAMPANADORA 400	S
021630030101	PISTON 5	ACAMPANADORA 400	S
021730030101	PISTON 6	ACAMPANADORA 400	S
EQUIPO PADRE : 021410030101 SISTEMA DE IZAJE. ACAMPANADORA 400			TIPO (E/S) : E
UBICACION : ACAMPANADORA 400			
ZONA DE MAQUINA:			
025420030101	BASTIDOR	ACAMPANADORA 400	S
025520030101	GRUA	ACAMPANADORA 400	S
EQUIPO PADRE : 021420030101 SISTEMA TRANSPORTE DE MESA			TIPO (E/S) : S
UBICACION : ACAMPANADORA 400			
ZONA DE MAQUINA:			
021830030101	PISTON 1	ACAMPANADORA 400	S
021930030101	PISTON 2	ACAMPANADORA 400	S
022030030101	PISTON 3	ACAMPANADORA 400	S
EQUIPO PADRE : 021510030101 SISTEMA ELEVADOR DE MESA. ACAMPANADORA 400			TIPO (E/S) : E
UBICACION : ACAMPANADORA 400			
ZONA DE MAQUINA:			
025620030101	MOTOR ELECTRICO	ACAMPANADORA 400	S
025720030101	REDUCTOR 1	ACAMPANADORA 400	S
025820030101	REDUCTOR 2	ACAMPANADORA 400	S
025920030101	CATENARIAS	ACAMPANADORA 400	S
EQUIPO PADRE : 021520030101 SISTEMA DE BOTACION DE TUBO			TIPO (E/S) : S
UBICACION : ACAMPANADORA 400			
ZONA DE MAQUINA:			
022130030101	PISTON 1	ACAMPANADORA 400	S
022230030101	PISTON 2	ACAMPANADORA 400	S
EQUIPO PADRE : 021610030101 SISTEMA CONTROL ELECTRICO. ACAMPANADORA 400			TIPO (E/S) : E
UBICACION : ACAMPANADORA 400			
ZONA DE MAQUINA:			
026020030101	TABLERO DE CONTROL	ACAMPANADORA 400	S
026120030101	TABLERO DE FUERZA	ACAMPANADORA 400	S
026220030101	SITEMA DE SENSORES	ACAMPANADORA 400	S
026320030101	SISTEMA ELECTROVALVULAS	ACAMPANADORA	S
EQUIPO PADRE : 021710030101 SISTEMA CONTROL NEUMATICO. ACAMPANADORA 400			TIPO (E/S) : E
UBICACION : ACAMPANADORA 400			
ZONA DE MAQUINA:			
026420030101	TANQUES NEUMATICOS	ACAMPANADORA 400	S
EQUIPO PADRE : 021820030101 SISTEMA DE ROTACION			TIPO (E/S) : S
UBICACION : ACAMPANADORA 400			
ZONA DE MAQUINA:			
022730030101	PISTON 1	ACAMPANADORA 400	S
022830030101	PISTON 2	ACAMPANADORA 400	S
022930030101	MOTOR ELCTRICO	ACAMPANADORA 400	S
023030030101	REDUCTOR	ACAMPANADORA 400	S

FECHA: 05/09/2003
INFOMANTE

PAGINA 4
SIMEREEXE

EQUIPO HIJO	DESCRIPCION	UBICACION	E/S
023130030101	CADENAS	ACAMPANADORA 400	S
023230030101	RODILLO DE ROTACION	ACAMPANADORA 400	S
<hr/>			
EQUIPO PADRE : 021920030101		SISTEMA DE REGULACION DE ALTURA	TIPO (E/S) : S
UBICACION : ACAMPANADORA 100			
ZONA DE MAQUINA:			
023430030101	MOTOR ELECTRIC	ACAMPANADORA 400	S
023530030101	REDUCTOR	ACAMPANADORA 400	S
023630030101	GUIAS	ACAMPANADORA 400	S
023730030101	TORNILLO SIN FIN	ACAMPANADORA 400	S
<hr/>			
EQUIPO PADRE : 022020030101		SISTEMA HORNO	TIPO (E/S) : S
UBICACION : ACAMPANADORA 400			
ZONA DE MAQUINA:			
023830030101	HORNO 1	ACAMPANADORA 400	S
023930030101	HORNO 2	ACAMPANADORA 400	S
024030030101	RESISTENCIAS	ACAMPANADORA 400	S
<hr/>			
EQUIPO PADRE : 022120030101		SISTEMA DE AVANCE DE HORNO	TIPO (E/S) : S
UBICACION : ACAMPANADORA 400			
ZONA DE MAQUINA:			
024130030101	PISTON 1	ACAMPANADORA 400	S
024230030101	PISTON 2	ACAMPANADORA 400	S
<hr/>			
EQUIPO PADRE : 022220030101		SISTEMA REGULACION DE AVANCE	TIPO (E/S) : S
UBICACION : ACAMPANADORA 400			
ZONA DE MAQUINA:			
024430030101	MOTOR ELECTRICO	ACAMPANADORA 400	S
024530030101	REDUCTOR	ACAMPANADORA 400	S
024630030101	TORNILLO SIN FIN	ACAMPANADORA 400	S
<hr/>			
EQUIPO PADRE : 022520030101		SISTEMA CARRO	TIPO (E/S) : S
UBICACION : ACAMPANADORA 400			
ZONA DE MAQUINA:			
025630030101	BASTIDOR CARRO 1	ACAMPANADORA 400	S
025730030101	BASTIDOR CARRO 2	ACAMPANADORA 400	S
025830030101	PISTON HIDRAULICO PRINCIPAL	ACAMPANADORA 400	S
025930030101	PISTON HIDRAULICO SECUNDARIO 1	ACAMPANADORA 400	S
026030030101	PISTON HIDRAULICO SECUNDARIO 2	ACAMPANADORA 400	S
026130030101	PISTON AVANCE CARRO 2	ACAMPANADORA 400	S
026230030101	GUIAS SECUNDARIAS	ACAMPANADORA 400	S
026330030101	GUIAS PRIMARIAS	ACAMPANADORA 400	S
<hr/>			
EQUIPO PADRE : 022620030101		SISTEMA DE SUJECION	TIPO (E/S) : S
UBICACION : ACAMPANADORA 400			
ZONA DE MAQUINA:			
026730030101	PISTON HIDRAULICO 1	ACAMPANADORA 400	S
026830030101	PISTON HIDRAULICO 2	ACAMPANADORA 400	S
027130030101	GUIAS	ACAMPANADORA 400	S
027230030101	MORDAZAS 1	ACAMPANADORA 400	S
027330030101	MORDAZAS 2	ACAMPANADORA 400	S
<hr/>			
EQUIPO PADRE : 024520030101		SISTEMA DE MOVIMIENTO LONGITUDINAL DE PORTA ANILLOS	TIPO (E/S) : E
UBICACION : ACAMPANADORA 400			

EQUIPO HIJO	DESCRIPCION	UBICACION	E/S
ZONA DE MAQUINA:			
027430030101	MOTOR ELECTRICO	ACAMPANADORA 400	S
027530030101	REDUCTOR	ACAMPANADORA 400	S
027630030101	FAJAS	ACAMPANADORA 400	S
027730030101	GUIAS	ACAMPANADORA 400	S
<hr/>			
EQUIPO PADRE : 024620030101	SISTEMA DE MOVIMIENTO DE ROTACION DE PROTA ANILLOS		TIPO (E/S) : E
UBICACION : ACAMPANADORA			
ZONA DE MAQUINA:			
027830030101	PISTON DE ROTACION 1	ACAMPANADORA 400	S
027930030101	PISTON DE ROTACION 2	ACAMPANADORA 400	S
028030030101	PISTON DE ROTACION 3	ACAMPANADORA 400	S
<hr/>			
EQUIPO PADRE : 024820030101	SISTEMA MORDAZAS		TIPO (E/S) : E
UBICACION : ACAMPANADORA 400			
ZONA DE MAQUINA:			
028130030101	MORDAZA 1	ACAMPANADORA 400	S
028230030101	MORDAZA 2	ACAMPANADORA 400	S
<hr/>			
EQUIPO PADRE : 024920030101	SISTEMA PISTONES DE MORDAZA		TIPO (E/S) : E
UBICACION : ACAMPANADORA 400			
ZONA DE MAQUINA:			
028330030101	PISTON DE CIERRE 1	ACAMPANADORA 400	S
028430030101	PISTON DE CIERRE 2	ACAMPANADORA 400	S
028530030101	PISTON DE MOVIMIENTO LONGITUDINAL 1	ACAMPANADORA	S
028630030101	PISTON DE MOVIMIENTO LONGITUDINAL 2	ACAMPANADORA	S
028730030101	GUIAS	ACAMPANADORA 400	S

ANEXO C**BASE DE DATOS – TABLAS DE ACTIVIDADES**

- C.1. Oficios.
- C.2. Bodegas.
- C.3. Cuentas Contables.
- C.4. Zonas de Máquinas.
- C.5. Componentes Intervenidos.
- C.6. Acciones Tomadas.
- C.7. Seguridad.
- C.8. Síntomas / Efectos.
- C.9. Tipos de Paro.
- C.10. Tipos de Trabajo.
- C.11. Unidades de Medida.
- C.12. Estado de Órdenes de Trabajo.

<u>CODIGO</u>	<u>DESCRIPCION</u>	<u>VALOR HORA</u>
OPEPRO	OPERARIO DE PRODUCCION	1.18
TECELE	TECNICO ELECTRICISTA	1.21
TECMEC	TECNICO MECANICO	1.21

CODIGO	DESCRIPCION
01	REPUESTOS
102	ALMACEN

REPORTE CUENTASCONTABLES
AMANCO DEL PERU S.A.

FECHA 05/09/2003
INFOMANTE

PAGINA 1
SIMIRCNT

CODIGO	DESCRIPCION
92316	MANTENIMIENTO DE LOCAL
92342	MANTTO DE MAQUINARIA Y EQUIPO

CODIGO	DESCRIPCION
NA	NO APLICA
ND	ND
SIALAN	SISTEMA ALIMENTACION DE ANILLO
SICIMO	SISTEMA DE CIERRE DE MOLDE
SIDIHO	SISTEMA DIALOGO HOMBRE MAQUINA
SIELCO	SISTEMA ELECTRICO Y CONTROL
SIENMO	SISTEMA DE ENFRIAMIENTO DE MOLDE
SIENMOL	SISTEMA DE ENFRIAMIENTO DE MOLDE
SIREOR	SISTEMA DE REGULACION DE ORUGAS
SISABO	SISTEMA ABOCARDADO
SISALI	SISTEMA DE ALIMENTACION
SISAPR	SISTEMA DE APROXIMACION
SISARA	SISTEMA DE ARRASTRE
SISASVI	SISTEMA DE ASPIRACION DE VIRUTA
SISAVA	SISTEMA DE AVANCE
SISBAS	SISTEMA BASTIDOR
SISBOM	SISTEMA DE BOMBEO
SISCAL	SISTEMA DE CALENTAMIENTO
SISCAR	SISTEMA DE CARGA
SISCOL	SISTEMA COLECTOR
SISCON	SISTEMA CONTADOR
SISCOR	SISTEMA DE CORTE
SISCOT	SISTEMA DE CONTROL
SISDCA	SISTEMA DE DESCARGA
SISDES	SISTEMA DE DESGASIFICACION
SISDOS	SISTEMA DOSIFICADOR
SISFUE	SISTEMA FUERZA
SISGRA	SISTEMA GRANULADOR
SISHID	SISTEMA HIDRAULICO
SISINY	SISTEMA DE INYECCION
SISLUB	SISTEMA DE LUBRICACION
SISMEZ	SISTEMA DE MEZCLADO
SISMOT	SISTEMA MOTRIZ
SISNEU	SISTEMA NEUMATICO
SISPES	SISTEMA DE PESAJE
SISPRO	SISTEMA DE PROCESAMIENTO
SISREG	SISTEMA REGENERADOR
SISROT	SISTEMA ROTULADOR
SISRTA	SISTEMA ROTATORIA
SISSOL	SISTEMA SOPLADOR
SISSOP	SISTEMA SOPLADOR
SISTAM	SISTEMA TAMIZADO
SISTRA	SISTEMA DE TRANSMISION
SISUTU	SISTEMA SUJECION DE TUBO
SISVAC	SISTEMA DE VACIO
SISVEN	SISTEMA VENTILADOR
SISVIB	SISTEMA VIBRADOR
SITATU	SISTEMA DE TRANSPORTE DE TUBO
SITEBA	SISTEMA TERMOREGULADOR DE BARRIL
SITETO	SISTEMA TERMOREGULADOR DE TORNILLO

CODIGO	DESCRIPCION
ABRAZA	ABRAZADERA
ACEITE	ACEITE
ACOPLE	ACOPLES
AMORTI	AMORTIGUADORES
ANILLO	ANILLO
ARAÑA	ARAÑA
AROCEN	ARO DE CENTRADO
ASPERS	ASPERORES
AUTOCL	AUTOCLAVE
BALANZ	BALANZA
BANCAL	BANDAS DE CALENTAMIENTO
BARRA	BARRA
BARRIL	BARRIL
BASE	BASE
BLOVAC	BLOQUE DE VACIO
BOBINA	BOBINA
BOCINA	BOCINA
BOMBA	BOMBA
BOQUIL	BOQUILLA
BORNER	BORNERA
BRAZO	BRAZO
BUJE	BUJE
BUSHIN	BUSHING
CABELE	CABLE ELECTRICO
CABEZA	CABEZAL
CADENA	CADENA
CAJENG	CAJA DE ENGRANAJES
CALIBR	CALIBRADOR
CAMISE	CAMISETA
CARBON	CARBONES
CARFIN	FINALES DE CARRERA
CATALI	CATALINA
CENTRA	CENTRALITA
CHILLE	CHILLER
CHUMAC	CHUMACERA
CICLON	CICLON
CILHID	CILINDROS HIDRAULICOS
COLECT	COLECTOR
COMPRE	COMPRESOR
COMPUE	COMPUERTA
CONDEN	CONDENSADOR
CONECT	CONECTOR
CONELE	CONTROL ELECTRICO
CONTAC	CONTACTORES
CONTCT	CONTACTO ELECTRICO
CONTEM	CONTROLADOR DE TEMPERATURA
COOLER	COOLER
CUCHIL	CUCHILLA
DIAFRA	DIAFRAGMA
DIAL	DIAL
DISCOR	DISCO DE CORTE
DOSIFI	DOSIFICADOR
EJE	EJE
EJETRA	EJE DE TRANSMISION
ELECTR	ELECTROVALVULA
ELENIV	ELECTRODO DE NIVEL
EMPAQ	EMPAQUE
ENCODE	ENCODER
ENGRAN	ENGRANAJES
ENVOLV	ENVOLVENTE
EQUCOM	EQUIPO COMPLETO
ESCOBI	ESCOBILLAS
ESPACI	ESPACIADOR
ESPIGO	ESPIGOS
ESTATO	ESTATOR
FAJA	FAJA DE TRANSMISION
FILTRO	FILTRO

CODIGO	DESCRIPCION
FLANGE	FLENGE
FLAREF	FLAUTA DE REFRIGERACION
FOTOCE	FOTOCELDA
FOTSEN	FOTO SENSOR
FRL	FRL
FUEALI	FUENTE DE ALIMENTACION
GUARDA	GUARDA
GUIA	GUIAS
GUILLO	GUILLOTINA
HEMFIN	HEMBRA FINAL
HEMINT	HEMBRA INTERMEDIA
HEMPOS	HEMBRA POSTERIOR
HORNO	HORNO
IMPULS	IMPULSOR
INSERT	INSERTO
INSTRU	INSTRUMENTACION
INTERC	INTERCAMBIADOR DE CALOR
INTERR	INTERRUPTOR
LAMPAR	LAMPARA
LEVA	LEVA
LOBULO	LOBULOS
MACFIN	MACHO FINAL
MACINT	MACHO INTERMEDIO
MACPOS	MACHO POSTERIOR
MALLAS	MALLAS
MANGUE	MANGUERA
MANHID	MANGUERA HIDRAULICA
MANIFO	MANIFOLD
MANNEU	MANGUERA NEUMATICA
MANOME	MANOMETRO DE CONTROL
MEDBOC	MEDIA BOCINA
MEDIDO	MEDIDOR
MINROT	SENSOR MINIROTO
MOLINO	MOLINO
MONITO	MONITOR
MORDAZ	MORDAZA
MOTOR	MOTOR
NA	NO APLICA
NEUMAT	NEUMATICA
NIPLE	NIPLE
ORUGAS	CATERPILLAR (ORUGA)
OUTTUB	OUTERTUBE
PALETA	PALETAS
PARAÑA	PUNTA DE ARAÑA
PASTIL	PASTILLAS
PERCEN	PERNOS DE CENTRADO
PERNO	PERNO
PIEPOS	PIEZA POSTERIOR
PISNEU	PISTON NEUMATICO
PLAAJU	PLATO DE AJUSTE
PLAAMA	PLATO DE AMARRE
PLAFIJ	PLATO DE FIJACION
PLC	PLC
POLEA	POLEA
PORBOC	PORTA BOCINA
PRESTO	PRESOSTATO
PULMON	PULMON
PULSAD	PULSADORES
RADIAD	RADIADOR
REDUCT	REDUCTOR
RESIST	RESISTENCIA
RESORT	RESORTES
RETENE	RETENES
RODAMI	RODAMIENTO
RODILL	RODILLO
ROTATO	ROTATORIA
ROTOR	ROTOR
RUDGOM	RUEDAS DE GOMA

CODIGO	DESCRIPCION
SELMEC	SELLO MECANICO
SELTERR	SELLO TERMICO
SENSOR	SENSORES
SERREF	SERPENTINES DE REFRIGERACION
SOPLAD	SOPLADOR
TABELE	TABLERO ELECTRICO
TACOG	TACOGENERADOR
TAMBOR	TAMBOR
TANQUE	TANQUE
TAPA	TAPA
TAPONE	TAPONES
TARELE	TARJETAS ELECTRONICAS
TECLA	TECLA
TEMPOR	TEMPORISADOR
TENSOR	TENSOR
TERMIC	TERMICO
TERMOC	TERMOCUPLAS
TERMOP	TERMOPOZOS
TOLVA	TOLVA
TOPES	TOPES
TORNIL	TORNILLO
TORSIN	TORNILLO SIN FIN
TRAMAG	TRAMPA MAGNETICA
TRANSD	TRANSDUCTOR
TRANSF	TRANSFORMADOR
TUBEXT	TUBO EXTENSION
TUBO	TUBO
TUBVEN	TUBO VENTURI
TUECEN	TUERCAS DE CENTRADO
TUERCA	TUERCAS
UNION	UNION
VALALI	VALVULA DE ALIVIO
VALCHE	VALVULA CHECK
VALGUI	VALVULA GUILLOTINA
VALROT	VALVULA ROTATORIA
VALVUL	VALVULA
VARVEL	VARIADOR DE VELOCIDAD
VENTIL	VENTILADOR
VIBRAD	VIBRADOR
VISOR	VISOR

CODIGO	DESCRIPCION
ACON	ACONDICIONAR
ACOP	ACOPLAR
ADAP	ADAPTACION
AJUS	AJUSTAR
ALIN	ALINEAR
ARMA	ARMAR
ARRE	ARREGLAR
BALA	BALANCEAR
BOBI	BOBINAR
CALI	CALIBRAR
CAMB	CAMBIAR
COLO	COLOCAR
COML	COMPLETAR
COMP	COMPACTAR
CONE	CONECTAR
CONS	CONSTRUIR
CORR	CORREGIR
CROM	CROMADO
DESA	DESARMAR
DESC	DESACOPLAR
DESE	DESENERGIZAR
DESG	DESAGUAR
DESM	DESMONTAR
DESO	DESCONECTAR
DREN	DRENAR
ELIM	ELIMINAR
ENDE	ENDEREZAR
ENGR	ENGRASAR
ESME	ESMERILAR
ESTU	ESTUFAR
EXTR	EXTRAER
FABR	FABRICAR
GRAD	GRADUAR
INSP	INSPECCIONAR
INST	INSTALAR
LAVA	LAVAR
LIMP	LIMPIAR
LLEN	LLENAR
LUBR	LUBRICAR
MAQU	MAQUINAR
MECA	MECANIZAR
MEDI	MEDIR
MEJO	MEJORAR
META	METALIZAR
MODI	MODIFICAR
MOVE	MOVER
NA	NO APLICA
NIVE	NIVELAR
ORDE	ORDENAR
PERF	PERFORAR
PULI	PULIR
PURG	PURGAR
RECO	RECONSTRUIR
RECT	RECTIFICAR
REDI	REDISEÑAR
REGU	REGULAR
REPA	REPARAR
SELL	SELLAR
SOLD	SOLDAR
TENS	TENSAR
VACE	VACEAR
VERI	VERIFICAR

CODIGO	DESCRIPCION
L-O-01	RECEPCION,DESPACHO Y ALMACENAM
NA	NA
ND	NO DEFINIDO
P-E-01	MANTENIMIENTO DE VALVULA GUILL
P-E-05	ARRANQUE DEL GRUPO ELECTROGENO
P-E-06	MANTENIMIENTO DEL COMPRESOR DE
P-E-08	LIMPIEZA DE TANQUE SISTEMA VAC
P-G-01	TRANSPORTE DE TUBOS CON MONTAC
P-G-02	USO DEL PUENTE GRUA
P-G-03	CORTE MANUAL DE PROBETAS CON S
P-G-04	CAMBIO DE BATERIA DEL MONTACAR
P-L-02	LIMPIEZA DEL PULVERIZADOR Y MO
P-L-07	LIMPIEZA Y ALMACENAMIENTO MOLD
P-M-01	CAMBIO DE MALLA DE LA CRIBA
P-M-02	CAMBIO DE CUCHILLAS DEL PULVER
P-M-03	CAMBIO DE CUCHILLAS DEL GRANUL
P-M-04	CAMBIO DE MOLDE PARA INYECCION
P-M-07	DESMONTAJE DE MOLDE DOBLE CAPA
P-M-08	MONTAJE DE ORUGAS DE CORRUGADO
P-M-09	MONTAJE DE MORDAZA CORTADORA
P-M-10	MANTENIMIENTO DEL COLECTOR DE
P-M-11	LIMPIEZA Y MONTAJE DEL CABEZAL
P-M-13	SOLDADURA ELECTRICA
P-M-14	SOLDADURA AUTOGENA
P-M-15	USO DEL ESMERIL FIJO
P-M-16	MANIPULACION CILINDRO GAS COMP
P-M-17	USO DE ESMERIL FIJO
P-M-18	MANTENIMIENTO DEL ESMERIL BANC
P-O-01	DESCARGA DE MATERIA PRIMA CONT
P-O-02	ALIMENTACION DE SILOS
P-O-05	CALIBRACION DE BASCULAS
P-O-08	PREPARACION DEL COMPUESTO
P-O-10	ALIMENTACION Y VIGILANCIA GRAN
P-O-12	ALIMENTACION Y DESCARGA DEL PU
P-O-14	ACAMPANADO MANUAL DE TUBERIA
P-O-15	ACAMPANADO SEMIAUTOMATICO DE T
P-O-16	ENSAMBLADO DE ACCESORIOS
P-O-17	LANZAMIENTO LINEA DE INYECCION
P-O-18	EXTRACION Y LIMPIEZA DE ACCESO
P-O-18	DESENROSQUE DE INSERTOS DE ACC
P-O-19	ALIMENTACION MANUAL DE INYECTO
P-O-25	CONEXION DEL SISTEMA DE ALIMEN
P-O-30	LANZAMIENTO DE MAQUINA CORRUGA
P-O-31	PARADA DE MAQUINA CORRUGADORA
P-O-32	MEDICION DE SILO

CODIGO	DESCRIPCION
ALTCAU	ALTO CAUDAL
ALTPRE	ALTA PRESION
BAJCAU	BAJO CAUDAL
BAJPRE	BAJA PRESION
CALIE	CALIENTE
CORROI	CORROIDO
DESACO	DESACOPADO
DESAJU	DESAJUSTADO
DESALI	DESALINEAMIENTO
DESBAL	DESBALANCEADO
DESCAL	EQUIPO DESCALIBRADO
DESCRO	DESCROMADO
DESENE	DESENERGIZADO
DESGAS	DESGASTADO
DESNIV	DESNIVELADO
DESPRO	DESPROGRAMADO
DISLOC	DISLOCADO
ESTIRA	ESTIRADA
FALVEN	FALTA VENTILACION
FATIGA	FATIGA
FUGA	FUGA
HUMEDO	HUMEDO
INCOMP	INCOMPLETO
JUEGO	JUEGO
MALDIS	MAL DISEÑO
NA	NO APLICA
ND	NO DEFINIDO
NIVBAJ	NIVEL BAJO
NOBOMB	NO BOMBEA
NOCIER	NO CIERRA
NOCONT	NO CONTROLA
NODETE	NO DETECTA
NOFUNC	NO FUNCIONA
NOSENS	NO SENS
OBSTRU	OBSTRUIDO
OXIDAD	OXIDADO
PICADU	PICADURA
QUEMAD	QUEMADO
RAJADO	RAJADO
REVENT	REVENTADO
ROCE	ROCE
ROTURA	ROTURA
RUIANO	RUIDO ANORMAL EN LA MAQUINA
SINREN	SIN RENDIMIENTO
SOBREC	SOBRECARGADO
SUCIO	SUCIO
SUELTO	SUELTO
TORCID	TORCIDO
TRABAD	TRABADO
VARVEL	VARIACION DE VELOCIDAD
VIBRAC	VIBRACION

<u>CODIGO</u>	<u>DESCRIPCION</u>
AVEMAQ	PARO POR AVERIA DE LA MAQUINA
CAMFOR	PARO POR CAMBIO DE FORMATO
FUNDEG	FUNCIONAMIENTO DEGRADADO
MAQFUN	MAQUINA FUNCIONANDO
MAQREQ	MAQUINA NO REQUERIDA
OTROS	OTROS
PARPRE	PARO PREVENTIVO
PROMAN	PARO PROGRAMADO POR MANTTO

CODIGO	DESCRIPCION
CAMBIO	CAMBIO
CAMFOR	CAMBIO DE FORMATO
CAMPER	CAMBIO DE PERIFERICOS
CROMAD	CROMADO
FABMOL	FABRICACION MOLDE
INSPEC	INSPECCION
INSPRE	INSPECCION PREDICTIVA
INSTAL	INSTALACION
INTMOL	INTERVENCION DE MOLDE
INTPLA	INTERVNECION PLANIFICADA
LUBRIC	LUBRICACION
MANMOL	MANUFACTURA MOLDE
MANUFA	MANUFACTURA
MODIFI	MODIFICACION
MODMOL	MODIFICACION DE MOLDE
ND	ND
OTROS	OTROS
PREMOL	PREVENTIVO MOLDE
PREVEN	PREVENTIVO
REPARA	REPARACION
REPMOL	REPARACION MOLDE

CODIGO	DESCRIPCION
%pes	PORCENTAJE DE PESO
%VOL	PORCENTAJE DE VOLUMEN
°C	GRADOS CELSIUS
°F	GRADOS FAHRENHEIT
°K	GRADOS KELVIN
A-hr	AMPERIO-HORA
a/cm	ABSORCION POR CENTIMETRO
AMP	AMPERIOS
Atm	ATMOSFERA
BAR	BAR
BD	BIDON
BL	BALDE
btu	BTU
CAJ	CAJA
calo	CALORIAS
CFM	CFM
cm	CENTIMETRO
Cm²	CENTIMETRO CUADRADO
Cm³	CENTIMETRO CUBICO
Cm³/s	CENTIMETRO CUBICOS POR SEGUNDO
cmHg	CENTIMETRO DE MERCURIO
Cst	CENTISTOKES
CTO	CIENTO
CV	CABALLOS
Dias	DIAS
F	FARADIO
FCO	FRASCO
FDP	FACTOR DE POTENCIA
ft	PIE
ft2	PIES CUADRADO
ft3	PIES CUBICOS
gal	GALON
GPH	GALONES POR HORA
GPM	GALONES POR MINUTO
gr	GRAMO
gr/l	GRAMO POR LITRO
grf	GRAMOS FUERZA
HORA	HORA
hp	HP
hp-h	HP HORA
HZ	FRECUENCIA
i	RELACION DE TRANSMISION
in	PULGADAS
in²	PULGADA CUADRADA
in³	PULGADA CUBICA
JGO	JUEGO
joul	JOULES
KG	KILOGRAMOS
KG/H	KILAGRAMOS HORA
Kg/s	KILOGRAMO POR SEGUNDO
Kgf	KILOGRAMO FUERZA
km/h	KILOMETRO HORA
KW	KILO WATTS
kw-h	KILO WATTS HORA
l	LITROS
L/H	LITROS POR HORA
L/MI	LITROS POR MINUTO
LAT	LATA
Lb	LIBRAS
Lbf	LIBRAS FUERZA
M	METRO
M/MI	METROS POR MINUTO
m/s	METROS POR SEGUNDO
m³	METRO CUBICO
m³/s	METRO CUBICO POR SEGUNDO
m2	METRO CUADRADO
M3'	METROS CUBICOS POR MINUTO

CODIGO	DESCRIPCION
m3/h	METROS CUBICOS POR HORA
MESH	MESH
mgko	MILIGRAMOS DE ACIDO
min	MINUTO
MLL	MILLAR
MM	MILIMETRO
mm/s	VIBRACION
mm ²	MILIMETRO CUADRADO
mm ³	MILIMETRO CUBICO
mmHg	MILIMETRO DE MERCURIO
N	NEWTON
NA	NO APLICA
ND	NO DEFINIDO
Nm	NEWTON-METRO
ohm	OHMIO
oz	ONZAS
paq	PAQUETE
Pasc	PASCAL
ppm	PARTICULAS POR MILLON
psi	PSI
PZA	PIEZA
rad	RADIANES
RLL	ROLLO
RPM	REVOLUCIONES POR MINUTO
s	SEGUNDO
ton	TONELADAS
u	UNIDAD
UND.	UNIDADES
VOLT	VOLTAJE

CODIGO	DESCRIPCION
TEE	TRABAJO EN EJECUCION
TEJ	TRABAJO EJECUTADO
TEP	TRABAJO EN PLANEACION
TPR	TRABAJO PENDIENTE POR RECURSOS

ANEXO D

BASE DE DATOS – TABLAS DE ACTIVIDADES

- D.1. Herramientas.
- D.2. Empleados.
- D.3. Funcionarios.
- D.4. Niveles de autorizacion.
- D.5. Frecuencias.

REPORTE GENERAL DE HERRAMIENTAS

FECHA: 05/09/2003
 INFOMANTE

PAGINA : 1
 SIMRRGHE

CODIGO	DESCRIPCION	MARCA	UBICACION	SERIE	FABRICANTE	VLR. HORA	VLR.UNITARI	EXISTENCIA
0302002	LLAVE ALLEN 5 MM	FACOM	MALETIN 02	ND	ND	0.00	0.00	1
0700102	LLAVE MIXTA 17	STANLEY	MALETIN 02	ND	ND	0.00	0.00	1
0700902	LLAVE MIXTA 1/2 "	STANLEY	MALETIN 02	ND	ND	0.00	0.00	1
0701002	LLAVE MIXTA 13 MM	FACOM	MALETIN 02	ND	ND	0.00	0.00	1
0702402	LLAVE MIXTA 8 MM	FACOM	MALETIN 02	ND	ND	0.00	0.00	1
0702502	LLAVE MIXTA 9 MM	FACOM	MALETIN 02	ND	ND	0.00	0.00	1
0702602	LLAVE MIXTA 10 MM	FACOM	MALETIN 02	ND	ND	0.00	0.00	1
0702702	LLAVE MIXTA 12 MM	FACOM	MALETIN 02	ND	ND	0.00	0.00	2
0702902	LLAVE MIXTA 11 MM	FACOM	MALETIN 02	ND	ND	0.00	0.00	1
0703002	LLAVE MIXTA 7 MM	FACOM	MALETIN 02	ND	ND	0.00	0.00	1
0703102	LLAVE MIXTA 6 MM	FACOM	MALETIN 02	ND	ND	0.00	0.00	1
0703202	LLAVE MIXTA 5 MM	FACOM	MALETIN 02	ND	ND	0.00	0.00	1
1000402	FRANCESA 8"	STANLEY	MALETIN 02	ND	ND	0.00	0.00	1
1100202	LLAVE STILSON 8"	RIDGID	MALETIN 02	ND	ND	0.00	0.00	1
1300102	ALICATE UNIVERSAL DE 8 "	ORBIS	MALETIN 02	ND	ND	0.00	0.00	1
1500102	ALICATE DE PUNTA 8 "	FACOM	MALETIN 02	ND	ND	0.00	0.00	1
2800202	DESARMADOR PLANO	FACOM	MALETIN 02	ND	ND	0.00	0.00	1
5300102	ALICATE DE CORTE DIAGONAL 9"	FACOM	MALETIN 02	ND	ND	0.00	0.00	1
5500202	DESARMADOR AISLADO ESTRELLA 1*100	FACOM	MALETIN 02	ND	ND	0.00	0.00	1
5500302	DESARMADOR AISLADO ESTRELLA 0*15	FACOM	MALETIN 02	ND	ND	0.00	0.00	1
5600402	DESARMADOR AISLADO PUNTA PLANA 2.5*15	FACOM	MALETIN 02	ND	ND	0.00	0.00	1
5800102	JUEGO DE LLAVES MILIMETRICO	FACOM	MALETIN 02	ND	ND	0.00	0.00	1
7200202	BROCAH 2"	TUMI	MALETIN 02	ND	ND	0.00	0.00	1

REPORTE GENERAL DE HERRAMIENTAS

FECHA: 05/09/2003
 INFOMANTE

PAGINA : 1
 SIMRRGHE

CODIGO	DESCRIPCION	MARCA	UBICACION	SERIE	FABRICANTE	VLR. HORA	VLR.UNITARI	EXISTENCIA
0300303	LLAVE ALLEN 1/2"	GERMANY	MALETIN 3	ND	ND	0.00	0.00	1
0300603	LLAVE ALLEN 14 MM.	GERMANY	MALETIN 3	ND	ND	0.00	0.00	1
0301003	LLAVE ALLEN 12 MM	GERMANY	MALETIN 3	ND	ND	0.00	0.00	2
0301203	LLAVE ALLEN 4 MM.	USA	MALETIN 3	ND	ND	0.00	0.00	1
0301803	LLAVE ALLEN 3/8"	GERMANY	MALETIN 3	ND	ND	0.00	0.00	1
0302003	LLAVE ALLEN 5MM.	FACOM	MALETIN 3	ND	ND	0.00	0.00	1
0600303	LLAVE ALLEN T	ND	MALETIN 3	ND	ND	0.00	0.00	1
0700103	LLAVE MIXTA 17MM.	STANLEY	MALETIN 3	ND	ND	0.00	0.00	1
0700203	LLAVE MIXTA 9/16"	STANLEY	MALETIN 3	86-836	ND	0.00	0.00	1
0701003	LLAVE MIXTA 13MM.	STANLEY	MALETIN 3	86.858	ND	0.00	0.00	2
0702403	LLAVE MIXTA 8 MM.	FACOM	MALETIN 3	ND	ND	0.00	0.00	1
0702503	LLAVE MIXTA 9 MM.	FACOM	MALETIN 3	ND	ND	0.00	0.00	1
0702603	LLAVE MIXTA 10 MM.	FACOM	MALETIN 3	ND	ND	0.00	0.00	1
0702703	LLAVE MIXTA 12 MM	FACOM	MALETIN 3	ND	ND	0.00	0.00	1
0702903	LLAVE MIXTA 11MM	FACOM	MALETIN 3	ND	ND	0.00	0.00	1
0703103	LLAVE MIXTA 6 MM.	FACOM	MALETIN 3	ND	ND	0.00	0.00	1
0703203	LLAVE MIXTA 5 MM.	FACOM	MALETIN 3	ND	ND	0.00	0.00	1
0703303	LLAVE MIXTA 4 MM.	FACOM	MALETIN 3	ND	ND	0.00	0.00	1
0801303	LLAVE BOCA 5/8"-1/4"	PROTO	MALETIN 3	3031	ND	0.00	0.00	1
0801403	LLAVE BOCA 10-11 MM.	GEDORE	MALETIN 3	ND	ND	0.00	0.00	2
09007003	LLAVE DE CORONA DE 3/4"-11/16"	PROTO	MALETIN 3	500	ND	0.00	0.00	1
0900803	LLAVE CORONA 3/4"	PROTO	MALETIN 3	500	ND	0.00	0.00	1
0900903	LLAVE CORONA 9/16"-1/2"	GEDORE	MALETIN 3	ND	ND	0.00	0.00	1
1000403	LLAVE FRANCESA 8"	STANLEY	MALETIN 3	87-437	ND	0.00	0.00	1
2200103	DADO 13 MM.	STANLEY	MALETIN 3	86-513	ND	0.00	0.00	1
2200703	DADO 12MM.	KD-USA	MALETIN 3	ND	ND	0.00	0.00	1
2800103	DESARMADOR PLANO	FACOM	MALETIN 3	ND	ND	0.00	0.00	1
2800203	DESARMADOR PLANO	RUBICON 107	MALETIN 3	ND	ND	0.00	0.00	3
2900103	DESARMADOR ESTRELLA	FACOM	MALETIN 3	ND	ND	0.00	0.00	1
5300103	ALICATE DE CORTE	ND	MALETIN 3	ND	ND	0.00	0.00	1
5800203	JUEGO DE LLAVE MILIMETRICO	FACOM	MALETIN 3	ND	ND	0.00	0.00	1
6100103	ALICATE DE CORTE	FACOM	MALETIN 3	182.20	ND	0.00	0.00	2
6200103	PERILLERO PLANO	FACOM	MALETIN 3	ND	ND	0.00	0.00	1
7400103	ALICATE DE PINZA	FACOM	MALETIN 3	183.20	ND	0.00	0.00	1

REPORTE GENERAL DE HERRAMIENTAS

FECHA: 05/09/2003
 INFOMANTE

PAGINA : 1
 SIMRRGHE

CODIGO	DESCRIPCION	MARCA	UBICACION	SERIE	FABRICANTE	VLR. HORA	VLR.UNITARI	EXISTENCIA
0300604	LLAVE ALLEN 14 MM	BETA	MALETIN 04	ND	ND	0.00	0.00	1
0600204	LLAVE ALLEN T 3/16"	FACOM	MALETIN 04	ND	ND	0.00	0.00	1
0700104	LLAVE MIXTA 17 MM	ND	MALETIN 04	ND	ND	0.00	0.00	1
0700704	LLAVE MIXTA 22 MM	PROTO	MALETIN 04	ND	ND	0.00	0.00	1
0701004	LLAVE MIXTA 13 MM	FACOM	MALETIN 04	ND	ND	0.00	0.00	1
0702404	LLAVE MIXTA 8 MM	FACOM	MALETIN 04	ND	ND	0.00	0.00	1
0702504	LLAVE MIXTA 9 MM	FACOM	MALETIN 04	ND	ND	0.00	0.00	1
0702604	LLAVE MIXTA 10 MM	FACOM	MALETIN 04	ND	ND	0.00	0.00	1
0702704	LLAVE MIXTA 12 MM	FACOM	MALETIN 04	ND	ND	0.00	0.00	1
0702904	LLAVE MIXTA 11 MM	FACOM	MALETIN 04	ND	ND	0.00	0.00	1
0703004	LLAVE MIXTA 7 MM	FACOM	MALETIN 04	ND	ND	0.00	0.00	1
0703104	LLAVE MIXTA 6 MM	FACOM	MALETIN 04	ND	ND	0.00	0.00	1
0703204	LLAVE MIXTA 5 MM	FACOM	MALETIN 04	ND	ND	0.00	0.00	1
0703304	LLAVE MIXTA 4 MM	FACOM	MALETIN 04	ND	ND	0.00	0.00	1
1000104	LLAVE FRANCESA 10 "	STANLEY	MALETIN 04	ND	ND	0.00	0.00	1
1300104	ALICATE UNIVERSAL	ND	MALETIN 04	ND	ND	0.00	0.00	1
1400104	ALICATE DE PUNTA ACODADA	FACOM	MALETIN 04	ND	ND	0.00	0.00	1
2800104	DESARMADOR PLANO AMARILLO	ND	MALETIN 04	ND	ND	0.00	0.00	1
2900104	DESARMADOR ESTRELLA	BELZER	MALETIN 04	ND	ND	0.00	0.00	2
3300104	LIMA PLANA	ND	MALETIN 04	ND	ND	0.00	0.00	1
5300104	ALICATE DE CORTE DIAGONAL	FACOM	MALETIN 04	ND	ND	0.00	0.00	1
5400104	CUCHILLA ELECTRICISTA	BELZEE	MALETIN 04	ND	ND	0.00	0.00	1
5600304	DESARMADOR AISLADO PALNO	SANVIK BELZEE	MALETIN 04	ND	ND	0.00	0.00	2
5800104	JUEGO DE LLAVEN ALLEN EN MILIMITROS	FACOM	MALETIN 04	ND	ND	0.00	0.00	1
7200104	BROCHA DE 4"	TUMI	MALETIN 04	ND	ND	0.00	0.00	1
7300104	ALICATE DE PUNTA SEMIREDONDA	ND	MALETIN 04	ND	ND	0.00	0.00	1

REPORTE GENERAL DE HERRAMIENTAS

FECHA: 05/09/2003
 INFOMANTE

PAGINA : 1
 SIMRRGHE

CODIGO	DESCRIPCION	MARCA	UBICACION	SERIE	FABRICANTE	VLR. HORA	VLR.UNITARI	EXISTENCIA
0300505	LLAVE ALLEN 6	FACOM	MALETIN 5	ND	ND	0.00	0.00	1
0300705	LLAVE ALLEN 19	ND	MALETIN 5	ND	ND	0.00	0.00	1
0300805	LLAVE ALLEN 8	FACOM	MALETIN 5	ND	ND	0.00	0.00	1
0300905	LLAVE ALLEN 10	FACOM	MALETIN 5	ND	ND	0.00	0.00	1
0301105	LLAVE ALLEN 3	FACOM	MALETIN 5	ND	ND	0.00	0.00	1
0301205	LLAVE ALLEN 4	FACOM	MALETIN 5	ND	ND	0.00	0.00	1
0302005	LLAVE ALLEN 5	FACOM	MALETIN 5	ND	ND	0.00	0.00	1
0302105	MALETIN 2.5	FACOM	MALETIN 5	ND	ND	0.00	0.00	1
0302205	LLAVE ALLEN 2	FACOM	MALETIN 5	ND	ND	0.00	0.00	1
0302305	LLAVE ALLEN 1.5	FACOM	MALETIN 5	ND	ND	0.00	0.00	1
0600205	LLAVE ALLEN T 3/16	FACOM	MALETIN 5	ND	ND	0.00	0.00	1
0700105	LLAVE MIXTA 17 MM	ND	MALETIN 5	ND	ND	0.00	0.00	1
0700705	LLAVE MIXTA 22	ND	MALETIN 5	ND	ND	0.00	0.00	1
0701005	LLAVE MIXTA 13	FACOM	MALETIN 5	ND	ND	0.00	0.00	1
0702405	LLAVE MIXTA 8	FACOM	MALETIN 5	ND	ND	0.00	0.00	1
0702505	LLAVE MIXTA 9	FACOM	MALETIN 5	ND	ND	0.00	0.00	1
0702605	LLAVE MIXTA 10	FACOM	MALETIN 5	ND	ND	0.00	0.00	1
0702705	LLAVE MIXTA 12	FACOM	MALETIN 5	ND	ND	0.00	0.00	1
0702905	LLAVE MIXTA 11	FACOM	MALETIN 5	ND	ND	0.00	0.00	1
0703005	LLAVE MIXTA 7	FACOM	MALETIN 5	ND	ND	0.00	0.00	1
0703105	LLAVE MIXTA 6	FACOM	MALETIN 5	ND	ND	0.00	0.00	1
0703205	LLAVE MIXTA 5	FACOM	MALETIN 5	ND	ND	0.00	0.00	1
0703305	LLAVE MIXTA 4	FACOM	MALETIN 5	ND	ND	0.00	0.00	1
0703405	LLAVE MIXTA 19 MM	ND	MALETIN 5	ND	ND	0.00	0.00	1
1000405	LLAVE FRANCESA 8"	BAHCO	MALETIN 5	ND	ND	0.00	0.00	1
1100205	LLAVE STILLSON	RIDGID	MALETIN 5	ND	ND	0.00	0.00	1
1300105	ALICATE UNIVERSAL	FACOM	MALETIN 5	ND	ND	0.00	0.00	1
1500105	ALICATE PUNTA PLANA	FACOM	MALETIN 5	ND	ND	0.00	0.00	1
5300105	ALICATE DE CORTE DIAGONAL	FACOM	MALETIN 5	ND	ND	0.00	0.00	1
5400105	CUCHILLA ELECTRICISTA 1000 V	FACOM	MALETIN 5	ND	ND	0.00	0.00	1
5500105	DESARMADOR AISLADO ESTRELLA 1*180	SANDUIK BELZER	MALETIN 5	ND	ND	0.00	0.00	1
5600105	DESARMADOR AISLADO PLANO 0.6*3.5*100	SANDUIK BELZER	MALETIN 5	ND	ND	0.00	0.00	1
5600205	DESARMADOR AISLADO PLANO 0.4*2.5*75	SANDUIK BELZER	MALETIN 5	ND	ND	0.00	0.00	1

REPORTE GENERAL DE HERRAMIENTAS

FECHA: 05/09/2003
 INFOMANTE

PAGINA : 1
 SIMRRGHE

CODIGO	DESCRIPCION	MARCA	UBICACION	SERIE	FABRICANTE	VLR. HORA	VLR.UNITARI	EXISTENCIA
0300207	LLAVE ALLEN 17 MM	FACOM	MALETIN 7	ND	ND	0 00	0 00	1
0300607	LLAVE ALLEN 14 MM	GERMANY	MALETIN 7	ND	ND	0 00	0 00	1
0300707	LLAVE ALLEN 19MM.	FACOM	MALETIN 7	ND	ND	0 00	0 00	1
0301107	LLAVE ALLEN 3 MM	ND	MALETIN 7	ND	ND	0 00	0 00	1
0301607	LLAVE ALLEN 3/16"	ND	MALETIN 7	ND	ND	0 00	0 00	1
0600107	LLAVE ALLEN T 5 MM	FACOM	MALETIN 7	ND	ND	0 00	0 00	1
0600207	LLAVE ALLEN T 6 MM	FACOM	MALETIN 7	ND	ND	0 00	0 00	1
0700107	LLAVE MIXTA 17 MM	STANLEY	MALETIN 7	86-862	ND	0 00	0 00	1
0700407	LLAVE MIXTA 3/4"	STANLEY	MALETIN 7	86-839	ND	0 00	0 00	1
0700707	LLAVE MIXTA 22 MM.	STANLEY	MALETIN 7	86867	ND	0 00	0 00	1
0700907	LLAVE MIXTA 1/2"	STANLEY	MALETIN 7	86-835	ND	0 00	0 00	1
0701107	LLAVE MIXTA 14 MM	STANLEY	MALETIN 7	86-859	ND	0 00	0 00	1
0701507	LLAVE MIXTA 7/16"	G/VANADIUM	MALETIN 7	ND	ND	0 00	0 00	1
0701607	LLAVE MIXTA 5/8"	STANLEY	MALETIN 7	86-837	ND	0 00	0 00	1
0701907	LLAVE MIXTA 15/16"	STANLEY	MALETIN 7	86842	ND	0 00	0 00	1
0800207	LLAVE BOCA 9/16"-1/2"	WORK HASTER	MALETIN 7	86-803	ND	0 00	0 00	1
1001007	LLAVE FRANCESA 10 MM.	CIREGA	MALETIN 7	ND	ND	0 00	0 00	1
106007	LAVE EXAGONAL LARGA 6 MM	FACOM	MALETIN 7	NA	FACOM	0 00	3 95	5
1100207	LLAVE STILSON 8"	HEAVY DUTY	MALETIN 7	ND	ND	0 00	0 00	1
1100407	LLAVE STILSON 12"	HEAVY DUTY	MALETIN 7	ND	ND	0 00	0 00	1
1300107	ALICATE UNIVERSAL 6"	ND	MALETIN 7	ND	ND	0 00	0 00	1
2800307	DESARMADOR PLANO 8"	STANLEY	MALETIN 7	ND	ND	0 00	0 00	1
4500207	PIE REY MECANICO 6"	USA	MALETIN 7	ND	ND	0 00	0 00	1
4700107	WINCHA 3 M	ND	MALETIN 7	ND	ND	0 00	0 00	1
4900107	GALGA	ND	MALETIN 7	ND	ND	0 00	0 00	1
5800107	JUEGO DE LLAVE ALLEN MILIMETRICO	ND	MALETIN 7	ND	ND	0 00	0 00	1
5900107	JUEGO DE LLAVE ALLEN EN PULGADAS	ND	MALETIN 7	ND	ND	0 00	0 00	1
6300107	CHISPERO	ND	MALETIN 7	ND	ND	0 00	0 00	1
6400107	LINTERNA	ND	MALETIN 7	ND	ND	0 00	0 00	1

REPORTE GENERAL DE HERRAMIENTAS

FECHA: 05/09/2003
 INFOMANTE

PAGINA : 1
 SIMRRGHE

CODIGO	DESCRIPCION	MARCA	UBICACION	SERIE	FABRICANTE	VLR. HORA	VLR.UNITARI	EXISTENCIA
0300208	LLAVE ALLEN 17 MM	ND	MALETIN 8	ND	ND	0.00	0.00	1
0300308	LLAVE ALLEN 1/2"	ND	MALETIN 8	ND	ND	0.00	0.00	1
0300408	LLAVE ALLEN 9/16"	ND	MALETIN 8	ND	ND	0.00	0.00	1
0300508	LLAVE ALLEN 6 MM	ND	MALETIN 8	ND	ND	0.00	0.00	1
0301008	LLAVE ALLEN 12 MM	ND	MALETIN 8	ND	ND	0.00	0.00	1
0301108	LLAVE ALLEN 3 MM	ND	MALETIN 8	ND	ND	0.00	0.00	1
0301208	LLAVE ALLEN 4 MM	ND	MALETIN 8	ND	ND	0.00	0.00	1
0301908	LLAVE ALLEN 5/8"	ND	MALETIN 8	ND	ND	0.00	0.00	1
0302908	MALETIN 08	ND	MALETIN 8	ND	ND	0.00	0.00	1
0700108	LLAVE MIXTA 17 MM	ND	MALETIN 8	ND	ND	0.00	0.00	1
0700708	LLAVE MIXTA 22 MM	ND	MALETIN 8	ND	ND	0.00	0.00	0
0700908	LLAVE MIXTA 1/2 "	ND	MALETIN 8	ND	ND	0.00	0.00	1
0701008	LLAVE MIXTA 13 MM	ND	MALETIN 8	ND	ND	0.00	0.00	1
0701108	LLAVE MIXTA 14 MM	ND	MALETIN 8	ND	ND	0.00	0.00	1
0702408	LLAVE MIXTA 8 MM	ND	MALETIN 8	ND	ND	0.00	0.00	1
0702508	LLAVE 9 MM	ND	MALETIN 8	ND	ND	0.00	0.00	1
0702608	LLAVE MIXTA 10 MM	ND	MALETIN 8	ND	ND	0.00	0.00	1
0702708	LLAVE MIXTA 12 MM	ND	MALETIN 8	ND	ND	0.00	0.00	1
0703408	LLAVE MIXTA 19 MM	ND	MALETIN 8	ND	ND	0.00	0.00	1
0801308	LLAVE BOCA 30	ND	MALETIN 8	ND	ND	0.00	0.00	1
0900908	LLAVE CORONA 7-8 MM	ND	MALETIN 8	ND	ND	0.00	0.00	1
1200108	ALICATE MECANICO	ND	MALETIN 8	ND	ND	0.00	0.00	1
1600108	ALICATE DE PRESION	ND	MALETIN 8	ND	ND	0.00	0.00	1
1700208	EXTRACTOR SEAGER INTERIOR 12-25	ND	MALETIN 8	ND	ND	0.00	0.00	1
1700308	EXTRACTOR SEAGER INTERIOR 40-100	ND	MALETIN 8	ND	ND	0.00	0.00	1
1800108	EXTRACTOR SEAGER EXTERIOR 10-25	ND	MALETIN 8	ND	ND	0.00	0.00	1
1800208	EXTRACTOR SEAGER EXTERIOR 19-60 MM	ND	MALETIN 8	ND	ND	0.00	0.00	1
1800308	EXTRACTOR SEAGER EXTERIOR 40-100 MM	ND	MALETIN 8	ND	ND	0.00	0.00	1
1900108	RACH	ND	MALETIN 8	ND	ND	0.00	0.00	1
2100208	EXTENSION LARGA 120 MM	ND	MALETIN 8	ND	ND	0.00	0.00	1
2100308	EXTENSION CORTA 40 MM	ND	MALETIN 8	ND	ND	0.00	0.00	1
2200108	DADO 1/2"- 13 MM	ND	MALETIN 8	ND	ND	0.00	0.00	1
2200208	DADO 1/2"-14 MM	ND	MALETIN 8	ND	ND	0.00	0.00	2
2200308	DADO 1/2"-17 MM	ND	MALETIN 8	ND	ND	0.00	0.00	1
2200508	DADO 1/2"-19 MM	ND	MALETIN 8	ND	ND	0.00	0.00	1
2200608	DADO 1/2"-16MM	ND	MALETIN 8	ND	ND	0.00	0.00	1
2200808	DADO 1/2" -10 MM	ND	MALETIN 8	ND	ND	0.00	0.00	2
2200908	DADO 1/2" 15 MM	ND	MALETIN 8	ND	ND	0.00	0.00	1
2201008	DADO 1/2"-6MM	ND	MALETIN 8	ND	ND	0.00	0.00	1
2201108	DADO 1/2"- 8 MM	ND	MALETIN 8	ND	ND	0.00	0.00	1
2201208	DADO 1/2"-11 MM	ND	MALETIN 8	ND	ND	0.00	0.00	2
2201308	DADO 1/2"-22 MM	ND	MALETIN 8	ND	ND	0.00	0.00	2
2201408	DADO 1/2" -27MM	ND	MALETIN 8	ND	ND	0.00	0.00	1
2201508	DADO 1/2"-3/8"	ND	MALETIN 8	ND	ND	0.00	0.00	1
2201608	DADO 1/2"-3/4"	ND	MALETIN 8	ND	ND	0.00	0.00	1
2201708	DADO 1/2"-5/8"	ND	MALETIN 8	ND	ND	0.00	0.00	1
2500108	MARTILLO DE BAKELITA	ND	MALETIN 8	ND	ND	0.00	0.00	1
2600108	MARTILLO DE BOLA	ND	MALETIN 8	ND	ND	0.00	0.00	1
2800408	DESARMADOR PLANO 3/8*200MM	ND	MALETIN 8	ND	ND	0.00	0.00	2
2800508	DESTORNILLADOR 1/8**70MM	ND	MALETIN 8	ND	ND	0.00	0.00	2
2800608	DESARMADOR PLANO 3/16**150MM	ND	MALETIN 8	ND	ND	0.00	0.00	1
2800708	DESARMADOR PLANO 1/8**100 MM	ND	MALETIN 8	ND	ND	0.00	0.00	1
2800808	DESARMADOR PLANO 3/16**125MM	ND	MALETIN 8	ND	ND	0.00	0.00	1
4300108	ARCO DE SIERRA	ND	MALETIN 8	ND	ND	0.00	0.00	1

REPORTE GENERAL DE HERRAMIENTAS

FECHA: 05/09/2003
 INFOMANTE

PAGINA : 2
 SIMRRGHE

CODIGO	DESCRIPCION	MARCA	UBICACION	SERIE	FABRICANTE	VLR. HORA	VLR.UNITARI	EXISTENCIA
4700108	WINCHA	ND	MALETIN 8	ND	ND			
4900108	JUEGO DE GALGAS 0.05-1.00 MM	ND	MALETIN 8	ND	ND	0.00	0.00	1
5800108	JUEGO DE LLAVES ALLE EN MM	ND	MALETIN 8	ND	ND	0.00	0.00	1
5900108	JUEGO DE LLAVES ALLEN EN PULGADAS	ND	MALETIN 8	ND	ND	0.00	0.00	1
7500108	LIMA BASTARDA SEMIFINA	ND	MALETIN 8	ND	ND	0.00	0.00	1
7600108	STILSON DE FAJA	ND	MALETIN 8	ND	ND	0.00	0.00	1
7700108	MOTORTOOL	ND	MALETIN 8	ND	ND	0.00	0.00	1
7800108	PISTOLA NEUMATICA	ND	MALETIN 8	ND	ND	0.00	0.00	1
7900108	EXTRACTOR DE PERNOS N 1	ND	MALETIN 8	ND	ND	0.00	0.00	1
7900208	EXTRACTOR DE PERNOS N 3	ND	MALETIN 8	ND	ND	0.00	0.00	1
7900308	EXTRACTOR DE PERNOS N 5	ND	MALETIN 8	ND	ND	0.00	0.00	1
8000108	CUENTA HILOS 55-60	ND	MALETIN 8	ND	ND	0.00	0.00	1

REPORTE GENERAL DE HERRAMIENTAS

FECHA: 05/09/2003
 INFOMANTE

PAGINA : 1
 SIMRRGHE

CODIGO	DESCRIPCION	MARCA	UBICACION	SERIE	FABRICANTE	VLR. HORA	VLR.UNITARI	EXISTENCIA
0302909	LLAVE ALLEN 3/4"	ALLEN USA	MALETIN 9	ND	ND	0.00	0.00	1
0400209	LLAVE ALLEN LARGA 19 MM.	ND	MALETIN 9	ND	ND	0.00	0.00	1
0400309	LLAVE ALLEN LARGA 14 MM.	ET USA	MALETIN 9	ND	ND	0.00	0.00	1
0400409	LLAVE ALLEN LARGA 17 MM.	ET USA	MALETIN 9	ND	ND	0.00	0.00	1
0400509	LLAVE ALLEN LARGA 1/2"	ET USA	MALETIN 9	ND	ND	0.00	0.00	1
0401309	LLAVE DADO CORONA 10 MM	STANLEY	MALETIN 9	ND	ND	0.00	0.00	1
0401409	LLAVE DADO CORONA 13 MM	STANLEY	MALETIN 9	ND	ND	0.00	0.00	1
0401509	LLAVE DADO CORONA 17 MM	ND	MALETIN 9	ND	ND	0.00	0.00	1
0401609	LLAVE DADO CORONA 19 MM	STANLEY	MALETIN 9	ND	ND	0.00	0.00	1
0401709	LLAVE DADO CORONA	PROTO	MALETIN 9	ND	ND	0.00	0.00	1
0700109	LLAVE MIXTA 17 MM	STANLEY	MALETIN 9	ND	ND	0.00	0.00	1
0700509	LLAVE MIXTA 24 MM	STANLEY	MALETIN 9	ND	ND	0.00	0.00	1
0700709	LLAVE MIXTA 22 MM	STANLEY	MALETIN 9	ND	ND	0.00	0.00	1
0700909	LLAVE MIXTA 1/2"	STANLEY	MALETIN 9	ND	ND	0.00	0.00	1
0701109	LLAVE MIXTA 14 MM	STANLEY	MALETIN 9	ND	ND	0.00	0.00	1
0702909	LLAVE MIXTA 17 MM	STANLEY	MALETIN 9	ND	ND	0.00	0.00	1
0703409	LLAVE MIXTA 19 MM	STANLEY	MALETIN 9	ND	ND	0.00	0.00	1
0703509	LLAVE MIXTA 13 MM	STANLEY	MALETIN 9	ND	ND	0.00	0.00	1
0801509	LLAVE BOCA 12-13	CHROME	MALETIN 9	ND	ND	0.00	0.00	1
0801809	LLAVE BOCA 8-9	CHROME	MALETIN 9	ND	ND	0.00	0.00	1
0801909	LLAVE BOCA 30	USAG	MALETIN 9	ND	ND	0.00	0.00	1
0900109	LLAVE CORONA 20-22	PROTO	MALETIN 9	ND	ND	0.00	0.00	1
0901109	LLAVE CORONA 13-15	ND	MALETIN 9	ND	ND	0.00	0.00	1
1000309	LLAVE FRANCESA DE 300 MM	STANLEY	MALETIN 9	ND	ND	0.00	0.00	1
1000609	LLAVE FRANCESA 250	STANLEY	MALETIN 9	ND	ND	0.00	0.00	1
1100209	LLAVE STILLSON 8"	STANLEY	MALETIN 9	ND	ND	0.00	0.00	1
1100409	LLAVE STILLSON 12"	STANLEY	MALETIN 9	ND	ND	0.00	0.00	1
2000109	RACHT	STANLEY	MALETIN 9	86404	ND	0.00	0.00	1
2400109	MARTILLO	ND	MALETIN 9	ND	ND	0.00	0.00	1
2500109	MARTILLO BAQUELITA	ND	MALETIN 9	ND	ND	0.00	0.00	1
2800109	DESARMADOR PLANO	RUBICOM	MALETIN 9	ND	ND	0.00	0.00	3
3500109	JUEGO DE LIMATONES	ND	MALETIN 9	ND	ND	0.00	0.00	1
5000209	JUEGO DE LLAVE ALLEN 3/8"-1/16"	STANLEY	MALETIN 9	ND	NDN	0.00	0.00	1
5800209	JUEGO DE LLAVE ALLEN 1,5-10 MM	STANLEY	MALETIN 9	ND	ND	0.00	0.00	1
8400209	CALIBRADOR DE ESPESORES DE 5 -100 MM.	COCACO	MALETIN 9	ND	ND	0.00	0.00	1

FECHA: 05/09/2003
 INFOMANTE

REPORTE GENERAL DE HERRAMIENTAS

PAGINA : 1
 SIMRRGHE

CODIGO	DESCRIPCION	MARCA	UBICACION	SERIE	FABRICANTE	VLR. HORA	VLR.UNITARI	EXISTENCIA
0300210	LLAVE ALLEN DE 17 MM.	ND	MALETIN 10	ND	ND			
0300610	LLAVE ALLEN 14 MM.	ND	MALETIN 10	ND	ND	0.00	0.00	1
0700210	LLAVE MIXTA 9/16"	ND	MALETIN 10	ND	ND	0.00	0.00	1
0702610	LLAVE MIXTA 10 MM	ND	MALETIN 10	ND	ND	0.00	0.00	1
0703510	LLAVE MIXTA 13 MM	STANLEY	MALETIN 10	ND	ND	0.00	0.00	1
0800110	LLAVE DE BOCA 17-16	STANLEY	MALETIN 10	ND	ND	0.00	0.00	1
0801010	LLAVE BOCA DE 30-32	PROFESIONAL	MALETIN 10	ND	ND	0.00	0.00	1
0900710	LLAVE CORONA 11/16-3/4	CHROME	MALETIN 10	ND	ND	0.00	0.00	1
1000310	LLAVE FRANCESA 300 MM.	PROTO	MALETIN 10	ND	ND	0.00	0.00	1
1100210	LLAVE STILSON 8"	PROTO	MALETIN 10	ND	ND	0.00	0.00	1
1100510	LLAVE STILLSON 12"	HEVY DUTY	MALETIN 10	ND	ND	0.00	0.00	1
2000110	RACH	STANLEY	MALETIN 10	ND	ND	0.00	0.00	1
2100110	EXTENSION	STANLEY	MALETIN 10	ND	ND	0.00	0.00	1
2200610	DADO DE 16 MM.	ND	MALETIN 10	ND	ND	0.00	0.00	1
2200710	DADO DE 12 MM.	PROTO	MALETIN 10	ND	ND	0.00	0.00	1
2600110	MARTILLO DE BOLA	PROTO	MALETIN 10	ND	ND	0.00	0.00	1
2800110	DESARMADOR PLANO	ND	MALETIN 10	ND	ND	0.00	0.00	1
2900110	DESARMADOR ESTRELLA	ND	MALETIN 10	ND	ND	0.00	0.00	1
3200110	LIMA TRIANGULAR	RUBICON	MALETIN 10	ND	ND	0.00	0.00	3
4300110	ARCO SIERRA	ND	MALETIN 10	ND	ND	0.00	0.00	1
4900110	GALGAS DE CALIBRACION	TRAMONTINA	MALETIN 10	NA	ND	0.00	0.00	1
5800110	JUEGO DE LLAVE EN MILIMETROS	ND	MALETIN 10	ND	ND	0.00	0.00	1
5900110	JUEGO DE LLAVE PULGADAS	ND	MALETIN 10	ND	ND	0.00	0.00	1
		ND	MALETIN 10	ND	ND	0.00	0.00	1

REPORTE GENERAL DE HERRAMIENTAS

FECHA: 05/09/2003
 INFOMANTE

PAGINA : 1
 SIMRRGHE

CODIGO	DESCRIPCION	MARCA	UBICACION	SERIE	FABRICANTE	VLR. HORA	VLR.UNITARI	EXISTENCIA
0300211	MALETIN 11	DIN	MALETIN 11	ND	ND	0.00	0.00	1
0300311	LLAVE ALLEN 1/2	USA	MALETIN 11	ND	ND	0.00	0.00	1
0300611	LLAVE ALLEN 14	DIN	MALETIN 11	ND	ND	0.00	0.00	1
0300911	MALETIN 19	DIN	MALETIN 11	ND	ND	0.00	0.00	1
0301011	LLAVE ALLEN 12	USA	MALETIN 11	ND	ND	0.00	0.00	1
0301511	LLAVE ALLEN 1/8	CHESCO	MALETIN 11	ND	ND	0.00	0.00	1
0301611	LLAVE ALLEN 3/16	CHESCO	MALETIN 11	ND	ND	0.00	0.00	1
0301711	LLAVE ALLEN 1/4	CHESCO	MALETIN 11	ND	ND	0.00	0.00	1
0301811	LLAVE ALLEN 3/8	CHESCO	MALETIN 11	ND	ND	0.00	0.00	1
0301911	LLAVE ALLEN 5/8	ND	MALETIN 11	ND	ND	0.00	0.00	1
0302411	LLAVE ALLEN 5/16	CHESCO	MALETIN 11	ND	ND	0.00	0.00	1
0302511	LLAVE ALLEN 7/32	CHESCO	MALETIN 11	ND	ND	0.00	0.00	1
0302611	LLAVE ALLEN 9/64	CHESCO	MALETIN 11	ND	ND	0.00	0.00	1
0302711	LLAVE ALLEN 7/64	CHESCO	MALETIN 11	ND	ND	0.00	0.00	1
0302811	LLAVE ALLEN 3/32	CHESCO	MALETIN 11	ND	ND	0.00	0.00	1
0303111	LLAVEN ALLEN 1/16	CHESCO	MALETIN 11	ND	ND	0.00	0.00	1
0303211	LLAVE ALLEN 5/64	CHESCO	MALETIN 11	ND	ND	0.00	0.00	1
0303311	LLAVE ALLEN 5/32	CHESCO	MALETIN 11	ND	ND	0.00	0.00	1
0700111	LLAVE MIXTA 17	STANLEY	MALETIN 11	ND	ND	0.00	0.00	1
0700211	LLAVE MIXTA 24	STANLEY	MALETIN 11	ND	ND	0.00	0.00	1
0701011	LLAVE MIXTA 13 MM	STANLEY	MALETIN 11	ND	ND	0.00	0.00	1
0701111	LLAVE MIXTA 14	STANLEY	MALETIN 11	ND	ND	0.00	0.00	1
0702611	LLAVE MIXTA 10	STANLEY	MALETIN 11	ND	ND	0.00	0.00	1
0703411	LLAVE MIXTA 19	STANLEY	MALETIN 11	ND	ND	0.00	0.00	1
0800611	LLAVE BOCA 18-19	CHROME	MALETIN 11	ND	ND	0.00	0.00	1
0801211	LLAVE BOCA 15/16"-1"	PROFESIONAL	MALETIN 11	ND	ND	0.00	0.00	1
1000211	LLAVE FRANCESA 200 MM	STANLEY	MALETIN 11	ND	ND	0.00	0.00	1
1000311	FRANCESA 300 MM	STANLEY	MALETIN 11	ND	ND	0.00	0.00	1
1100211	LLAVE STEELSON 8"	STANLEY	MALETIN 11	ND	ND	0.00	0.00	1
1200111	ALICATE MECANICO 8"	GEBR	MALETIN 11	ND	ND	0.00	0.00	1
1700111	EXTRACTOR SEAGER INTERIOR	KNIPEX	MALETIN 11	ND	ND	0.00	0.00	1
1800111	EXTRACTOR SEAGER EXTERIOR	KNIPEX	MALETIN 11	ND	ND	0.00	0.00	1
2000111	RACH	STANLEY	MALETIN 11	ND	ND	0.00	0.00	1
2100211	EXTENSION LARGA PARA RACH	PROTO	MALETIN 11	ND	ND	0.00	0.00	1
2200111	DADO 1/2"-13 MM	STANLEY	MALETIN 11	ND	ND	0.00	0.00	1
2200311	DADO 1/2" 17	STANLEY	MALETIN 11	ND	ND	0.00	0.00	1
2200511	DADO 1/2" 19	STANLEY	MALETIN 11	ND	ND	0.00	0.00	1
2200811	DADO 1/2" -10MM	STANLEY	MALETIN 11	ND	ND	0.00	0.00	1
2200911	DADO 1/2" 15MM	STANLEY	MALETIN 11	ND	ND	0.00	0.00	1
2800111	DESARMADOR PLANO CHICO	RUBICON	MALETIN 11	ND	ND	0.00	0.00	1
4900111	GALGAS PARA CALIBRAR 0.005-1.0	GERMANY	MALETIN 11	ND	ND	0.00	0.00	1
5800111	JUEGO DE LLAVES ALLEN EN MILIMETROS	CHESCO	MALETIN 11	ND	ND	0.00	0.00	1

REPORTE GENERAL DE HERRAMIENTAS

FECHA: 05/09/2003
 INFOMANTE

PAGINA : 1
 SIMRRGHE

CODIGO	DESCRIPCION	MARCA	UBICACION	SERIE	FABRICANTE	VLR. HORA	VLR.UNITARI	EXISTENCIA
0301912	LLAVE ALLEN 5/8"	ND	MALETIN 12	ND	ND	0.00	0.00	1
0400212	LLAVE ALLEN EXTRALARGA 19	FALCOM	MALETIN 12	ND	ND	0.00	0.00	1
0400312	LLAVE ALLEN EXTRALARGA 14	ND	MALETIN 12	ND	ND	0.00	0.00	1
0400412	LLAVE ALLEN EXTRALARGA 17	FALCOM	MALETIN 12	ND	ND	0.00	0.00	1
0700112	LLAVE MIXTA 17	STANLEY	MALETIN 12	ND	ND	0.00	0.00	1
0700712	LLAVE MIXTA 22	STANLEY	MALETIN 12	ND	ND	0.00	0.00	1
0700912	LLAVE MIXTA 1/2"	STANLEY	MALETIN 12	ND	ND	0.00	0.00	1
0701012	LLAVE MIXTA 13	STANLEY	MALETIN 12	ND	ND	0.00	0.00	1
0701112	LLAVE MIXTA 14	SATNLEY	MALETIN 12	ND	ND	0.00	0.00	1
0701612	LLAVE MIXTA 5/8"	STANLEY	MALETIN 12	ND	ND	0.00	0.00	1
0702612	LLAVE MIXTA 10	STANLEY	MALETIN 12	ND	ND	0.00	0.00	1
0703412	LLAVE MIXTA 19	STANLEY	MALETIN 12	ND	ND	0.00	0.00	1
0801012	LLAVE BOCA 32-30	ND	MALETIN 12	ND	ND	0.00	0.00	1
1000112	LLAVE FRANCESA 10"	STANLEY	MALETIN 12	ND	ND	0.00	0.00	1
1000412	LLAVE FRANCESA 8"	STANLEY	MALETIN 12	ND	ND	0.00	0.00	1
1100312	LLAVE STILSON 14"	STANLEY	MALETIN 12	ND	ND	0.00	0.00	1
2000112	RACH 1/2"	ND	MALETIN 12	ND	ND	0.00	0.00	1
2100112	EXTENSION PARA RACH	ND	MALETIN 12	ND	ND	0.00	0.00	1
2200112	DADO 1/2" - 13	SATNLEY	MALETIN 12	ND	ND	0.00	0.00	1
2200212	DADO 1/2" 14 MM	STANLEY	MALETIN 12	ND	ND	0.00	0.00	1
2200312	DADO 1/2" - 17	STANLEY	MALETIN 12	ND	ND	0.00	0.00	1
2200512	DADO 1/2"-19 MM	STANLEY	MALETIN 12	ND	ND	0.00	0.00	1
2400112	MARTILLO	STANLEY	MALETIN 12	ND	ND	0.00	0.00	1
5700112	GUANTE DE TEMPERATURA	ND	MALETIN 12	ND	NDD	0.00	0.00	1
5800112	JUEGO DE LLAVE ALLEN MILIMETROS	USA	MALETIN 12	ND	ND	0.00	0.00	1
5900112	JUEGO LLAVE ALLEN PULGADAS	USA	MALETIN 12	ND	ND	0.00	0.00	1

REPORTE GENERAL DE HERRAMIENTAS

FECHA: 05/09/2003
 INFOMANTE

PAGINA : 1
 SIMRRGHE

CODIGO	DESCRIPCION	MARCA	UBICACION	SERIE	FABRICANTE	VLR. HORA	VLR.UNITARI	EXISTENCIA
0300113	LLAVE ALLEN 22	GERMANY	MOLDES DE EXTR	ND	ND	0.00	0.00	1
0300213	LLAVEN ALLEN 17	GERMANY	MOLDES DE EXTR	ND	ND	0.00	0.00	2
0300313	LLAVE ALLEN 1/2"	GERMANY	MOLDES DE EXTR	ND	ND	0.00	0.00	1
0300413	LLAVEN ALLEN 9/16	GERMANY	MOLDES DE EXTR	ND	ND	0.00	0.00	1
0300513	LLAVE ALLEN 6	ND	MOLDES DE EXTR	ND	ND	0.00	0.00	1
0300613	LLAVE ALLEN 14	BETA	MOLDES DE EXTR	ND	ND	0.00	0.00	1
0300713	LLAVE ALLEN 19	GERMANY	MOLDES DE EXTR	ND	ND	0.00	0.00	1
0300813	LLAVE ALLEN 8	ND	MOLDES DE EXTR	ND	ND	0.00	0.00	2
0300913	LLAVE ALLEN 10	ND	MOLDES DE EXTR	ND	ND	0.00	0.00	2
0301013	LLAVE ALLEN 12	ND	MOLDES DE EXTR	ND	ND	0.00	0.00	1
0400113	LLAVE ALLEN EXTRALARGA 9/8"	ND	MOLDES DE EXTR	ND	ND	0.00	0.00	1
0400213	LLAVE ALLEN EXTRALARGA	FACOM	MOLDES DE EXTR	ND	ND	0.00	0.00	1
0700113	LLAVE MIXTA 17	STANLEY	MOLDES DE EXTR	ND	ND	0.00	0.00	1
0700213	LLAVE MIXTA 9/16"	STANLEY	MOLDES DE EXTR	ND	STANLEY	0.00	0.00	1
0700313	LLAVE MIXTA 26	STANLEY	MOLDES DE EXTR	ND	STANLEY	0.00	0.00	1
0700413	LLAVE MIXTA 3/4	CAROME	MOLDES DE EXTR	ND	ND	0.00	0.00	1
0700513	LLAVE MIXTA 24	STANLEY	MOLDES DE EXTR	ND	ND	0.00	0.00	1
0700613	LLAVE MIXTA 28	STANLEY	MOLDES DE EXTR	ND	ND	0.00	0.00	1
0700713	LLAVE MIXTA 22	STANLEY	MOLDES DE EXTR	ND	ND	0.00	0.00	1
0700813	LLAVE MIXTA 27	STANLEY	MOLDES DE EXTR	ND	ND	0.00	0.00	1
0700913	LLAVE MIXTA 1/2"	GERMANY	MOLDES DE EXTR	ND	ND	0.00	0.00	1
0701013	LLAVE MIXTA 13	FACOM	MOLDES DE EXTR	ND	ND	0.00	0.00	1
0701113	LLAVE MIXTA 14	FORGED	MOLDES DE EXTR	ND	ND	0.00	0.00	1
0800113	LLAVE BOCA 17-16	CHROME	MOLDES DE EXTR	ND	ND	0.00	0.00	1
0900113	LLAVE CORONA 20-22	STANLEY	MOLDES DE EXTR	ND	ND	0.00	0.00	1
0900213	LLAVE CORONA 5/8"-9/16"	PROTO	MOLDES DE EXTR	ND	ND	0.00	0.00	1
0900313	LLAVE CORONA 46	ND	MOLDES DE EXTR	ND	ND	0.00	0.00	1
1000113	LLAVE FRANCESA 10	STANLEY	MOLDES DE EXTR	ND	ND	0.00	0.00	1
1100113	LLAVE ESTILSON	RIDGID	MOLDES DE EXTR	ND	ND	0.00	0.00	1
2100113	EXTENSION RACHY	STANLEY	MOLDES DE EXTR	ND	ND	0.00	0.00	1
3000113	LIMA REDONDA	ND	MOLDES DE EXTR	ND	ND	0.00	0.00	1
3200113	LIMA TRIANGULAR	ND	MOLDES DE EXTR	ND	ND	0.00	0.00	1
4900113	GALGAS 0.05-1.0	ND	MOLDES DE EXTR	ND	ND	0.00	0.00	1
5900113	JUEGO DE LLAVE ALLEN EN PULGADAS	ND	MOLDES DE EXTR	ND	ND	0.00	0.00	1

REPORTE GENERAL DE HERRAMIENTAS

FECHA: 05/09/2003
 INFOMANTE

PAGINA : 1
 SIMRRGHE

CODIGO	DESCRIPCION	MARCA	UBICACION	SERIE	FABRICANTE	VLR. HORA	VLR.UNITARI	EXISTENCIA
0100114	GIRA MACHO #3	ND	MOLDES DE INYEC	ND	ND	0.00	0.00	1
0200114	JUEGO DE MACHOS M5	ND	MOLDES DE INYEC	ND	ND	0.00	0.00	1
0200214	JUEGO DE MACHOS M6	ND	MOLDES DE INYEC	ND	ND	0.00	0.00	1
0200314	JUEGO DE MACHOS M8	ND	MOLDES DE INYEC	ND	ND	0.00	0.00	1
0200414	JUEGO DE MACHOS M10	ND	MOLDES DE INYEC	ND	ND	0.00	0.00	1
0200514	JUEGO DE MACHOS M12	ND	MOLDES DE INYEC	ND	ND	0.00	0.00	2
0200614	JUEGO DE MACHOS M16	ND	MOLDES DE INYEC	ND	ND	0.00	0.00	1
0200714	JUEGO DE MACHOS M20 NF	ND	MOLDES DE INYEC	ND	ND	0.00	0.00	1
0200814	JUEGO DE MACHOS 1/4" NC	ND	MOLDES DE INYEC	ND	ND	0.00	0.00	1
0200914	JUEGO DE MACHOS 5/16" NC	ND	MOLDES DE INYEC	ND	ND	0.00	0.00	1
0201014	JUEGO DE MACHO 5/16" NF	ND	MOLDES DE INYEC	ND	ND	0.00	0.00	1
0201114	JUEGO DE MACHOS 3/8" NC	ND	MOLDES DE INYEC	ND	ND	0.00	0.00	1
0201214	JUEGO DE MACHOS 1/2" NC	ND	MOLDES DE INYEC	ND	ND	0.00	0.00	1
0300214	LLAVE ALLEN 17	ND	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	1
0300314	LLAVE ALLEN 1/2"	ND	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	2
0300514	LLAVE ALLEN 6	ND	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	1
0300614	LLAVE ALLEN 14	ND	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	2
0300814	LLAVE ALLEN 8	ND	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	5
0300914	LLAVE ALLEN 10	ND	MOLDES DE INYEC	ND	ND	0.00	0.00	2
0301014	LLAVE ALLEN 12	ND	MOLDES DE INYEC	ND	ND	0.00	0.00	2
0301114	LLAVE ALLEN 3	ND	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	1
0301214	LLAVEN ALLEN 4	ND	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	1
0301314	LLAVE ALLEN 7	ND	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	1
0301414	LLAVE ALLEN 9	ND	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	1
0301514	LLAVEN ALLEN 1/8"	ND	MOLDES DE INYEC	ND	ND	0.00	0.00	2
0301614	LLAVEN ALLEN 3/16"	ND	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	1
0301714	LLAVE ALLEN 1/4"	ND	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	2
0301814	LLAVE ALLEN 3/8"	ND	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	1
0301914	LLAVE ALLEN 5/8"	ND	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	3
0500114	LLAVE ALLEN PUNTA REDONDA 1.5	STANLEY	MOLDES DE INYEC	ND	ND	0.00	0.00	1
0500214	LLAVE ALLEN PUNTA REDONDA 2	STANLEY	MOLDES DE INYEC	ND	ND	0.00	0.00	1
0500314	LLAVE ALLEN DE PUNTA REDONDA 2.5	STANLEY	MOLDES DE INYEC	ND	ND	0.00	0.00	1
0500414	LLAVEN ALLEN DE PUNTA REDONDA 3	STANLEY	MOLDES DE INYEC	ND	ND	0.00	0.00	1
0500514	LLAVE ALLEN DE PUNTA REDONDA 4	STANLEY	MOLDES DE INYEC	ND	ND	0.00	0.00	1
0500614	LLAVE ALLEN DE PUNTA REDONDA 5	STANLEY	MOLDES DE INYEC	ND	ND	0.00	0.00	1
0500714	LLAVE ALLEN PUNTA REDONDA 6	STANLEY	MOLDES DE INYEC	ND	ND	0.00	0.00	1
0500814	LLAVE ALLEN PUNTA REDONDA 8	STANLEY	MOLDES DE INYEC	ND	ND	0.00	0.00	1
0500914	LLAVE ALLEN PUNTA REDONDA 10	STANLEY	MOLDES DE INYEC	ND	ND	0.00	0.00	1
0501014	LLAVE ALLEN PUNTA REDONDA 3/64"	ND	MOLDES DE INYEC	ND	ND	0.00	0.00	1
0501114	LLAVE ALLEN PUNTA REDONDA 1/16"	ND	MOLDES DE INYEC	ND	ND	0.00	0.00	1
0501214	LLAVE ALLEN PUNTA REDONDA 5/64"	ND	MOLDES DE INYEC	ND	ND	0.00	0.00	1
0501314	LLAVE ALLEN PUNTA REDONDA 3/32"	ND	MOLDES DE INYEC	ND	ND	0.00	0.00	1
0501414	LLAVE ALLEN PUNTA REDONDA 7/64"	ND	MOLDES DE INYEC	ND	ND	0.00	0.00	1
0501514	LLAVE ALLEN PUNTA REDONDA 1/8"	ND	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	1
0501614	LLAVEN ALLEN PUNTA REDONDA 9/64"	ND	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	1
0501714	LLAVE ALLEN PUNTA REDONDA 5/32"	ND	MOLDES DE INYEC	ND	ND	0.00	0.00	1
0501814	LLAVE ALLEN PUNTA REDONDA 3/16"	ND	MOLDES DE INYEC	ND	ND	0.00	0.00	1
0501914	LLAVE ALLEN PUNTA REDONDA 7/32"	ND	MOLDES DE INYEC	ND	ND	0.00	0.00	2
0502014	LLAVE ALLEN PUNTA REDONDA 1/4"	ND	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	1
0502114	LLAVE ALLEN PUNTA REDONDA 5/16"	ND	MOLDES DE INYEC	ND	ND	0.00	0.00	1
0502214	LLAVE ALLEN PUNTA REDONDA 3/8"	ND	MOLDES DE INYEC	ND	ND	0.00	0.00	1
0600114	LLAVE ALLEN T 5	ND	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	1
07/01614	LLAVE MIXTA 5/8"	PROTTO	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	1
0700114	LLAVE MIXTA 17	STANLEY	MOLDES DE INYEC	ND	ND	0.00	0.00	1

REPORTE GENERAL DE HERRAMIENTAS

FECHA: 05/09/2003
 INFOMANTE

PAGINA : 2
 SIMRRGHE

CODIGO	DESCRIPCION	MARCA	UBICACION	SERIE	FABRICANTE	VLR. HORA	VLR.UNITARI	EXISTENCIA
0700214	LLAVE MIXTA 9/16"	PROTTO	MOLDES DE INYEC	ND	ND	0.00	0.00	1
0700414	LLAVE MIXTA 3/4"	BACHO	MOLDES DE INYEC	ND	ND	0.00	0.00	2
0700514	LLAVE MIXTA 24	K-D	MOLDES DE INYEC	ND	ND	0.00	0.00	1
0700914	LLAVE MIXTA 1/2"	STANLEY	MOLDES DE INYEC	ND	ND	0.00	0.00	1
0701014	LLAVE MIXTA 13	STANLEY	MOLDES DE INYEC	ND	ND	0.00	0.00	1
0701114	LLAVE MIXTA 14	PROTTO	MOLDES DE INYEC	ND	ND	0.00	0.00	1
0701214	LLAVE MIXTA 1/4"	PROTTO	MOLDES DE INYEC	ND	ND	0.00	0.00	1
0701314	LLAVE MIXTA 5/16"	PROTTO	MOLDES DE INYEC	ND	ND	0.00	0.00	1
0701414	LLAVE MIXTA 3/8"	PROTTO	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	1
0701514	LLAVE MIXTA 7/16"	PROTTO	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	1
0701714	LLAVE MIXTA 13/16"	PROTTO	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	1
0701814	LLAVE MIXTA 7/8"	PROTTO	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	1
0701914	LLAVE MIXTA 15/16"	STANLEY	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	3
0702014	LLAVE MIXTA 1"	PROTTO	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	1
0702114	LLAVE MIXTA1 1/16"	PROTTO	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	1
0702214	LLAVE MIXTA 1 1/8"	PROTTO	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	1
0702314	LLAVE MIXTA 1 1/4"	PROTTO	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	1
0702414	LLAVE MIXTA 8	STANLEY	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	1
0702514	LLAVE MIXTA 9	STANLEY	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	1
0702614	LLAVE MIXTA 10	STANLEY	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	1
0702714	LLAVE MIXTA 12	STANLEY	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	1
0702814	LLAVE MIXTA 15	ND	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	1
0800214	LLAVE BOCA 1/2"-9/16"	BACHO	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	1
0800314	LLAVE BOCA 6-7	MATADOR	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	1
0800414	LLAVE DE BOCA 14-15	PROTTO	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	1
0800514	LLAVE BOCA 17-19	WEST	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	1
0800614	LLAVE DE BOCA 18-19	BACHER	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	1
0800714	LLAVE DE BOCA 19-21	WEST	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	1
0800814	LLAVE DE BOCA 21-23	COCADO	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	1
0800914	LLAVE DE BOCA 38-42	GERODE	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	1
0900114	LLAVE CORONA 20-22	STABIL	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	1
0900414	LLAVE CORONA 5/8"-11/16"	GERODE	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	1
0900514	LLAVE CORONA 22-24	FACOM	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	1
0900614	LLAVE CORONA 36	HAZET	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	1
1000214	LLAVE FRANCESA 200	IREGA	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	1
1000314	LLAVE FRANCESA 300	IREGA	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	1
1100214	LLAVE STILLSON 8"	STANLEY	MOLDES DE INYEC	ND	ND	0.00	0.00	2
1100314	LLAVE STILLSON 14	STILLSON	MOLDES DE INYEC	ND	ND	0.00	0.00	2
1200114	ALICATE MECANICO	ND	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	1
1300114	ALICATE UNIVERSAL	NEYERSBERG	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	1
1500114	ALICATE DE PUNTA	ND	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	1
1600114	ALICATE DE PRESION	WISE-GRIP	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	1
1700114	EXTRACTOR SEAGER INTERIOR 19-60	KNIPES	MOLDES DE INYEC	ND	ND	0.00	0.00	1
1800114	EXTRACTOR SEAGER EXTERIOR 10-25	KNIPES	MOLDES DE INYEC	ND	ND	0.00	0.00	1
1900114	TORQUIMETRO 1/2"-250 LIB/PUL	ND	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	1
2000114	RACH 1/2"	PROTTO	MOLDES DE INYEC	ND	ND	0.00	0.00	1
2100214	EXTENSION LARGA PARA RACH DE 1/2"	PROTTO	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	1
2100314	EXTENSION CORTA PARA RACH 1/2"	STANLEY	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	1
2200114	DADO 1/2"-13MM	STANLEY	MOLDES DE INYEC	ND	ND	0.00	0.00	1
2200214	DADO 1/2"-14MM	KD	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	1
2200314	DADO 1/2"-17MM	PROTTO	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	1
2200414	DADO 1/2"-24	PROTTO	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	1
2300114	DDADO ALLEN1/2"-6	ND	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	1
2300214	DADO ALLEN 1/2"-8	ND	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	1

REPORTE GENERAL DE HERRAMIENTAS

FECHA: 05/09/2003
 INFOMANTE

PAGINA : 3
 SIMRRGHE

CODIGO	DESCRIPCION	MARCA	UBICACION	SERIE	FABRICANTE	VLR. HORA	VLR.UNITARI	EXISTENCIA
2300314	DADO ALLEN 1/2"-10	ND	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	1
2500114	MARTILLO BAKELITA CHICA	STANLEY	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	1
2600114	MARTILLO DE BOLA GRANDE	ND	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	2
2700114	PRENSATERMINALES	ND	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	1
2800114	DESARMADOR PLANO 12"	ND	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	1
2900114	DESARMADOR ESTRELLA 8"	ND	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	1
3000214	LIMA REDONDA 12"	ND	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	1
3000314	LIMA REDONDA 6"	ND	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	1
3000414	LIMA REDONDA 4 "	DME	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	1
3100114	LIMA CUADRADA 12"	ND	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	1
3100214	LIMA CUADRADA 4"	DME	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	1
3200214	LIMA TRIANGULAR 8"	ND	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	1
3200314	LIMA TRIANGULAR 4"	DME	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	1
3300114	LIMA PLANA 6"	ND	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	1
3300214	LIMA PLANA 8"	ND	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	1
3300314	LIMA PLANA 4"	DME	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	1
3400114	LIMA MEDIA CAÑA 4"	DME	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	1
3500114	JUEGO DE LIMATONES	ND	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	1
3600114	TIJERA HOJALATERO	ND	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	1
3700114	ESCUADRA 8"	STANLEY	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	1
3800114	JUEGO DE TIPO DE LETRAS 6	ND	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	1
3900114	JUEGO DE TIPO DE NUMEROS 6	ND	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	1
4000114	RELOJ COMPARADOR	MITUTOYO	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	1
4200114	ESCOBILLA DE FIERRO FINO	ND	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	1
4300114	ARCO DE SIERRA 12"	ND	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	1
4400114	ENGRASADOR MANUAL	ND	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	1
4500114	PIE DE REY MECANICO 8"	MITUTOYO	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	1
4600114	PIE DE REY DIGITAL 200 MM	MITUTOYO	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	1
4700114	WINCHA 3 MTS	STANLEY	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	1
4800114	PISTON NEUMATICO	ND	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	1
4900114	GALGAS 0.05-1	COCADO	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	1
5000114	BROCA 1	VICTORIA	MOLDES DE INYEC	ND	ND	0.00	0.00	1
5000214	BROCA 1.5	VICTORIA	MOLDES DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	1
5000314	BROCA 2	VICTORIA	MOLDES DE INYEC	ND	ND	0.00	0.00	1
5000414	BROCA 2.5	VICTORIA	MOLDES DE INYEC	ND	ND	0.00	0.00	1
5000514	BROCA 3	VICTORIA	MOLDES DE INYEC	ND	ND	0.00	0.00	1
5000614	BROCA 3.5	VICTORIA	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	1
5000714	BROCA 4	ND	MOLDES DE INYEC	ND	ND	0.00	0.00	1
5000814	BROCA 4.5	VICTORIA	MOLDES DE INYEC	ND	ND	0.00	0.00	1
5000914	BROCA 5	VICTORIA	MOLDES DE INYEC	ND	ND	0.00	0.00	1
5001014	BROCA 5.5	VICTORIA	MOLDES DE INYEC	ND	ND	0.00	0.00	1
5001114	BROCA 6	VICTORIA	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	1
5001214	BROCA 6.5	VICTORIA	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	2
5001314	BROCA 7	VICTORIA	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	1
5001414	BROCA 7.5	VICTORIA	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	1
5001514	BROCA 8	VICTORIA	MOLDES DE INYEC	ND	ND	0.00	0.00	1
5001614	BROCA 8.5	VICTORIA	MOLDES DE INYEC	ND	ND	0.00	0.00	1
5001714	BROCA 9	VICTORIA	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	1
5001814	BROCA 9.5	VICTORIA	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	1
5001914	BROCA 10	VICTORIA	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	1
5002014	BROCA 10.5	VICTORIA	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	1
5002114	BROCA 11	VICTORIA	MOLDES DE INYEC	ND	ND	0.00	0.00	1
5002214	BROCA 11.5	VICTORIA	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	1
5002314	BROCA 12	VICTORIA	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	1

REPORTE GENERAL DE HERRAMIENTAS

FECHA: 05/09/2003
 INFOMANTE

PAGINA : 4
 SIMRRGHE

CODIGO	DESCRIPCION	MARCA	UBICACION	SERIE	FABRICANTE	VLR. HORA	VLR.UNITARI	EXISTENCIA
5002414	BROCA 12.5	VICTORIA	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	1
5002514	BROCA 13	VICTORIA	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	1
5002614	BROCA 14	VICTORIA	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	1
5002714	BROCA 15	VICTORIA	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	1
5002814	BROCA 1/16"	VICTORIA	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	1
5002914	BROCA 5/64"	VICTORIA	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	1
5003014	BROCA 3/32"	VICTORIA	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	1
5003114	BROCA 7/64"	VICTORIA	MOLDE INYECCION	ND	ND	0.00	0.00	1
5003214	BROCA 1/8"	VICTORIA	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	1
5003314	BROCA 9/64"	VICTORIA	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	2
5003414	BROCA 5/32"	VICTORIA	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	1
5003514	BROCA 11/64"	VICTORIA	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	2
5003614	BROCA 3/16"	VICTORIA	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	2
5003714	BROCA 13/64"	VICTORIA	MOLDES DE INYEC	ND	ND	0.00	0.00	2
5003814	BROCA 7/32"	VICTORIA	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	1
5003914	BROCA 15/64"	VICTORIA	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	1
5004014	BROCA 1/4"	VICTORIA	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	3
5004114	BROCA 17/64"	BROCA	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	1
5004214	BROCA 9/32"	VICTORIA	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	1
5004314	BROCA 19/64"	VICTORIA	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	1
5004414	BROCA 5/16"	VICTORIA	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	1
5004514	BROCA 21/64"	VICTORIA	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	1
5004614	BROCA 11/32"	VICTORIA	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	1
5004714	BROCA 23/64"	VICTORIA	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	1
5004814	BROCA 3/8"	VICTORIA	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	2
5004914	BROCA 25/64"	VICTORIA	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	1
5005014	BROCA 13/32"	VICTORIA	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	1
5005114	BROCA 27/64"	VICTORIA	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	1
5005214	BROCA 7/16"	VICTORIA	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	1
5005314	BROCA 29/64"	VICTORIA	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	1
5005414	BROCA 15/32"	VICTORIA	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	1
5005514	BROCA 31/64"	VICTORIA	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	1
5005614	BROCA 1/2"	VICTORIA	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	3
5100114	BROCA CONO MORSE 19	ND	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	1
5100214	BROCA CONO MORSE 24	ND	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	1
5200114	LLAVE PARA TUERCA TALADROS LATERALES	FACOM	MOLDE DE INYECC	ND	ND	0.00	0.00	1

REPORTE GENERAL DE EMPLEADOS
AMANCO DEL PERU S.A.

FECHA 05/09/2003
INFOMANTE

PAGINA 1
SIMIREML

CODIGO				ESTADO	N
UBICACION	MOLINOS	OFICIO	OPEPRO	TELEFONO	4524907
FEC_NACIMIENTO	18/11/1969	DOC_IDENTIDAD	25702608	DISPONIBILIDAD	8.00
DIRECCION	AV 28 DE JULIO 999 REYNOSO CALLAO			E-MAIL	ND
VALOR HORA	S/. 1.18				
CODIGO	AÇA	ALEJANDRO CAMACHO ALARCON		ESTADO	N
UBICACION	MOLDE	OFICIO	TECMEC	TELEFONO	4538262
FEC_NACIMIENTO	26/02/1948	DOC_IDENTIDAD	25406192	DISPONIBILIDAD	8.00
DIRECCION	JR CALLAO MZ GL6 SANTA ROSA			E-MAIL	nd
VALOR HORA	S/. 1.21				
CODIGO	ACS	AMBROSIO CABELLO SOSA		ESTADO	N
UBICACION	PREVENTIVO	OFICIO	TECELE	TELEFONO	5539380
FEC_NACIMIENTO	16/10/1958	DOC_IDENTIDAD	07161713	DISPONIBILIDAD	8.00
DIRECCION	URB AMC EDF A1 DPTO 102			E-MAIL	luis_lalo@yahoo.com
VALOR HORA	S/. 1.21				
CODIGO	APF	ALEX PENADILLO FIGUEROA		ESTADO	N
UBICACION	MOLDES	OFICIO	TECELE	TELEFONO	7227416
FEC_NACIMIENTO	28/01/1977	DOC_IDENTIDAD	10697361	DISPONIBILIDAD	8.00
DIRECCION	JR INTIHUATANA 149 STA ANITA			E-MAIL	nd
VALOR HORA	S/. 1.21				
CODIGO	CBV	CARLOS BOLAÑOS VELASCO		ESTADO	N
UBICACION	CORRECTIVO	OFICIO	TECMEC	TELEFONO	4753261
FEC_NACIMIENTO	11/06/2002	DOC_IDENTIDAD	40401513	DISPONIBILIDAD	8.00
DIRECCION	AV LOS ARREBALES 457			E-MAIL	ND
VALOR HORA	S/. 1.21				
CODIGO	CLC	CARLOS LEON CARBAJAL		ESTADO	N
UBICACION	CORRECTIVO	OFICIO	TECMEC	TELEFONO	ND
FEC_NACIMIENTO	10/02/1969	DOC_IDENTIDAD	09484768	DISPONIBILIDAD	8.00
DIRECCION	URB CARABAYLLO CALLE 16 N446 COMAS KM 71/2			E-MAIL	ND
VALOR HORA	S/. 1.21				
CODIGO	EGE	EDWIN GOMEZ ENCARNACION		ESTADO	N
UBICACION	PREVENTIVO	OFICIO	TECMEC	TELEFONO	ND
FEC_NACIMIENTO	14/10/1969	DOC_IDENTIDAD	09314815	DISPONIBILIDAD	8.00
DIRECCION	CALLE ALFA 258 URB SOL DE VITARTE			E-MAIL	ND
VALOR HORA	S/. 1.21				
CODIGO	ELM	EDWIN LOPEZ MARIANO		ESTADO	N
UBICACION	CORRECTIVO	OFICIO	TECELE	TELEFONO	ND
FEC_NACIMIENTO	29/04/1972	DOC_IDENTIDAD	16124673	DISPONIBILIDAD	8.00
DIRECCION	CALLE ACUARIO 125 SOL DE VITARTE ATE VITARTE			E-MAIL	ND
VALOR HORA	S/. 1.21				
CODIGO	EMM	EDIBERTO MAYTA MADRID		ESTADO	S
UBICACION	MOLINOS	OFICIO	OPEPRO	TELEFONO	4599794
FEC_NACIMIENTO	30/11/1974	DOC_IDENTIDAD	25723939	DISPONIBILIDAD	8.00
DIRECCION	MZ G LT 18 CAJA DE AGUA NUEVO SAN JUAN			E-MAIL	ND
VALOR HORA	S/. 1.18				

**REPORTE GENERAL DE EMPLEADOS
AMANCO DEL PERU S.A.**

FECHA 05/09/2003
INFOMANTE

PAGINA 2
SIMIREML

CODIGO	FAC	FILDER AGUERO CHAMAN	ESTADO	N
UBICACION	ND	OFICIO TECMEC	TELEFONO	ND
FEC_NACIMIENTO	04/07/2003	DOC_IDENTIDAD ND	DISPONIBILIDAD	8.00
DIRECCION	ND		E-MAIL	nd
VALOR HORA	S/. 1.21			
CODIGO	FGF	FRANCISCO GOMEZ FLORES	ESTADO	N
UBICACION	MOLDE	OFICIO TECMEC	TELEFONO	5360874
FEC_NACIMIENTO	18/08/1972	DOC_IDENTIDAD 09963233	DISPONIBILIDAD	8.00
DIRECCION	JR QUIROGA 218 URB. STA. LUZMILA-COMAS		E-MAIL	ND
VALOR HORA	S/. 1.21			
CODIGO	GAS	GILBERTO ARIAS SALVATIERRA	ESTADO	N
UBICACION	MOLDE	OFICIO TECMEC	TELEFONO	5684647
FEC_NACIMIENTO	11/06/2002	DOC_IDENTIDAD 41351617	DISPONIBILIDAD	8.00
DIRECCION	AV LOS ROBLES 457		E-MAIL	ND
VALOR HORA	S/. 1.21			
CODIGO	HAR	HERNANDO ALVARADO ROJAS	ESTADO	N
UBICACION	CORRECTIVO	OFICIO TECELE	TELEFONO	ND
FEC_NACIMIENTO	03/02/1979	DOC_IDENTIDAD 40102730	DISPONIBILIDAD	8.00
DIRECCION	ENRIQUE CHOCANO 445 URB LOS FICOS STA ANITA		E-MAIL	HERNANDO_27@LATINMAIL.COM
VALOR HORA	S/. 1.21			
CODIGO	IAA	ISAAC AROTOMA ACUÑA	ESTADO	N
UBICACION	PREVENTIVO	OFICIO TECMEC	TELEFONO	9252041
FEC_NACIMIENTO	05/12/1967	DOC_IDENTIDAD 10262510	DISPONIBILIDAD	8.00
DIRECCION	MZ NG LTE11 JUCAMARCA LURIGANCHO CHOSICA		E-MAIL	ND
VALOR HORA	S/. 1.21			
CODIGO	JCD	JUAN CORTEZ DIAZ	ESTADO	N
UBICACION	MOLDES	OFICIO TECMEC	TELEFONO	ND
FEC_NACIMIENTO	11/04/1976	DOC_IDENTIDAD 32131431	DISPONIBILIDAD	8.00
DIRECCION	SAN PEDRO DE CARABAYLLO MZ6T LOTE 21 COMAS K		E-MAIL	ND
VALOR HORA	S/. 1.21			
CODIGO	JSS	JUAN CESAR SOTO SOLIS	ESTADO	N
UBICACION	MOLINOS	OFICIO OPEPRO	TELEFONO	3515641
FEC_NACIMIENTO	11/11/1978	DOC_IDENTIDAD 40020795	DISPONIBILIDAD	8.00
DIRECCION	AV JOSE CARLOS MAREATEQUI 633		E-MAIL	ND
VALOR HORA	S/. 1.18			
CODIGO	JST	JACINTO SANJINEZ TAVARA	ESTADO	N
UBICACION	MOLDE	OFICIO TECMEC	TELEFONO	9465199
FEC_NACIMIENTO	24/01/1976	DOC_IDENTIDAD 10055171	DISPONIBILIDAD	8.00
DIRECCION	LOS AZAHARES 192 STA ANITA		E-MAIL	josova@latinmail.com
VALOR HORA	S/. 1.21			
CODIGO	JSV	JOSE SOTO VALENTIN	ESTADO	N
UBICACION	MOLDE	OFICIO TECMEC	TELEFONO	9465199
FEC_NACIMIENTO	24/01/1976	DOC_IDENTIDAD 10055171	DISPONIBILIDAD	8.00
DIRECCION	LOS AZAHARES 192 STA ANITA		E-MAIL	josova@latinmail.com
VALOR HORA	S/. 1.21			

CODIGO	LCG	LUCIO CORDOVA GUERRERO	ESTADO	N
UBICACION	MOLINOS	OFICIO OPEPRO	TELEFONO	583560
FEC_NACIMIENTO	17/12/1949	DOC_IDENTIDAD 25415964	DISPONIBILIDAD	8.00
DIRECCION	JR JUNIN MZ 3A L10 TODOS UNIDOS		E-MAIL	ND
VALOR HORA	S/. 1.18			

CODIGO	MAS	MATEO ARROYO SICH	ESTADO	N
UBICACION	MOLDE	OFICIO TECELE	TELEFONO	ND
FEC_NACIMIENTO	26/02/2002	DOC_IDENTIDAD ND	DISPONIBILIDAD	8.00
DIRECCION	ND		E-MAIL	ND
VALOR HORA	S/. 1.21			

CODIGO	MYG	MANUEL YPANAQUE GARABITO	ESTADO	N
UBICACION	MOLDE	OFICIO TECELE	TELEFONO	ND
FEC_NACIMIENTO	25/10/1977	DOC_IDENTIDAD 25841326	DISPONIBILIDAD	8.00
DIRECCION	CALLE LOS SAVAS 101 LOS FICUS		E-MAIL	ND
VALOR HORA	S/. 1.21			

CODIGO	NAC	NARCISO ANASTACIO CASTRO	ESTADO	N
UBICACION	MOLDE	OFICIO TECMEC	TELEFONO	ND
FEC_NACIMIENTO	29/10/1956	DOC_IDENTIDAD 25439971	DISPONIBILIDAD	8.00
DIRECCION	AV.MIGUEL GRAU MZ E LT 11 HIJOS DE GRAU - VENTA		E-MAIL	ND
VALOR HORA	S/. 1.21			

CODIGO	WRR	WILLY REMIGIO RAMON	ESTADO	N
UBICACION	PREVENTIVO	OFICIO TECELE	TELEFONO	5750785
FEC_NACIMIENTO	06/06/1974	DOC_IDENTIDAD 10533270	DISPONIBILIDAD	8.00
DIRECCION	ASOC. RESIDENCIAL MONTECARLO MZ G LOTE 34		E-MAIL	nd
VALOR HORA	S/. 1.21			

CODIGO	DESCRIPCION
ACA	ALEJANDRO CAMACHO ALARCON
ACS	AMBROSIO CABELLO SOSA
AGG	ANGEL GERI GUTIERREZ
AJG	ANGEL JERI GUTIERREZ
APF	ALEX PENALILLO FIGUEROA
CBV	CARLOS BOLAÑOS VELASCO
CLC	CARLOS LEON CARBAJAL
CSO	CARLOS SAMANIEGO ORMEÑO
DTM	DENIS TRUJILLO MUÑOZ
EGE	EDWIN GOMEZ ENCARNACION
ELM	EDWIN LOPEZ MARIANO
FAB	FRANKLIN ALARCO BOGGIO
FGF	FRANCISCO GOMEZ FLORES
FMT	FERNANDO MAURICIO TORRES
HAR	HERNANDO ALVARADO ROJAS
HLM	HERNANDO LEON MARQUEZ
HRP	HERIBERTO REYES PERFECTO
IAA	ISAAC AROTOMA ACUÑA
JCD	JUAN CORTEZ DIAS
JRO	JOSE ROJAS OCHOA
JSR	JORGE SEGHELMEBLE RIERA
JST	JACINTO SANJINES TAVARA
JSV	JOSE SOTO VALENTIN
MAS	MATEO ARROYO SICHA
MHR	MICHAEL HUANCAS REYES
MYG	MANUEL YPANAQUE GARAVITO
MZR	MARCO ZAMBRANO RODRIGUEZ
NAC	NARCISO ANASTACIO CASTRO
OLA	ORLANDO LUJAN ACOSTA
OVF	OSCAR VILLAFUERTE FUERTE
PKA	PILAR KANAGUSUKU AKAMINE
RGG	ROBERTO GUERRERO GAMONAL
SPP	SALVADOR PORTOCARRERO PEREZ
VFL	VIRGILIO FIGUEROA LAURENTE
WRR	WILLY REMIGIO RAMON

REPORTE DE FUNCIONARIOS Y NIVELES DE AUTORIZACION EN OPCIONES DE MANTENIMIENTO
AMANCO DEL PERU S.A.

FECHA 05/09/2003
INFOMANTE

PAGINA
SIMIRNAF

1

CODIGO	NOMBRE FUNCIONARIO	S.O.T.	P.O.T.	R.O.T.	A.O.T.	A.P.T.	A.C.E.	VALOR A.C.E.	A.P.H.	A.C.M.	VALOR A.C.M.	A.C.T.	VALOR A.C.T.
ACA	ALEJANDRO CAMACHO ALARCON	S	N	N	N	N	N		N	N		N	
ACS	AMBROSIO CABELLO SOSA	S	N	N	N	N	N		N	N		N	
AGG	ANGEL GERI GUTIERREZ	S	N	N	N	N	N		N	N		N	
AJG	ANGEL JERI GUTIERREZ	N	N	N	N	N	N		S	N		N	
APF	ALEX PENALILLO FIGUEROA	S	N	N	N	N	N		N	N		N	
CBV	CARLOS BOLAÑOS VELASCO	S	N	N	N	N	N		N	N		N	
CLC	CARLOS LEON CARBAJAL	S	N	N	N	N	N		N	N		N	
CSO	CARLOS SAMANIEGO ORMEÑO	N	N	N	N	N	N		N	N		N	
DTM	DENIS TRUJILLO MUÑOZ	S	N	N	N	N	N		N	N		N	
EGE	EDWIN GOMEZ ENCARNACION	S	N	N	N	N	N		N	N		N	
ELM	EDWIN LOPEZ MARIANO	S	N	N	N	N	N		N	N		N	
FAB	FRANKLIN ALARCO BOGGIO	S	N	N	N	N	N		N	S		N	
FGF	FRANCISCO GOMEZ FLORES	S	S	N	N	N	N		N	N		N	
FMT	FERNANDO MAURICIO TORRES	S	N	N	N	N	N		N	N		N	
HAR	HERNANDO ALVARADO ROJAS	S	N	N	N	N	N		N	N		N	
HLM	HERNANDO LEON MARQUEZ	S	N	N	N	N	N		N	N		N	
HRP	HERIBERTO REYES PERFECTO	S	N	N	N	N	N		N	N		N	
IAA	ISAAC AROTOMA ACUÑA	S	N	N	N	N	N		N	N		N	
JCD	JUAN CORTEZ DIAS	S	N	N	N	N	N		N	N		N	
JRO	JOSE ROJAS OCHOA	S	N	N	N	N	N		N	N		N	
JSR	JORGE SEGHELMUBLE RIERA	S	N	N	N	N	N		N	N		N	
JST	JACINTO SANJINES TAVARA	S	N	N	N	N	N		N	N		N	
JSV	JOSE SOTO VALENTIN	S	S	N	N	N	N		N	N		N	
MAS	MATEO ARROYO SICHA	S	N	N	N	N	N		N	N		N	
MHR	MICHAEL HUANCAS REYES	S	S	S	S	S	S		S	N		S	
MYG	MANUEL YPANAQUE GARAVITO	S	S	N	N	N	N		N	N		N	
MZR	MARCO ZAMBRANO RODRIGUEZ	S	S	S	S	S	N		N	N		N	
NAC	NARCISO ANASTACIO CASTRO	S	N	N	N	N	N		N	N		N	
OLA	ORLANDO LUJAN ACOSTA	S	N	N	N	N	N		N	N		N	
OVF	OSCAR VILLAFUERTE FUERTE	S	N	N	N	N	N		N	N		N	
PKA	PILAR KANAGUSUKU AKAMINE	S	N	N	N	N	N		N	N		N	
RGG	ROBERTO GUERRERO GAMONAL	S	S	S	S	S	N		N	N		N	
SPP	SALVADOR PORTOCARRERO PEREZ	S	S	S	S	S	N		N	N		N	
VFL	VIRGILIO FIGUEROA LAURENTE	S	N	N	N	N	N		N	N		N	
WRR	WILLY REMIGIO RAMON	S	N	N	N	N	N		N	N		N	

300.00

S.O.T. - SOLICITANTE DE ORDENES DE TRABAJO
P.O.T. - PLANEADOR DE ORDENES DE TRABAJO
R.O.T. - RESPONSABLE DE ORDENES DE TRABAJO
A.O.T. - APROBADOR DE ORDENES DE TRABAJO

A.C.E. - APROBADOR DE CONSUMOS DE EQUIPO
VALOR A.C.E. - VALOR MAXIMO AUTORIZADO DE CONSUMOS DE EQUIPO
A.P.T. - APROBADOR PLANES DE TRABAJO
A.P.H. - APROBADOR PRESTAMO/DEVOLUCION DE HERRAMIENTA

A.C.M. - APROBADOR DE CONTRATOS DE MANTENIMIENTO
VALOR A.C.M. - VALOR MAXIMO AUTORIZADO DE CONTRATO
A.C.T. - APROBADOR DE COSTOS DE TAREAS DE CONTRATOS
VALOR A.C.T. - VALOR MAXIMO AUTORIZADO DE COSTO DE TAREAS

REPORTE DE FUNCIONARIOS CON NIVELES DE AUTORIZACION EN OPCIONES DE ALMACEN
 AMANCO DEL PERU S.A.

ARIO	S.S.C.	VALOR S.S.C.	A.S.C.	VALOR A.S.C.	S.O.C.	VALOR S.O.C.	A.O.C.	VALOR A.O.C.	S.E.A.	VALOR S.E.A.	A.E.A.	VALRO A.E.A.	S.S.A.	VALOR S.S.A.	A.S.A.	VALOR A.S.A.
HO ALARCON	N		N		N		N		N		N		N		N	
O SOSA	N		N		N		N		N		N		N		N	
RREZ	N		N		N		N		N		N		N		N	
REZ	N		N		N		N		N		N		N		S	
GUEROA	N		N		N		N		N		N		N		N	
VELASCO	N		N		N		N		N		N		N		N	
BAJAL	N		N		N		N		N		N		N		N	
O ORMEÑO	N		N		N		N		N		N		N		N	
IÑOZ	N		N		N		N		S		N		S		N	
ARNACION	N		N		N		N		N		N		N		N	
ANO	N		N		N		N		N		N		N		N	
BOGGIO	N		S		N		S		N		N		N		N	
I FLORES	N		N		N		N		N		N		N		N	
JO TORRES	N		N		N		N		S		N		S		N	
DO ROJAS	N		N		N		N		N		N		N		N	
ARQUEZ	N		N		N		N		S		N		S		N	
PERFECTO	N		N		N		N		N		N		N		N	
UÑA	N		N		N		N		N		N		N		N	
	N		N		N		N		N		N		N		N	
	N		N		N		N		S		N		S		N	
LE RIERA	N		N		N		N		N		N		S		N	
TAVARA	N		N		N		N		N		N		N		N	
IN	N		N		N		N		N		N		N		N	
HA	N		N		N		N		N		N		N		N	
REYES	S		N		S		N		N		N		S		N	
I GARAVITO	N		N		N		N		N		N		N		N	
RODRIGUEZ	S		N		S		N		S		S		S		S	
O CASTRO	N		N		N		N		N		N		N		N	
OSTA	N		N		N		N		S		N		S		N	
E FUERTE	N		N		N		N		N		N		N		N	
J AKAMINE	N		N		N		N		S		N		S		N	
RO GAMONAL	S		N		S		N		S		S		S		S	
ARRERO PEREZ	S		N		S		N		S		S		S		S	
LAURENTE	N		N		N		N		S		N		S		N	
ION	N		N		N		N		N		N		N		N	

	ORDENES DE COMPRA S.O.C. - SOLICITANTE	ENTRADAS AL ALMACEN S.E.A. - SOLICITANTE	SALIDAS DE ALMACEN S.S.A. - SOLICITANTE
OTORIZADO A SOLICITAR	VALOR S.O.C. - VALOR MAXIMO AUTORIZADO A SOLICITAR	VALOR S.E.A. - VALOR MAXIMO AUTORIZADO A SOLICITAR	VALOR S.S.A. - VALOR MAXIMO AUTORIZADO A SOLICITAR
OTORIZADO A APROBAR	A.O.C. - APROBADOR VALOR A.O.C. - VALOR MAXIMO AUTORIZADO A APROBAR	A.E.A. - APROBADOR VALRO A.E.A. - VALOR MAXIMO AUTORIZADO A APROBAR	A.S.A. - APROBADOR VALOR A.S.A. - VALOR MAXIMO AUTORIZADO A APROBAR

REPORTE DE FRECUENCIAS
AMANCO DEL PERU S.A.

FECHA: 05/09/2003
INFOMANTE

PAGINA 1
SIMIRFRE

CODIGO	VALOR	VARIABLE DE CONTROL
ANUA	360	DIAS
BIME	60	DIAS
CUAT	120	DIAS
MENS	30	DIAS
QUIN	15	DIAS
SEMA	7	DIAS
SEME	180	DIAS
TRIM	90	DIAS

ANEXO E

PREPARACIÓN PARA EL FUNCIONAMIENTO DEL SISTEMA – PLAN DE MANTENIMIENTO (AREAS DE EXTRUSION E INYECCION)

- E.1. Formatos de Inspección y Lubricación.
- E.2. Fichas de Actividad de Inspección y Lubricación.
- E.3. Planes de Trabajo Lubricación.
- E.4. Reporte Análisis de Aceite.
- E.5. Reporte Análisis Vibracional.
- E.6. Reporte Termografía.
- E.7. Ficha de Actividades de Análisis de Aceite, Análisis Vibracional, Termografía.
- E.8. Actividades Sistemáticas de Mantenimiento.
- E.9. Reporte del Plan Anual de Mantenimiento.



Nº 1 de Latinoamérica en Tubosistemas

LÍNEA:	
TUBERÍA	
FECHA:	
HOROMETRO:	
RESPONSABLE:	

FORMATO DE INSPECCION EXTRUSORA				
F-INP-LIN				
MOTOR PRINCIPAL	FRECUENCIA DE INSPECCION	CONDICION DE MAQUINA	ESTADO O VALOR	OBSERVACION
MOTOR				
CORRIENTE DE CAMPO	MENSUAL	OPERANDO		
CORRIENTE DE ARMADURA	MENSUAL	OPERANDO		
TEMPERATURA	MENSUAL	OPERANDO		
VIBRACION	MENSUAL	OPERANDO		
VENTILACION	MENSUAL	OPERANDO		
RUIDO	MENSUAL	OPERANDO		
SUJECION	MENSUAL	PARADA		
LIMPIEZA	MENSUAL	INDIFERENTE		
COLECTOR	MENSUAL	PARADA		
ESCOBILLAS	MENSUAL	PARADA		
DRIVE	MENSUAL	INDIFERENTE		
TACOGENERADOR	MENSUAL	INDIFERENTE		
VENTILADOR DE REFRIGERACION	FRECUENCIA DE INSPECCION	CONDICION DE MAQUINA	ESTADO O VALOR	OBSERVACION
CORRIENTE	MENSUAL	OPERANDO		
VIBRACION	MENSUAL	OPERANDO		
VENTILACION	MENSUAL	OPERANDO		
RUIDO	MENSUAL	OPERANDO		
SUJECION	MENSUAL	PARADA		
LIMPIEZA	MENSUAL	INDIFERENTE		
ACOPLAMIENTO	MENSUAL	PARADA		
TRANSMISION	FRECUENCIA DE INSPECCION	CONDICION DE MAQUINA	ESTADO O VALOR	OBSERVACION
RUIDOS	MENSUAL	OPERANDO		
FUGA DE ACEITE	MENSUAL	OPERANDO		
POLEAS	MENSUAL	INDIFERENTE		
FAJAS	MENSUAL	INDIFERENTE		
DOSIFICADOR	FRECUENCIA DE INSPECCION	CONDICION DE MAQUINA	ESTADO O VALOR	OBSERVACION
MOTOR				
CORRIENTE CAMPO	MENSUAL	OPERANDO		
CORRIENTE ARMADURA	MENSUAL	OPERANDO		
VELOCIDAD	MENSUAL	OPERANDO		
TEMPERATURA	MENSUAL	OPERANDO		
VIBRACION	MENSUAL	OPERANDO		
VENTILACION	MENSUAL	OPERANDO		
RUIDO	MENSUAL	OPERANDO		
SUJECION	MENSUAL	PARADA		
LIMPIEZA	MENSUAL	INDIFERENTE		
COLECTOR	MENSUAL	PARADA		
ESCOBILLAS	MENSUAL	PARADA		
DRIVE	MENSUAL	INDIFERENTE		
TACOGENERADOR	MENSUAL	INDIFERENTE		
CAJA REDUCTORA				
FUGA DE ACEITE	MENSUAL	OPERANDO		
VIBRACION	MENSUAL	OPERANDO		
RUIDO	MENSUAL	OPERANDO		
FORZADOR	FRECUENCIA DE INSPECCION	CONDICION DE MAQUINA	ESTADO O VALOR	OBSERVACION
MOTOR				
CORRIENTE CAMPO	MENSUAL	OPERANDO		
CORRIENTE ARMADURA				
TEMPERATURA	MENSUAL	OPERANDO		
VIBRACION	MENSUAL	OPERANDO		
VENTILACION	MENSUAL	OPERANDO		
RUIDO	MENSUAL	OPERANDO		
SUJECION	MENSUAL	PARADA		
LIMPIEZA	MENSUAL	INDIFERENTE		
COLECTOR	MENSUAL	PARADA		
ESCOBILLAS	MENSUAL	PARADA		
DRIVE	MENSUAL	INDIFERENTE		
TACOGENERADOR	MENSUAL	INDIFERENTE		



Nº 1 de Latinoamérica en Tubosistemas

LINEA:	
TUBERIA	
FECHA:	
HOROMETRO:	
RESPONSABLE:	

FORMATO DE INSPECCION EXTRUSORA				
F-INP-LIN				
UNIDAD DE TEMPERATURA DE TORNILLOS	FRECUENCIA DE INSPECCION	CONDICION DE MAQUINA	ESTADO O VALOR	OBSERVACION
MOTOR				
CORRIENTE	MENSUAL	OPERANDO		
TEMPERATURA	MENSUAL	OPERANDO		
VIBRACION	MENSUAL	OPERANDO		
RUIDO	MENSUAL	OPERANDO		
FUGA DE ACEITE EN BOMBA HIDRAULICA	MENSUAL	OPERANDO		
NIVEL DE ACEITE TANQUE	MENSUAL	INDIFERENTE		
INTERCAMBIADOR DE CALOR				
FUGA DE ACEITE	MENSUAL	OPERANDO		
FUGA DE AGUA	MENSUAL	OPERANDO		
RESISTENCIA	MENSUAL	INDIFERENTE		
TERMOCUPLA	MENSUAL	INDIFERENTE		
TERMOSTATO	MENSUAL	INDIFERENTE		
VALVULA SOLENOIDE	MENSUAL	INDIFERENTE		
UNIDAD DE VACIO	FRECUENCIA DE INSPECCION	CONDICION DE MAQUINA	ESTADO O VALOR	OBSERVACION
MOTOR				
CORRIENTE	MENSUAL	OPERANDO		
TEMPERATURA	MENSUAL	OPERANDO		
VIBRACION	MENSUAL	OPERANDO		
RUIDO	MENSUAL	OPERANDO		
VALVULA SOLENOIDE	MENSUAL	INDIFERENTE		
FILTRO DE CAMARA DE VACIO	MENSUAL	INDIFERENTE		
VACUOMETRO	MENSUAL	INDIFERENTE		
UNIDAD DE ENFRIAMIENTO DE BARRIL	FRECUENCIA DE INSPECCION	CONDICION DE MAQUINA	ESTADO O VALOR	OBSERVACION
MOTOR				
CORRIENTE	MENSUAL	OPERANDO		
TEMPERATURA	MENSUAL	OPERANDO		
VIBRACION	MENSUAL	OPERANDO		
RUIDO	MENSUAL	OPERANDO		
VALVULAS SOLENOIDES	MENSUAL	INDIFERENTE		
TERMOCUPLA	MENSUAL	INDIFERENTE		
FUGA DE ACEITE EN BOMBA HIDRAULICA	MENSUAL	OPERANDO		
NIVEL DE ACEITE TANQUE	MENSUAL	OPERANDO		
INTERCAMBIADOR DE CALOR				
FUGA DE ACEITE	MENSUAL	OPERANDO		
FUGA DE AGUA	MENSUAL	OPERANDO		
VENTILADORES DE REFRIGERACION	MENSUAL	OPERANDO		
UNIDAD DE LUBRICACION	FRECUENCIA DE INSPECCION	CONDICION DE MAQUINA	ESTADO O VALOR	OBSERVACION
MOTOR				
CORRIENTE	MENSUAL	OPERANDO		
TEMPERATURA	MENSUAL	OPERANDO		
VIBRACION	MENSUAL	OPERANDO		
RUIDO	MENSUAL	OPERANDO		
FILTRO DE ACEITE	MENSUAL	OPERANDO		
NIVEL DE ACEITE	MENSUAL	OPERANDO		
UNIDAD DE PROCESAMIENTO	FRECUENCIA DE INSPECCION	CONDICION DE MAQUINA	ESTADO O VALOR	OBSERVACION
RESISTENCIA ZONA 1				
CARGA	MENSUAL	OPERANDO		
ESTADO	MENSUAL	INDIFERENTE		
RESISTENCIA ZONA 2				
CARGA	MENSUAL	OPERANDO		
ESTADO	MENSUAL	INDIFERENTE		
RESISTENCIA ZONA 3				
CARGA	MENSUAL	OPERANDO		
ESTADO	MENSUAL	INDIFERENTE		
RESISTENCIA ZONA 4				
CARGA	MENSUAL	OPERANDO		
ESTADO	MENSUAL	INDIFERENTE		
RESISTENCIA ZONA 5				
CARGA	MENSUAL	OPERANDO		
ESTADO	MENSUAL	INDIFERENTE		
RESISTENCIA ZONA 6				
CARGA	MENSUAL	OPERANDO		
ESTADO	MENSUAL	INDIFERENTE		



Nº 1 de Latinoamérica en Tubosistemas

LINEA:	
TUBERIA	
FECHA:	
HOROMETRO:	
RESPONSABLE:	

FORMATO DE INSPECCION EXTRUSORA				
F-INP-LIN				
TERMOCUPLA ZONA 1	MENSUAL	INDIFERENTE		
TERMOCUPLA ZONA 2	MENSUAL	INDIFERENTE		
TERMOCUPLA ZONA 3	MENSUAL	INDIFERENTE		
TERMOCUPLA ZONA 4	MENSUAL	INDIFERENTE		
TERMOCUPLA ZONA 5	MENSUAL	INDIFERENTE		
TERMOCUPLA ZONA 6	MENSUAL	INDIFERENTE		
CONTROLADOR DE TEMPERATURA ZONA 1				
TEMPERATURA INDICADA	MENSUAL	OPERANDO		
TEMPERATURA MEDIDA	MENSUAL	OPERANDO		
CONTROLADOR DE TEMPERATURA ZONA 2				
TEMPERATURA INDICADA	MENSUAL	OPERANDO		
TEMPERATURA MEDIDA	MENSUAL	OPERANDO		
CONTROLADOR DE TEMPERATURA ZONA 3				
TEMPERATURA INDICADA	MENSUAL	OPERANDO		
TEMPERATURA MEDIDA	MENSUAL	OPERANDO		
CONTROLADOR DE TEMPERATURA ZONA 4				
TEMPERATURA INDICADA	MENSUAL	OPERANDO		
TEMPERATURA MEDIDA	MENSUAL	OPERANDO		
CONTROLADOR DE TEMPERATURA ZONA 5				
TEMPERATURA INDICADA	MENSUAL	OPERANDO		
TEMPERATURA MEDIDA	MENSUAL	OPERANDO		
CONTROLADOR DE TEMPERATURA ZONA 6				
TEMPERATURA INDICADA	MENSUAL	OPERANDO		
TEMPERATURA MEDIDA	MENSUAL	OPERANDO		
TRANSDUCTOR DE PRESION	MENSUAL	INDIFERENTE		
INTERRUPTORES DE FINAL DE CARRERA	MENSUAL	PARADA		
TABLEROS DE CONTROL	FRECUENCIA DE INSPECCION	CONDICION DE MAQUINA	ESTADO O VALOR	OBSERVACION
CONTROLADOR LOGICO PROGRAMABLE	MENSUAL	INDIFERENTE		
LAMPARAS DE SENALIZACION	MENSUAL	INDIFERENTE		
LIMPIEZA	MENSUAL	INDIFERENTE		

OBSERVACIONES:



Nº 1 de Latinoamérica en Tubosistemas

LINEA:	
TUBERIA	
FECHA:	
HOROMETRO:	
RESPONSABLE:	

FORMATO DE INSPECCION TINA				
F-INP-LIN				
SISTEMA DE ASPERSION	FRECUENCIA DE INSPECCION	CONDICION DE MAQUINA	ESTADO O VALOR	OBSERVACION
BOMBA DE AGUA 1				
CORRIENTE	MENSUAL	OPERANDO		
TEMPERATURA	MENSUAL	OPERANDO		
VIBRACION	MENSUAL	OPERANDO		
VENTILACION	MENSUAL	OPERANDO		
RUIDO	MENSUAL	OPERANDO		
SUJECION	MENSUAL	PARADA		
LIMPIEZA	MENSUAL	INDIFERENTE		
FUGAS DE AGUA	MENSUAL	OPERANDO		
SOLTURA MECANICA	MENSUAL	OPERANDO		
BOMBA DE AGUA 2				
CORRIENTE	MENSUAL	OPERANDO		
TEMPERATURA	MENSUAL	OPERANDO		
VIBRACION	MENSUAL	OPERANDO		
VENTILACION	MENSUAL	OPERANDO		
RUIDO	MENSUAL	OPERANDO		
SUJECION	MENSUAL	PARADA		
LIMPIEZA	MENSUAL	INDIFERENTE		
FUGAS DE AGUA	MENSUAL	OPERANDO		
SOLTURA MECANICA	MENSUAL	OPERANDO		
FILTROS	MENSUAL	INDIFERENTE		
ASPERSORES	MENSUAL	INDIFERENTE		
SISTEMA DE VACIO				
BOMBA DE VACIO 1				
CORRIENTE	MENSUAL	OPERANDO		
VIBRACION	MENSUAL	OPERANDO		
VENTILACION	MENSUAL	OPERANDO		
TEMPERATURA	MENSUAL	OPERANDO		
RUIDO	MENSUAL	OPERANDO		
SUJECION	MENSUAL	PARADA		
LIMPIEZA	MENSUAL	INDIFERENTE		
VACIO	MENSUAL	OPERANDO		
FUGA DE AGUA	MENSUAL	OPERANDO		
SOLTURA MECANICA	MENSUAL	INDIFERENTE		
BOMBA DE VACIO 2				
CORRIENTE	MENSUAL	OPERANDO		
VIBRACION	MENSUAL	OPERANDO		
VENTILACION	MENSUAL	OPERANDO		
TEMPERATURA	MENSUAL	OPERANDO		
RUIDO	MENSUAL	OPERANDO		
SUJECION	MENSUAL	PARADA		
LIMPIEZA	MENSUAL	INDIFERENTE		
VACIO	MENSUAL	OPERANDO		
FUGA DE AGUA	MENSUAL	OPERANDO		
SOLTURA MECANICA	MENSUAL	INDIFERENTE		
SISTEMA DE TRASLACION				
MOTOR DE TRASLACION				
CORRIENTE	MENSUAL	OPERANDO		
VIBRACION	MENSUAL	OPERANDO		
VENTILACION	MENSUAL	OPERANDO		
TEMPERATURA	MENSUAL	OPERANDO		
RUIDO	MENSUAL	OPERANDO		
SUJECION	MENSUAL	PARADA		
LIMPIEZA	MENSUAL	INDIFERENTE		
INTERRUPTOR DE FINAL DE CARRERA	MENSUAL	INDIFERENTE		
CREMALLERA	MENSUAL	INDIFERENTE		
ENGRANAJE	MENSUAL	INDIFERENTE		
GUIAS	MENSUAL	INDIFERENTE		



Nº 1 de Latinoamérica en Tubosistemas

LÍNEA:	
TUBERÍA:	
FECHA:	
HOROMETRO:	
RESPONSABLE:	

FORMATO DE INSPECCION TINA				
CONTROL DE NIVEL	F-INP-LIN			OBSERVACION
	FRECUENCIA DE INSPECCION	CONDICION DE MAQUINA	ESTADO O VALOR	
CAMARA 1				
VALVULAS ELECTRONEUMATICAS	MENSUAL	INDIFERENTE		
VALVULAS NEUMATICAS	MENSUAL	INDIFERENTE		
ELECTRODOS	MENSUAL	INDIFERENTE		
VALVULA ACTIVADA POR TEMPERATURA	MENSUAL	INDIFERENTE		
TERMOSTATO	MENSUAL	INDIFERENTE		
TERMOMETRO	MENSUAL	INDIFERENTE		
CAMARA 2				
VALVULAS ELECTRONEUMATICAS	MENSUAL	INDIFERENTE		
VALVULAS NEUMATICAS	MENSUAL	INDIFERENTE		
ELECTRODOS	MENSUAL	INDIFERENTE		
VALVULA ACTIVADA POR TEMPERATURA	MENSUAL	INDIFERENTE		
TERMOSTATO	MENSUAL	INDIFERENTE		
TERMOMETRO	MENSUAL	INDIFERENTE		
LUBRICADOR	MENSUAL	INDIFERENTE		
TABLERO DE CONTROL				
LAMPARAS DE SEÑALIZACION	MENSUAL	INDIFERENTE		
AJUSTE	MENSUAL	INDIFERENTE		
LIMPIEZA	MENSUAL	INDIFERENTE		

OBSERVACIONES:

LÍNEA:	
TUBERÍA:	
FECHA:	
HORÓMETRO:	
RESPONSABLE:	

FORMATO DE INSPECCION JALADORA				
F-INP-LIN				
MOTOR PRINCIPAL	FRECUENCIA DE INSPECCION	CONDICION DE MAQUINA	ESTADO O VALOR	OBSERVACION
CORRIENTE DE CAMPO	MENSUAL	OPERANDO		
CORRIENTE DE ARMADURA				
VOLTAJE DE CAMPO				
VOLTAJE DE ARMADURA				
VIBRACION	MENSUAL	OPERANDO		
VENTILACION	MENSUAL	OPERANDO		
TEMPERATURA	MENSUAL	OPERANDO		
RUIDO	MENSUAL	OPERANDO		
SUJECION	MENSUAL	PARADA		
LIMPIEZA	MENSUAL	INDIFERENTE		
COLECTOR	MENSUAL	PARADA		
ESCOBILLAS	MENSUAL	PARADA		
VENTILADOR DE REFRIGERACION	MENSUAL	INDIFERENTE		
DRIVE	MENSUAL	INDIFERENTE		
TACOGENERADOR	MENSUAL	INDIFERENTE		
TRANSMISION	FRECUENCIA DE INSPECCION	CONDICION DE MAQUINA	ESTADO O VALOR	OBSERVACION
PRINCIPAL				
CADENA	MENSUAL	INDIFERENTE		
PINONES	MENSUAL	INDIFERENTE		
POLEA	MENSUAL	INDIFERENTE		
FAJAS	MENSUAL	INDIFERENTE		
SECUNDARIA				
TREN CADENAS	MENSUAL	INDIFERENTE		
PINONES	MENSUAL	INDIFERENTE		
REDUCTORES	MENSUAL	INDIFERENTE		
ARRASTRE SUPERIOR	FRECUENCIA DE INSPECCION	CONDICION DE MAQUINA	ESTADO O VALOR	OBSERVACION
PISTONES	MENSUAL	INDIFERENTE		
ORUGAS	MENSUAL	INDIFERENTE		
ARRASTRE INFERIOR	FRECUENCIA DE INSPECCION	CONDICION DE MAQUINA	ESTADO O VALOR	OBSERVACION
MOTOR DE POSICIONAMIENTO CATERPILLAR 1				
CORRIENTE	MENSUAL	OPERANDO		
VIBRACION	MENSUAL	OPERANDO		
VENTILACION	MENSUAL	OPERANDO		
TEMPERATURA	MENSUAL	OPERANDO		
RUIDO	MENSUAL	OPERANDO		
SUJECION	MENSUAL	PARADA		
LIMPIEZA	MENSUAL	INDIFERENTE		
INTERRUPTOR DE FINAL DE CARRERA	MENSUAL	INDIFERENTE		
MOTOR DE POSICIONAMIENTO CATERPILLAR 2				
CORRIENTE	MENSUAL	OPERANDO		
VIBRACION	MENSUAL	OPERANDO		
VENTILACION	MENSUAL	OPERANDO		
TEMPERATURA	MENSUAL	OPERANDO		
RUIDO	MENSUAL	OPERANDO		
SUJECION	MENSUAL	PARADA		
LIMPIEZA	MENSUAL	INDIFERENTE		
INTERRUPTOR DE FINAL DE CARRERA	MENSUAL	INDIFERENTE		
MOTOR DE POSICIONAMIENTO CATERPILLAR 3				
CORRIENTE	MENSUAL	OPERANDO		
VIBRACION	MENSUAL	OPERANDO		
VENTILACION	MENSUAL	OPERANDO		
TEMPERATURA	MENSUAL	OPERANDO		
RUIDO	MENSUAL	OPERANDO		
SUJECION	MENSUAL	PARADA		
LIMPIEZA	MENSUAL	INDIFERENTE		
INTERRUPTOR DE FINAL DE CARRERA	MENSUAL	INDIFERENTE		
ORUGAS	MENSUAL	INDIFERENTE		
SISTEMA NEUMATICO	FRECUENCIA DE INSPECCION	CONDICION DE MAQUINA	ESTADO O VALOR	OBSERVACION
UNIDAD DE MANTENIMIENTO	MENSUAL	INDIFERENTE		
ELECTROVALVULAS	MENSUAL	PARADA		
TABLERO DE CONTROL	FRECUENCIA DE INSPECCION	CONDICION DE MAQUINA	ESTADO O VALOR	OBSERVACION
LAMPARAS DE SEÑALIZACION	MENSUAL	INDIFERENTE		
AJUSTE	MENSUAL	PARADA		
LIMPIEZA	MENSUAL	INDIFERENTE		

OBSERVACIONES:

LINEA:	
TUBERIA	
FECHA:	
HOROMETRO:	
RESPONSABLE:	

FORMATO DE INSPECCION CORTADORA				
F-INP-LIN				
MOTOR DE ROTACION	FRECUENCIA DE INSPECCION	CONDICION DE MAQUINA	ESTADO O VALOR	OBSERVACION
CORRIENTE	MENSUAL	OPERANDO		
VIBRACION	MENSUAL	OPERANDO		
VENTILACION	MENSUAL	OPERANDO		
TEMPERATURA	MENSUAL	OPERANDO		
RUIDO	MENSUAL	OPERANDO		
SUJECION	MENSUAL	PARADA		
LIMPIEZA	MENSUAL	INDIFERENTE		
DRIVE	MENSUAL	INDIFERENTE		
ESCOBILLAS	MENSUAL	PARADA		
ANILLOS ROZANTES	MENSUAL	PARADA		
ENCODER	MENSUAL	PARADA		
SISTEMA DE AVANCE	FRECUENCIA DE INSPECCION	CONDICION DE MAQUINA	ESTADO O VALOR	OBSERVACION
MOTOR DE AVANCE				
CORRIENTE	MENSUAL	OPERANDO		
VIBRACION	MENSUAL	OPERANDO		
VENTILACION	MENSUAL	OPERANDO		
TEMPERATURA	MENSUAL	OPERANDO		
RUIDO	MENSUAL	OPERANDO		
SUJECION	MENSUAL	PARADA		
LIMPIEZA	MENSUAL	INDIFERENTE		
DRIVE	MENSUAL	INDIFERENTE		
TACOGENERADOR	MENSUAL	PARADA		
INTERRUPTOR DE FINAL DE CARRERA	MENSUAL	PARADA		
PISTON NEUMATICOS	MENSUAL	OPERANDO		
CADENAS	MENSUAL	INDIFERENTE		
SISTEMA DE CORTE	FRECUENCIA DE INSPECCION	CONDICION DE MAQUINA	ESTADO O VALOR	OBSERVACION
MOTOR DE LA SIERRA				
CORRIENTE	MENSUAL	OPERANDO		
VIBRACION	MENSUAL	OPERANDO		
VENTILACION	MENSUAL	OPERANDO		
TEMPERATURA	MENSUAL	OPERANDO		
RUIDO	MENSUAL	OPERANDO		
SUJECION	MENSUAL	PARADA		
LIMPIEZA	MENSUAL	INDIFERENTE		
INTERRUPTOR DE FINAL DE CARRERA	MENSUAL	INDIFERENTE		
FAJAS	MENSUAL	INDIFERENTE		
POLEAS	MENSUAL	INDIFERENTE		
PISTON HIDRAULICO	MENSUAL	INDIFERENTE		
PISTON NEUMATICO	MENSUAL	INDIFERENTE		
NIVEL DE ACEITE TANQUE	MENSUAL	INDIFERENTE		
SISTEMA DE ASPIRACION DE VIRUTA	FRECUENCIA DE INSPECCION	CONDICION DE MAQUINA	ESTADO O VALOR	OBSERVACION
MOTOR				
CORRIENTE	MENSUAL	OPERANDO		
VIBRACION	MENSUAL	OPERANDO		
VENTILACION	MENSUAL	OPERANDO		
TEMPERATURA	MENSUAL	OPERANDO		
RUIDO	MENSUAL	OPERANDO		
SUJECION	MENSUAL	PARADA		
LIMPIEZA	MENSUAL	INDIFERENTE		
VENTILADOR	MENSUAL	INDIFERENTE		
MANGUERAS	MENSUAL	INDIFERENTE		
TABLERO DE CONTROL	FRECUENCIA DE INSPECCION	CONDICION DE MAQUINA	ESTADO O VALOR	OBSERVACION
LAMPARAS DE SEÑALIZACION	MENSUAL	INDIFERENTE		
AJUSTE	MENSUAL	PARADA		
LIMPIEZA	MENSUAL	INDIFERENTE		

OBSERVACIONES:



LÍNEA:	
TUBERÍA:	
FECHA:	
HOROMETRO:	
RESPONSABLE:	

FORMATO DE INSPECCION ACAMPANADORA				
F-INP-I-IN				
SISTEMA HIDRAULICO	FRECUENCIA DE INSPECCION	CONDICION DE MAQUINA	ESTADO O VALOR	OBSERVACION
MOTOR DE BOMBA				
CORRIENTE	MENSUAL	OPERANDO		
VIBRACION	MENSUAL	OPERANDO		
VENTILACION	MENSUAL	OPERANDO		
TEMPERATURA	MENSUAL	OPERANDO		
RUIDO	MENSUAL	OPERANDO		
SUJECION	MENSUAL	PARADA		
LIMPIEZA	MENSUAL	INDIFERENTE		
ELECTROVALVULAS HIDRAULICAS	MENSUAL	INDIFERENTE		
NIVEL DE ACEITE DE CENTRALITA	MENSUAL	INDIFERENTE		
INTERCAMBIADOR DE CALOR				
FUGA DE AGUA	MENSUAL	OPERANDO		
FUGA DE ACEITE	MENSUAL	OPERANDO		
SISTEMA DE CALENTAMIENTO	FRECUENCIA DE INSPECCION	CONDICION DE MAQUINA	ESTADO O VALOR	OBSERVACION
MOTOR DE ROTACION HORNO				
CORRIENTE	MENSUAL	OPERANDO		
VIBRACION	MENSUAL	OPERANDO		
VENTILACION	MENSUAL	OPERANDO		
TEMPERATURA	MENSUAL	OPERANDO		
RUIDO	MENSUAL	OPERANDO		
SUJECION	MENSUAL	PARADA		
LIMPIEZA	MENSUAL	INDIFERENTE		
PISTONES DE AVANCE HORNO	MENSUAL	INDIFERENTE		
MANDRIL				
BOMBA NEUMATICA	MENSUAL	OPERANDO		
CALENTADOR	MENSUAL	OPERANDO		
INTERCAMBIADOR DE CALOR	MENSUAL	OPERANDO		
HORNO				
CARGA DE RESISTENCIAS	FRECUENCIA DE INSPECCION	CONDICION DE MAQUINA	ESTADO O VALOR	OBSERVACION
TERMOCLUPLA	MENSUAL	INDIFERENTE		
INTERRUPTOR DE FINAL DE CARRERA	MENSUAL	INDIFERENTE		
MOTOR DEL VENTILADOR				
CORRIENTE				
VIBRACION	MENSUAL	OPERANDO		
VENTILACION	MENSUAL	OPERANDO		
TEMPERATURA	MENSUAL	OPERANDO		
RUIDO	MENSUAL	OPERANDO		
SUJECION	MENSUAL	PARADA		
LIMPIEZA	MENSUAL	INDIFERENTE		
ELECTROVALVULAS HIDRAULICAS	MENSUAL	INDIFERENTE		
FAJAS	MENSUAL	INDIFERENTE		
POLEAS	MENSUAL	INDIFERENTE		
PISTONES DE AVANCE	MENSUAL	INDIFERENTE		
SISTEMA DE FORMACION	FRECUENCIA DE INSPECCION	CONDICION DE MAQUINA	ESTADO O VALOR	OBSERVACION
MOTOR DE LA BOMBA DE VACIO				
CORRIENTE	MENSUAL	OPERANDO		
VIBRACION	MENSUAL	OPERANDO		
VENTILACION	MENSUAL	OPERANDO		
TEMPERATURA	MENSUAL	OPERANDO		
RUIDO	MENSUAL	OPERANDO		
SUJECION	MENSUAL	PARADA		
LIMPIEZA	MENSUAL	INDIFERENTE		
MOTOR DE POSICIONAMIENTO DE TUBO				
CORRIENTE	MENSUAL	OPERANDO		
VIBRACION	MENSUAL	OPERANDO		
VENTILACION	MENSUAL	OPERANDO		
TEMPERATURA	MENSUAL	OPERANDO		
RUIDO	MENSUAL	OPERANDO		
SUJECION	MENSUAL	PARADA		
LIMPIEZA	MENSUAL	INDIFERENTE		
VARADOR DE VELOCIDAD	MENSUAL	INDIFERENTE		
ENCODER	MENSUAL	INDIFERENTE		
DETECTORES FOTOELECTRICOS	MENSUAL	INDIFERENTE		
DETECTORES INDUCTIVOS	MENSUAL	INDIFERENTE		
PISTONES DE SUJECION	MENSUAL	INDIFERENTE		
MOTOR DE VENTILADOR DE REFRIGERACION				
CORRIENTE	MENSUAL	OPERANDO		
VIBRACION	MENSUAL	OPERANDO		
VENTILACION	MENSUAL	OPERANDO		
TEMPERATURA	MENSUAL	OPERANDO		
RUIDO	MENSUAL	OPERANDO		
SUJECION	MENSUAL	PARADA		
LIMPIEZA	MENSUAL	INDIFERENTE		
ELECTROVALVULAS HIDRAULICAS	MENSUAL	INDIFERENTE		
MANGUERAS	MENSUAL	INDIFERENTE		
SISTEMA DE CARGA DE ANILLOS	FRECUENCIA DE INSPECCION	CONDICION DE MAQUINA	ESTADO O VALOR	OBSERVACION
MOTOR DE CARGA DE ANILLOS EN CADENA				
CORRIENTE	MENSUAL	OPERANDO		
VIBRACION	MENSUAL	OPERANDO		
VENTILACION	MENSUAL	OPERANDO		
TEMPERATURA	MENSUAL	OPERANDO		
RUIDO	MENSUAL	OPERANDO		
SUJECION	MENSUAL	PARADA		
LIMPIEZA	MENSUAL	INDIFERENTE		
MOTOR DE ACCIONAMIENTO DE LA CADENA				
CORRIENTE				
VIBRACION	MENSUAL	OPERANDO		
VENTILACION	MENSUAL	OPERANDO		
TEMPERATURA	MENSUAL	OPERANDO		
RUIDO	MENSUAL	OPERANDO		
SUJECION	MENSUAL	PARADA		
LIMPIEZA	MENSUAL	INDIFERENTE		
DRIVE				
INTERRUPTORES DE FINAL DE CARRERA	MENSUAL	INDIFERENTE		
DETECTORES FOTOELECTRICOS	MENSUAL	INDIFERENTE		
DETECTORES MAGNETICOS	MENSUAL	INDIFERENTE		
PISTON NEUMATICO DE CARGA DE ANILLO	MENSUAL	INDIFERENTE		
PISTON NEUMATICO DE DESCARGA DE ANILLO	MENSUAL	INDIFERENTE		



LÍNEA:	
TUBERÍA:	
FECHA:	
HOROMETRO:	
RESPONSABLE:	

FORMATO DE INSPECCION ACAMPANADORA
F-INP-I IN

SISTEMA DE TRANSPORTE DEL TUBO	FRECUENCIA DE INSPECCION	CONDICION DE MAQUINA	ESTADO O VALOR	OBSERVACION
MOTOR DE ARRASTRE				
CORRIENTE	MENSUAL	OPERANDO		
VIBRACION	MENSUAL	OPERANDO		
VENTILACION	MENSUAL	OPERANDO		
TEMPERATURA	MENSUAL	OPERANDO		
RUIDO	MENSUAL	OPERANDO		
SUJECION	MENSUAL	PARADA		
LIMPIEZA	MENSUAL	INDIFERENTE		
FRENO ELECTRICO	MENSUAL	INDIFERENTE		
VARIADOR DE VELOCIDAD	MENSUAL	INDIFERENTE		
ENCODER	MENSUAL	INDIFERENTE		
DETECTORES FOTOELECTRICOS	MENSUAL	INDIFERENTE		
ELECTROVALVULAS HIDRAULICAS	MENSUAL	INDIFERENTE		
PISTONES	MENSUAL	INDIFERENTE		
CADENAS GUIAS	MENSUAL	INDIFERENTE		
TACOS	MENSUAL	INDIFERENTE		
SISTEMA DE POSICIONAMIENTO DE LA MESA	FRECUENCIA DE INSPECCION	CONDICION DE MAQUINA	ESTADO O VALOR	OBSERVACION
MOTOR				
CORRIENTE	MENSUAL	OPERANDO		
VIBRACION	MENSUAL	OPERANDO		
VENTILACION	MENSUAL	OPERANDO		
TEMPERATURA	MENSUAL	OPERANDO		
RUIDO	MENSUAL	OPERANDO		
SUJECION	MENSUAL	PARADA		
LIMPIEZA	MENSUAL	INDIFERENTE		
TORNILLOS	MENSUAL	INDIFERENTE		
CADENAS	MENSUAL	INDIFERENTE		
GRUA	FRECUENCIA DE INSPECCION	CONDICION DE MAQUINA	ESTADO O VALOR	OBSERVACION
MOTOR				
CORRIENTE	MENSUAL	OPERANDO		
VIBRACION	MENSUAL	OPERANDO		
VENTILACION	MENSUAL	OPERANDO		
TEMPERATURA	MENSUAL	OPERANDO		
RUIDO	MENSUAL	OPERANDO		
SUJECION	MENSUAL	PARADA		
LIMPIEZA	MENSUAL	INDIFERENTE		
BOTONERA DE MANDO	MENSUAL	INDIFERENTE		
CADENA	MENSUAL	INDIFERENTE		
SISTEMA NEUMATICO	FRECUENCIA DE INSPECCION	CONDICION DE MAQUINA	ESTADO O VALOR	OBSERVACION
UNIDAD DE MANTENIMIENTO				
ELECTROVALVULAS	MENSUAL	PARADA		
TABLEROS DE CONTROL	FRECUENCIA DE INSPECCION	CONDICION DE MAQUINA	ESTADO O VALOR	OBSERVACION
CONTROLADOR LOGICO PROGRAMABLE				
HOROMETRO	MENSUAL	INDIFERENTE		
CONTACTORES	SEMESTRAL	PARADA		
LAMPARAS DE SEÑALIZACION	MENSUAL	INDIFERENTE		
AJUSTE	TRIMESTRAL	PARADA		
LIMPIEZA	MENSUAL	INDIFERENTE		
CALIBRACION	ANUAL	PARADA		

OBSERVACIONES:



Nº 1 de Latinoamérica en Tubosistemas

LÍNEA:	
TUBERÍA	
FECHA:	
HOROMETRO:	
RESPONSABLE:	

FORMATO DE INSPECCION INYECTORA
F-INP-INY

SISTEMA HIDRAULICO	FRECUENCIA DE INSPECCION	CONDICION DE MAQUINA	ESTADO O VALOR	OBSERVACION
MOTOR				
CORRIENTE	MENSUAL	OPERANDO		
VIBRACION	MENSUAL	OPERANDO		
VENTILACION	MENSUAL	OPERANDO		
TEMPERATURA	MENSUAL	OPERANDO		
RUIDO	MENSUAL	OPERANDO		
SUJECION	MENSUAL	PARADA		
LIMPIEZA	MENSUAL	INDIFERENTE		
CONTROLADOR PROPORCIONAL	MENSUAL	INDIFERENTE		
FUGAS DE ACEITE	MENSUAL	INDIFERENTE		
NIVEL DE ACEITE TANQUE PRINCIPAL	MENSUAL	INDIFERENTE		
NIVEL DE ACEITE TANQUE AUXILIAR	MENSUAL	INDIFERENTE		
FILTRO DE ALTA PRESION	MENSUAL	INDIFERENTE		
FILTRO DE BAJA PRESION	MENSUAL	INDIFERENTE		
SISTEMA DE ALIMENTACION	FRECUENCIA DE INSPECCION	CONDICION DE MAQUINA	ESTADO O VALOR	OBSERVACION
TRAMPA MAGNETICA	MENSUAL	INDIFERENTE		
FUGA DE MATERIAL	MENSUAL	INDIFERENTE		
COLECTOR DE POLVO	MENSUAL	INDIFERENTE		
UNIDAD DE CIERRE DE MOLDE	FRECUENCIA DE INSPECCION	CONDICION DE MAQUINA	ESTADO O VALOR	OBSERVACION
ELECTROVALVULAS HIDRAULICAS	MENSUAL	INDIFERENTE		
ELECTROVALVULAS NEUMATICAS	MENSUAL	INDIFERENTE		
TRANSDUCTOR DE POSICION	MENSUAL	INDIFERENTE		
TRANSDUCTOR DE PRESION	MENSUAL	INDIFERENTE		
CADENAS	MENSUAL	INDIFERENTE		
PIÑONES	MENSUAL	INDIFERENTE		
FUGA DE ACEITE	MENSUAL	INDIFERENTE		
PISTON HIDRALICO PRINCIPAL	MENSUAL	INDIFERENTE		
PISTONES HIDRAULICOS DE EXPULSION	MENSUAL	INDIFERENTE		
CAUDALIMETROS	MENSUAL	OPERANDO		
FUGA DE AGUA	MENSUAL	OPERANDO		
MANGUERAS	MENSUAL	INDIFERENTE		
UNIDAD DE INYECCION	FRECUENCIA DE INSPECCION	CONDICION DE MAQUINA	ESTADO O VALOR	OBSERVACION
ELECTROVALVULAS HIDRAULICAS	MENSUAL	INDIFERENTE		
ELECTROVALVULAS NEUMATICAS	MENSUAL	INDIFERENTE		
TRANSDUCTOR DE POSICION	MENSUAL	INDIFERENTE		
TRANSDUCTOR DE PRESION	MENSUAL	INDIFERENTE		
PISTONES HIDRAULICOS	MENSUAL	INDIFERENTE		
UNIDAD DE PROCESAMIENTO	FRECUENCIA DE INSPECCION	CONDICION DE MAQUINA	ESTADO O VALOR	OBSERVACION
RESISTENCIA ZONA 1				
CARGA	MENSUAL	OPERANDO		
ESTADO	MENSUAL	INDIFERENTE		
RESISTENCIA ZONA 2				
CARGA	MENSUAL	OPERANDO		
ESTADO	MENSUAL	INDIFERENTE		
RESISTENCIA ZONA 3				
CARGA	MENSUAL	OPERANDO		
ESTADO	MENSUAL	INDIFERENTE		
RESISTENCIA ZONA 4				
CARGA	MENSUAL	OPERANDO		
ESTADO	MENSUAL	INDIFERENTE		
RESISTENCIA ZONA 5				
CARGA	MENSUAL	OPERANDO		
ESTADO	MENSUAL	INDIFERENTE		
TERMOCUPLA ZONA 1	MENSUAL	INDIFERENTE		
TERMOCUPLA ZONA 2	MENSUAL	INDIFERENTE		
TERMOCUPLA ZONA 3	MENSUAL	INDIFERENTE		
TERMOCUPLA ZONA 4	MENSUAL	INDIFERENTE		
TERMOCUPLA ZONA 5	MENSUAL	INDIFERENTE		
TRANSDUCTOR DE PRESION	MENSUAL	INDIFERENTE		
INTERRUPTORES DE FINAL DE CARRERA	MENSUAL	PARADA		

UNIDAD DE ENFRIAMIENTO DE BARRIL	FRECUENCIA DE INSPECCION	CONDICION DE MAQUINA	ESTADO O VALOR	OBSERVACION
MOTOR				
CORRIENTE	MENSUAL	OPERANDO		
VIBRACION	MENSUAL	OPERANDO		
RUIDO	MENSUAL	OPERANDO		
MANGUERAS	MENSUAL	INDIFERENTE		
TABLERO DE CONTROL E INSTRUMENTACION	FRECUENCIA DE INSPECCION	CONDICION DE MAQUINA	ESTADO O VALOR	OBSERVACION
CONTROLADOR LOGICO PROGRAMABLE	MENSUAL	INDIFERENTE		
CONTROLADORES DE TEMPERATURA	MENSUAL	INDIFERENTE		
INTERRUPTORES DE FINAL DE CARRERA	MENSUAL	PARADA		
LAMPARAS DE SEÑALIZACION	MENSUAL	INDIFERENTE		
AJUSTE	MENSUAL	PARADA		
LIMPIEZA	MENSUAL	INDIFERENTE		
CALIBRACION	MENSUAL	PARADA		
MOTOR VENTILADOR	MENSUAL	INDIFERENTE		

OBSERVACIONES:



Nº 1 de Latinoamérica en Tubosistemas

FORMATO DE LUBRICACION EXTRUSION

F - LUB - TOL

FECHA:	
RESPONSABLE:	
REVISADO:	

CODIGO DEL EQUIPO	DESCRIPCION DEL EQUIPO							EJECUTADO	
	TOLVA RECIBIDORA DE COMPUESTO								
PARTE	PUNTO DE LUBRICACION	TAREA	FRECUENCIA	ULTIMA FECHA DE EJECUCION	TIPO DE LUBRICANTE	CANTIDAD	CONDICION DE MAQUINA	SI	NO
FRL	UNIDAD DE MANTENIMIENTO/ PISTON ROMPEDORA DE VACIO	INSPECCION / RELLENO	MOBIL DTE 24		MOBIL DTE 24	SEGUN NIVEL	SIN PRESION		
FRL	UNIDAD DE MANTENIMIENTO/VALVULA TEE DE SECUENCIA	INSPECCION / RELLENO	MOBIL DTE 24		MOBIL DTE 24	SEGUN NIVEL	SIN PRESION		
FRI	UNIDAD DE MANTENIMIENTO/VALVULA GUILLOTINA	INSPECCION / RELLENO	MOBIL DTE 24		MOBIL DTE 24	SEGUN NIVEL	SIN PRESION		

F- LUB- EXT

FECHA:	
RESPONSABLE:	
REVISADO:	

CODIGO DEL EQUIPO	DESCRIPCION DEL EQUIPO							EJECUTADO	
	EXTRUSORA								
PARTE	PUNTO DE LUBRICACION	TAREA	FRECUENCIA	ULTIMA FECHA DE EJECUCION	TIPO DE LUBRICANTE	CANTIDAD	CONDICION DE MAQUINA	SI	NO
SISTEMA DE TEMPERATURA TORNILLOS	TANQUE	INSPECCION	MENSUAL		MOBILTHERM 605	0.8 LITROS	INDIFERENTE		
		MUESTREO	SEMESTRAL		MOBILTHERM 605	0.1 LITROS	PARADA		
		CAMBIO	ANUAL		MOBILTHERM 605	0.8 LITROS	PARADA		
SISTEMA DE TEMPERATURA DE BARRIL	TANQUE	INSPECCION	MENSUAL		MOBILTHERM 605	30 LITROS	INDIFERENTE		
		MUESTREO	SEMSTRAL		MOBILTHERM 605	0.1 LITROS	PARADA		
		CAMBIO	ANUAL		MOBILTHERM 605	30 LITROS	PARADA		
CAJA REDUCTORA DISTRIBUIDORA	CAJA DE ENGRANAJES	INSPECCION	MENSUAL		MOBIL GEAR 632	86 LITROS	INDIFERENTE		
		MUESTREO	SEMESTRAL		MOBIL GEAR 632	0.1 LITROS	PARADA		
		CAMBIO	ANUAL		MOBIL GEAR 632	86 LITROS	PARADA		
DOSIFICADOR	REDUCTOR	INSPECCION	MENSUAL		MOBIL GEAR 630	0.7 LITROS	INDIFERENTE		
		MUESTREO	SEMESTRAL		MOBIL GEAR 630	0.1 LITROS	PARADA		
		CAMBIO	5 AÑOS		MOBIL GEAR 630	0.7 LITROS	PARADA		



Nº 1 de Latinoamérica en Tubosistemas

FORMATO DE LUBRICACION EXTRUSION

F - LUB - TIN

FECHA:	
RESPONSABLE:	
REVISADO:	

CODIGO DEL EQUIPO		DESCRIPCION DEL EQUIPO							EJECUTADO	
		TINA DE CALIBRACION							SI	NO
PARTE	PUNTO DE LUBRICACION	TAREA	FRECUENCIA	ULTIMA FECHA DE EJECUCION	TIPO DE LUBRICANTE	CANTIDAD	CONDICION DE MAQUINA			
MOTOREDUCTOR SISTEMA DE AVANCE	CAJA DE ENGRANAJES	INSPECCION	MENSUAL		MOBIL GLYGOYLE 30	0.7 LITROS	INDIFERENTE			
		MUESTREO	2 AÑOS		MOBIL GLYGOYLE 30	0.1 LITROS	PARADA			
		CAMBIO	5 AÑOS		MOBIL GLYGOYLE 30	0.7 LITROS	PARADA			
SISTEMA NEUMATICO	LUBRICADOR	INSPECCION / LLENADO	MENSUAL		MOBIL DTE 24	SEGUN NIVEL	PARADA/SIN PRESION			
		TORNILLO SINFIN	ENGRASE	MENSUAL		MOBIL GREASE XHP222	5 GRAMOS	PARADA		
REGULADOR DE ALTURA DE TINA	TORNILLO SINFIN 1	ENGRASE	MENSUAL		MOBIL GREASE XHP222	2 GRAMOS	PARADA			
	TORNILLO SINFIN 2	ENGRASE	MENSUAL		MOBIL GREASE XHP222	2 GRAMOS	PARADA			
	TORNILLO SINFIN 3	ENGRASE	MENSUAL		MOBIL GREASE XHP222	2 GRAMOS	PARADA			
	TORNILLO SINFIN 4	ENGRASE	MENSUAL		MOBIL GREASE XHP222	2 GRAMOS	PARADA			
REGULADOR LATERAL DE TINA	TORNILLOS SINFIN 1	ENGRASE	MENSUAL		MOBIL GREASE XHP222	2 GRAMOS	PARADA			
	TORNILLOS SINFIN 2	ENGRASE	MENSUAL		MOBIL GREASE XHP222	2 GRAMOS	PARADA			

CODIGO DEL EQUIPO		DESCRIPCION DEL EQUIPO							EJECUTADO	
		TINA DE CALIBRACION							SI	NO
PARTE	PUNTO DE LUBRICACION	TAREA	FRECUENCIA	ULTIMA FECHA DE EJECUCION	TIPO DE LUBRICANTE	CANTIDAD	CONDICION DE MAQUINA			
SISTEMA NEUMATICO	LUBRICADOR	INSPECCION / LLENADO	MENSUAL		MOBIL DTE 24	SEGUN NIVEL	PARADA/SIN PRESION			
REGULADOR DE ALTURA DE TINA	TORNILLO SINFIN 1	ENGRASE	MENSUAL		MOBIL GREASE XHP222	2 GRAMOS	PARADA			
	TORNILLO SINFIN 2	ENGRASE	MENSUAL		MOBIL GREASE XHP222	2 GRAMOS	PARADA			
	TORNILLO SINFIN 3	ENGRASE	MENSUAL		MOBIL GREASE XHP222	2 GRAMOS	PARADA			
	TORNILLO SINFIN 4	ENGRASE	MENSUAL		MOBIL GREASE XHP222	2 GRAMOS	PARADA			
REGULADOR LATERAL DE TINA	TORNILLOS SINFIN 1	ENGRASE	MENSUAL		MOBIL GREASE XHP222	2 GRAMOS	PARADA			
	TORNILLOS SINFIN 2	ENGRASE	MENSUAL		MOBIL GREASE XHP222	2 GRAMOS	PARADA			



Nº 1 de Latinoamérica en Tubosistemas

FORMATO DE LUBRICACION EXTRUSION

F - LUB - JAL

FECHA:	
RESPONSABLE:	
REVISADO:	

CODIGO DEL EQUIPO	DESCRIPCION DEL EQUIPO							EJECUTADO	
	JALADOR								
PARTE	PUNTO DE LUBRICACION	TAREA	FRECUENCIA	ULTIMA FECHA DE EJECUCION	TIPO DE LUBRICANTE	CANTIDAD	CONDICION DE MAQUINA	SI	NO
SISTEMA DE TRANSMISION	CAJA ENGRANAJES MOTOREDUCTOR	INSPECCION	MENSUAL		MOBIL GLYGOYLE 30	0.7 LITROS	INDIFERENTE		
		MUESTREO	2 AÑOS		MOBIL GLYGOYLE 30	0.1 LITROS	PARADA		
		CAMBIO	5 AÑOS		MOBIL GLYGOYLE 30	0.7 LITROS	PARADA		
	CADENA DE TRANSMISION 1	LUBRICACION	MENSUAL		MOLY CHAIN	0.2 LITROS	PARADA		
	CADENA DE TRANSMISION 2	LUBRICACION	MENSUAL		MOLY CHAIN	0.2 LITROS	PARADA		
	CADENA DE TRANSMISION 3	LUBRICACION	MENSUAL		MOLY CHAIN	0.2 LITROS	PARADA		
SISTEMA DE ARRASTRE	CATENARIA 1	LUBRICACION	MENSUAL		MOLY CHAIN	0.4 LITROS	PARADA		
		LUBRICACION	MENSUAL		MOLY CHAIN	0.4 LITROS	PARADA		
		LUBRICACION	MENSUAL		MOLY CHAIN	0.4 LITROS	PARADA		
		LUBRICACION	MENSUAL		MOLY CHAIN	0.4 LITROS	PARADA		
	REDUCTOR 1	INSPECCION	MENSUAL		MOBIL GLYGOYLE 30	0.8 LITROS	INDIFERENTE		
		MUESTREO	2 AÑOS		MOBIL GLYGOYLE 30	0.1 LITROS	PARADA		
		CAMBIO	5 AÑOS		MOBIL GLYGOYLE 30	0.8 LITROS	PARADA		
	REDUCTOR 2	INSPECCION	MENSUAL		MOBIL GLYGOYLE 30	0.8 LITROS	INDIFERENTE		
		MUESTREO	2 AÑOS		MOBIL GLYGOYLE 30	0.1 LITROS	PARADA		
		CAMBIO	5 AÑOS		MOBIL GLYGOYLE 30	0.8 LITROS	PARADA		
	REDUCTOR 3	INSPECCION	MENSUAL		MOBIL GLYGOYLE 30	0.8 LITROS	INDIFERENTE		
		MUESTREO	2 AÑOS		MOBIL GLYGOYLE 30	0.1 LITROS	PARADA		
		CAMBIO	5 AÑOS		MOBIL GLYGOYLE 30	0.8 LITROS	PARADA		
	REDUCTOR 4	INSPECCION	MENSUAL		MOBIL GLYGOYLE 30	0.8 LITROS	INDIFERENTE		
		MUESTREO	2 AÑOS		MOBIL GLYGOYLE 30	0.1 LITROS	PARADA		
		CAMBIO	5 AÑOS		MOBIL GLYGOYLE 30	0.8 LITROS	PARADA		
SISTEMA DE REGULACION	TORNILLO SINFIN 1	ENGRASE	MENSUAL		MOBIL GREASE XHP222	2 GRAMOS	PARADA		
	TORNILLO SINFIN 2	ENGRASE	MENSUAL		MOBIL GREASE XHP222	2 GRAMOS	PARADA		
SISTEMA NEUMATICO	UNIDAD DE MANTENIMIENTO	INSPECCION / RELLENO	MENSUAL		MOBIL DTE 24	SEGUN NIVEL	PARADA / SIN PRESION		



Nº 1 de Latinoamérica en Tubosistemas

FORMATO DE LUBRICACION EXTRUSION

F - LUB - MRC

FECHA:	
RESPONSABLE:	
REVISADO:	

CODIGO DEL EQUIPO		DESCRIPCION DEL EQUIPO						EJECUTADO	
		ROTULADOR						SI	NO
PARTE	PUNTO DE LUBRICACION	TAREA	FRECUENCIA	ULTIMA FECHA DE EJECUCION	TIPO DE LUBRICANTE	CANTIDAD	CONDICION DE MAQUINA	SI	NO
SISTEMA DE TRANSMISION	FAJAS DENTADA 1 / 2	APLICACION	MENSUAL		BELT DRESSING	-----	PARADA		
SISTEMA DE MARCADO	FECHADOR	APLICACION	MENSUAL		SYNT HIGH	-----	PARADA		
SISTEMA DE REGULACION	CREMALLERA	LUBRICACION	MENSUAL		MOLY CHAIN	0.2 LITROS	PARADA		
	REGULADOR SUP.	CAMBIO	5 AÑOS		GRASA SINTETICA	40 GRAMOS	PARADA		
	REGULADOR INF.	CAMBIO	5 AÑOS		GRASA SINTETICA	40 GRAMOS	PARADA		
SISTEMA NEUMATICO	LUBRICADOR	INSPECCION RFI I FNO	MENSUAL		MOBIL DTE 24	SEGUN NIVEL	PARADA SIN PRESION		

F- LUB - COT

FECHA:	
RESPONSABLE:	
REVISADO:	

CODIGO DEL EQUIPO		DESCRIPCION DEL EQUIPO						EJECUTADO	
		CORTADORA						SI	NO
PARTE	PUNTO DE LUBRICACION	TAREA	FRECUENCIA	ULTIMA FECHA DE EJECUCION	TIPO DE LUBRICANTE	CANTIDAD	CONDICION DE MAQUINA	SI	NO
SISTEMA DE ROTACION	REDUCTOR	INSPECCION	MENSUAL		MOBIL GLYGOYLE 30	0.7 LITROS	INDIFERENTE		
		MUESTREO	2 AÑOS		MOBIL GLYGOYLE 30	0.1 LITROS	PARADA		
		CAMBIO	5 AÑOS		MOBIL GLYGOYLE 30	0.7 LITROS	PARADA		
	FAJA DE TRANSMISION	APLICACION	MENSUAL		BELT DRESSING	-----	PARADA		
MORDAZAS SUPERIORES BLOCATUBO CARRO	PUNTO DE ENGRASE 1	ENGRASE	MENSUAL		MOBILUX EP 1	5 GRAMOS	PARADA		
	PUNTO DE ENGRASE 2	ENGRASE	MENSUAL		MOBILUX EP 1	5 GRAMOS	PARADA		
	PUNTO DE ENGRASE 3	ENGRASE	MENSUAL		MOBILUX EP 1	5 GRAMOS	PARADA		
	PUNTO DE ENGRASE 4	ENGRASE	MENSUAL		MOBILUX EP 1	5 GRAMOS	PARADA		
MORDAZAS INFERIORES BLOCATUBO CARRO	PUNTO DE ENGRASE 5	ENGRASE	MENSUAL		MOBILUX EP 1	5 GRAMOS	PARADA		
	PUNTO DE ENGRASE 6	ENGRASE	MENSUAL		MOBILUX EP 1	5 GRAMOS	PARADA		
	PUNTO DE ENGRASE 7	ENGRASE	MENSUAL		MOBILUX EP 1	5 GRAMOS	PARADA		
	PUNTO DE ENGRASE 8	ENGRASE	MENSUAL		MOBILUX EP 1	5 GRAMOS	PARADA		
SISTEMA DE CORTE	CHUMACERA 1-2 BRAZO DE CORTE	ENGRASE	MENSUAL		MOBILUX EP 1	5 GRAMOS	PARADA		
	FAJA DE TRANSMISION/DISCO-FRESA	APLICACION	MENSUAL		BELT DRESSING	-----	PARADA		
SISTEMA HIDRAULICO	TANQUE	INSPECCION	MENSUAL		MOBIL DTE 26	1 LITRO	PARADA		
		MUESTREO	SEMESTRAL		MOBIL DTE 26	0.1 LITROS	PARADA		
		CAMBIO	ANUAL		MOBIL DTE 26	1 LITRO	PARADA		



Nº 1 de Latinoamérica en Tubosistemas

FORMATO DE LUBRICACION EXTRUSION

F - LUB ACM

FECHA:	
RESPONSABLE:	
REVISADO:	

CODIGO DEL EQUIPO	DESCRIPCION DEL EQUIPO							EJECUTADO		
	ACAMPANADORA									
PARTE	PUNTO DE LUBRICACION	TAREA	FRECUENCIA	ULTIMA FECHA DE EJECUCION	TIPO DE LUBRICANTE	CANTIDAD	CONDICION DE MAQUINA	SI	NO	
SISTEMA HIDRAULICO	TANQUE DE ACEITE	INSPECCION MUESTREO	MENSUAL		MOBIL DTE 26	220 LITROS	INDIFERENTE			
			SEMESTRAL		MOBIL GLYGOYLE 30	0.1 LITROS	PARADA			
		CAMBIO	ANUAL		MOBIL DTE 26	220 LITROS	PARADA			
SISTEMA NEUMATICO	UNIDAD DE MANTENIMIENTO	INSPECCION / RELLENO	MENSUAL		MOBIL DTE 24	SEGUN NIVEL	PARADA / SIN PRESION			
SISTEMA DE ARRASTRE LATERAL	MOTOREDUCTOR	INSPECCION MUESTREO	MENSUAL		MOBIL GLYGOYLE 30	0.7 LITROS	INDIFERENTE			
			2 AÑOS		MOBIL GLYGOYLE 30	0.1 LITROS	PARADA			
		CAMBIO	5 AÑOS		MOBIL GLYGOYLE 30	0.7 LITROS	PARADA			
	CHUMACERA DE GUIA DE ARRASTRE 1	ENGRASE	MENSUAL		MOBILUX EP 1	5 GRAMOS	PARADA			
	CHUMACERA DE GUIA DE ARRASTRE 2	ENGRASE	MENSUAL		MOBILUX EP 1	5 GRAMOS	PARADA			
	CADENA DE TRANSMISION 1	LUBRICACION	MENSUAL		MOLY CHAIN	0.2 LITROS	PARADA			
	CADENA DE TRANSMISION 2	LUBRICACION	MENSUAL		MOLY CHAIN	0.2 LITROS	PARADA			
SISTEMA DE MESA DE TRANSPORTE	CADENA DE TRANSMISION 3	LUBRICACION	MENSUAL		MOLY CHAIN	0.2 LITROS	PARADA			
			LUBRICACION	MENSUAL		MOLY CHAIN	0.2 LITROS	PARADA		
			LUBRICACION	MENSUAL		MOLY CHAIN	0.2 LITROS	PARADA		
	CADENA DE REGULACION 1	LUBRICACION	MENSUAL		MOLY CHAIN	0.2 LITROS	PARADA			
	CADENA DE REGULACION 2	LUBRICACION	MENSUAL		MOLY CHAIN	0.2 LITROS	PARADA			
	CAJA DE TRANSMICION ANTERIOR 1	CAMBIO	5 AÑOS		MOBILUX EP.1	0.7 LITROS	PARADA			
	CAJA DE TRANSMICION ANTERIOR 2	CAMBIO	5 AÑOS		MOBILUX EP 1	0.7 LITROS	PARADA			
CAJA DE TRANSMICION ANTERIOR 3	CAMBIO	5 AÑOS		MOBILUX EP 1	0.7 LITROS	PARADA				
SISTEMA DE CALENTAMIENTO	MOTOREDUCTOR ROTACION DE TUBO	INSPECCION MUESTREO	MENSUAL		MOBIL GLYGOYLE 30	0.7 LITROS	INDIFERENTE			
			2 AÑOS		MOBIL GLYGOYLE 30	0.1 LITROS	PARADA			
		CAMBIO	5 AÑOS		MOBIL GLYGOYLE 30	0.7 LITROS	PARADA			
	CHUMACERA 1-2 DE GUIA DE EJE BRAZO	ENGRASE	MENSUAL		MOBILUX EP 1	5 GRAMOS	PARADA			
	CADENA DE TRANSMISION 1-2-3	LUBRICACION	MENSUAL		MOLY CHAIN	0.2 LITROS	PARADA			
	MOTOREDUCTOR AVANCE HORNO / CAJA	INSPECCION MUESTREO	MENSUAL		MOBIL GLYGOYLE 30	0.2 LITROS	INDIFERENTE			
			2 AÑOS		MOBIL GLYGOYLE 30	0.1 LITROS	PARADA			
		CAMBIO	5 AÑOS		MOBIL GLYGOYLE 30	0.7 LITROS	PARADA			
	MOTOREDUCT. AVANCE HORNO / SINFIN	INSPECCION MUESTREO	MENSUAL		MOBIL GLYGOYLE 30	0.7 LITROS	INDIFERENTE			
			2 AÑOS		MOBIL GLYGOYLE 30	0.1 LITROS	PARADA			
CAMBIO		5 AÑOS		MOBIL GLYGOYLE 30	0.7 LITROS	PARADA				

FORMATO DE LUBRICACION EXTRUSION



Nº 1 de Latinoamérica en Tubosistemas

FECHA:	
RESPONSABLE:	
REVISADO:	

CODIGO DEL EQUIPO		DESCRIPCION DEL EQUIPO							EJECUTADO	
		ACAMPANADORA							SI	NO
PARTE	PUNTO DE LUBRICACION	TAREA	FRECUENCIA	ULTIMA FECHA DE EJECUCION	TIPO DE LUBRICANTE	CANTIDAD	CONDICION DE MAQUINA	SI	NO	
SISTEMA DE ABOCARDADO	REDUCTOR 1 / CAJA DE ENGRANAJES	INSPECCION	MENSUAL		MOBILGLIGOYLE 30	0.7 LITROS	INDIFERENTE			
		MUESTREO	2 AÑOS		MOBIL GLYGOYLE 30	0.1 LITROS	PARADA			
		CAMBIO	5 AÑOS		MOBILGLIGOYLE 30	0.7 LITROS	PARADA			
	CADENA DE TRANSMISION 1	LUBRICACION	MENSUAL		MOLY CHAIN	0.1 LITROS	PARADA			
	CADENA DE TRANSMISION 2	LUBRICACION	MENSUAL		MOLY CHAIN	0.1 LITROS	PARADA			
	CADENA DE TRANSMISION 3	LUBRICACION	MENSUAL		MOLY CHAIN	0.1 LITROS	PARADA			
	CHUMACERA DE GUIA DE ARRASTRE 1 - 2	ENGRASE	MENSUAL		MOBILUX EP 1	5 GRAMOS	PARADA			
	CHUMACERA 1 GUIA CARRO	ENGRASE	MENSUAL		MOBILUX EP 1	5 GRAMOS	PARADA			
	CHUMACERA 2 GUIA CARRO	ENGRASE	MENSUAL		MOBILUX EP 1	5 GRAMOS	PARADA			
	CHUMACERA 3 GUIA CARRO	ENGRASE	MENSUAL		MOBILUX EP 1	5 GRAMOS	PARADA			
	CHUMACERA 4 GUIA CARRO	ENGRASE	MENSUAL		MOBILUX EP 1	5 GRAMOS	PARADA			
	CHUMACERA 5 GUIA CARRO	ENGRASE	MENSUAL		MOBILUX EP 1	5 GRAMOS	PARADA			
	CHUMACERA 6 GUIA CARRO	ENGRASE	MENSUAL		MOBILUX EP 1	5 GRAMOS	PARADA			
	CHUMACERA 7 GUIA CARRO	ENGRASE	MENSUAL		MOBILUX EP 1	5 GRAMOS	PARADA			
	CHUMACERA 8 GUIA CARRO	ENGRASE	MENSUAL		MOBILUX EP 1	5 GRAMOS	PARADA			
TANQUE DE LUBRICADOR DE TAMPON	INSPECCION / RELLENO	MENSUAL		MOBIL DTE 24	SEUN NIVEL	PARADA				
PUNTO 1- 2 MORDAZA BLOCATUBO SUP.	ENGRASE	MENSUAL		MOBILUX EP 1	5 GRAMOS	PARADA				
PUNTO 3 - 4 MORDAZA BLOCATUBO INF.	ENGRASE	MENSUAL		MOBILUX EP 1	5 GRAMOS	PARADA				
SISTEMA CARGADOR DE ANILLOS	MOTOREDUCTOR AVANCE	INSPECCION	MENSUAL		MOBILGLIGOYLE 30	0.7 LITROS	INDIFERENTE			
		MUESTREO	2 AÑOS		MOBIL GLYGOYLE 30	0.1 LITROS	PARADA			
		CAMBIO	5 AÑOS		MOBILGLIGOYLE 30	0.7 LITROS	PARADA			
	FAJA DE TRANSMISION	APLICACION	MENSUAL		BELT DRESSING		PARADA			
	CHUMACERA 1- 2 GUIA CARGADOR	ENGRASE	MENSUAL		MOBILUX EP 1	5 GRAMOS	PARADA			
	CHUMACERA 3 - 4 GUIA CARGADOR	ENGRASE	MENSUAL		MOBILUX EP 1	5 GRAMOS	PARADA			
	PUNTO 1- 2 MORDAZA ANILLOS MOVIL SUP	ENGRASE	MENSUAL		MOBILUX EP 1	5 GRAMOS	PARADA			
	PUNTO 3- 4 MORDAZA ANILLOS MOVIL SUP	ENGRASE	MENSUAL		MOBILUX EP 1	5 GRAMOS	PARADA			
	PUNTO 1- 2 MORDAZA ANILLOS MOVIL INF	ENGRASE	MENSUAL		MOBILUX EP 1	5 GRAMOS	PARADA			
	PUNTO 3- 4 MORDAZA ANILLOS MOVIL INF	ENGRASE	MENSUAL		MOBILUX EP 1	5 GRAMOS	PARADA			
	PUNTO 1- 2 MORDAZA ANILLOS FIJA SUP	ENGRASE	MENSUAL		MOBILUX EP 1	5 GRAMOS	PARADA			
	PUNTO 3- 4 MORDAZA ANILLOS FIJA SUP	ENGRASE	MENSUAL		MOBILUX EP 1	5 GRAMOS	PARADA			
	PUNTO 1/2 MORDAZA ANILLOS FIJA SUP.	ENGRASE	MENSUAL		MOBILUX EP 1	5 GRAMOS	PARADA			
PUNTO 3/4 MORDAZA ANILLOS FIJA INF	ENGRASE	MENSUAL		MOBILUX EP 1	5 GRAMOS	PARADA				



Nº 1 de Latinoamérica en Tubosistemas

F - LUB - TOL

FORMATO DE LUBRICACION INYECCION

MANTENIMIENTO

FECHA:	
RESPONSABLE:	
REVISADO:	

CODIGO DEL EQUIPO		DESCRIPCION DEL EQUIPO						EJECUTADO	
		TOLVA RECIBIDORA DE COMPUESTO							
PARTE	PUNTO DE LUBRICACION	TAREA	FRECUENCIA	ULTIMA FECHA DE EJECUCION	TIPO DE LUBRICANTE	CANTIDAD	CONDICION DE MAQUINA	SI	NO
FRL	UNIDAD DE MANTENIMIENTO/ TEE DE SECUENCIA	INSPECCION / RELLENO	MENSUAL		MOBIL DTE 24	SEGÚN NIVEL	SIN PRESION		

FECHA:	
RESPONSABLE:	
REVISADO:	

F - LUB - INY

CODIGO DEL EQUIPO		DESCRIPCION DEL EQUIPO						EJECUTADO	
		INYECTORA							
PARTE	PUNTO DE LUBRICACION	TAREA	FRECUENCIA	ULTIMA FECHA DE EJECUCION	TIPO DE LUBRICANTE	CANTIDAD	CONDICION DE MAQUINA	SI	NO
SISTEMA HIDRAULICO	DEPOSITO PRINCIPAL	INSPECCION	MENSUAL		MOBIL DTE 26	280 LITROS	INDIFERENTE		
		MUESTREO	SEMESTRAL		MOBIL DTE 26	0,1 LITROS	PARADA		
		CAMBIO	ANUAL		MOBIL DTE 26	280 LITROPS	PARADA		
	DEPOSITO SECUNDARIO	INSPECCION	MENSUAL		MOBIL DTE 26	280 LITROS	INDIFERENTE		
		MUESTREO	SEMESTRAL		MOBIL DTE 26	0,1 LITROS	PARADA		
		CAMBIO	ANUAL		MOBIL DTE 26	280 LITROPS	PARADA		
SISTEMA DE INYECCION	ACCIONAMIENTO HUSILLO	ENGRASE	MENSUAL		MOBILGREASE XHP 222	8 GRAMOS	PARADA		
	PUNTO 1/GUIA DE LA PLACA PORTA MOLDES	ENGRASE	MENSUAL		MOBILGREASE XHP 222	8 GRAMOS	PARADA		
	PUNTO 2/GUIA DE LA PLACA PORTA MOLDES	ENGRASE	MENSUAL		MOBILGREASE XHP 222	8 GRAMOS	PARADA		
	PUNTO 1/GUIA DE LA UNIDAD DE APOYO	ENGRASE	MENSUAL		MOBILGREASE XHP 222	8 GRAMOS	PARADA		
SISTEMA NEUMATICO	UNIDAD DE MANTENIMIENTO VALVULA	INSPECCION / RELLENO	MENSUAL		MOBIL DTE 24	SEGÚN NIVEL	PARADA SIN PRESION		

AMANCO DEL PERU S.A.

ACTIVIDAD		TIPO (O)RDEN - (R)UTA - (C)ONDITIONAL			R
DESCRIPCION CORTA	LUBRICACION DE JALADOR				
DESCRIPCION COMPLETA	LUBRICACION DE JALADOR				
TIPO DE TRABAJO	LUBRIC	LUBRICACION			
TIPO DE PARO	PARPRE	PARO PREVENTIVO			
PLAN DE TRABAJO	LUBJAL	PLAN DE TRABAJO LUBRICACION DE CORTADORAS			
	COSTOS INTERNOS	COSTOS CONTRATADOS	TIEMPO EJECUCION		
VALOR MANO DE OBRA	0.70	0.00	DURACION EN DIAS		
VALOR REPUESTOS	22.05	0.00	TIEMPO PARO		
VALOR HERRAMIENTA	0.00	0.00	TIEMPO DESPLAZAMIENTO		
VALOR M.C.D. - OTROS	0.00	0.00	VALOR TOTAL ACTIVIDAD		2:
TAREAS A PROGRAMAR					
CODIGO	DESCRIPCION	TIEMPO	ZONA	Int/Ext	NUMERO
MANO DE OBRA					
OFICIO	DESCRIPCION	EMPLEADOS	No.HORAS	VALOR	
		2	0.58	1.21	
REPUESTOS/MATERIALES					
BODEGA	REPU/MATERIAL	S/N	DESCRIPCION	UNIDAD	CANTIDAD
01	0264170050	P	ACEITE MOLY CHAIN P.CADENA	gal	
01	0265160015	P	LUBRICANTE MOBILGREASE HP-222.		
HERRAMIENTAS					
HERRAMIENTA	DESCRIPCION	VLR_HORA	CANTIDAD	# HORAS	
1000104	LLAVE FRANCESA 10 "	0.00	1		
1000402	FRANCESA 8"	0.00	1		
2800103	DESARMADOR PLANO	0.00	1		
5800111	JUEGO DE LLAVES ALLEN EN MILIMETROS	0.00	1		
6200103	PERILLERO PLANO	0.00	1		

AMANCO DEL PERU S.A.

ACTIVIDAD		TIPO (O)RDEN - (R)UTA - (C)ONDICIONAL	R
DESCRIPCION CORTA	LUBRICACION DE MARCADORES DE ESTAMPA		
DESCRIPCION COMPLETA	LUBRICACION DE MARCADORES DE ESTAMPA		
TIPO DE TRABAJO	LUBRIC	LUBRICACION	
TIPO DE PARO	PARPRE	PARO PREVENTIVO	
PLAN DE TRABAJO	LUBMRC	PLAN DE TRABAJO PARA LUBRICACION DE MARCADORES	
	COSTOS INTERNOS	COSTOS CONTRATADOS	TIEMPO EJECUCION
VALOR MANO DE OBRA	0.30	0.00	DURACION EN DIAS
VALOR REPUESTOS	3.65	0.00	TIEMPO PARO
VALOR HERRAMIENTA	0.00	0.00	TIEMPO DESPLAZAMIENTO
VALOR M.C.D. - OTROS	0.00	0.00	VALOR TOTAL ACTIVIDAD

TAREAS A PROGRAMAR

CODIGO	DESCRIPCION	TIEMPO	ZONA	In/Ext	NUMER

MANO DE OBRA

OFICIO	DESCRIPCION	EMPLEADOS	No.HORAS	VALOR
		1	0.25	1.21

REPUESTOS/MATERIALES

BODEGA	REPU./MATERIAL	S/N	DESCRIPCION	UNIDAD	CANTIDA
01	0264170010	P	SILICONA BELT DRESSING 10 ONZ. LPS.	FCO	
01	0264170025	P	ACEITE MOBIL DTE 26	LAT	
01	0265160015	P	LUBRICANTE MOBILGREASE HP-222.		
01	0273060004	P	LUBRICANTE P/ALTA TEMP.200\$CX400ML	PZA	

HERRAMIENTAS

HERRAMIENTA	DESCRIPCION	VLR_HORA	CANTIDAD	# HORA
1000402	FRANCESA 8"	0.00	1	
2800103	DESARMADOR PLANO	0.00	1	
5800104	JUEGO DE LLAVEN ALLEN EN MILIMITROS	0.00	1	
6200103	PERILLERO PLANO	0.00	1	
7600108	STILSON DE FAJA	0.00	1	

AMANCO DEL PERU S.A.

ACTIVIDAD		TIPO (O)RDEN - (R)UTA - (C)ONDITIONAL	R
DESCRIPCION CORTA	LUBRICACION DE CORTADORA		
DESCRIPCION COMPLETA	LUBRICACION DE CORTADORA		
TIPO DE TRABAJO	LUBRIC	LUBRICACION	
TIPO DE PARO	PARPRE	PARO PREVENTIVO	
PLAN DE TRABAJO	LUBCOT	PLAN DE TRABAJO LUBRICACION CORTADORA	
	COSTOS INTERNOS	COSTOS CONTRATADOS	TIEMPO EJECUCION
VALOR MANO DE OBRA	0.70	0.00	DURACION EN DIAS
VALOR REPUESTOS	10.43	0.00	TIEMPO PARO
VALOR HERRAMIENTA	0.00	0.00	TIEMPO DESPLAZAMIENTO
VALOR M.C.D. - OTROS	0.00	0.00	VALOR TOTAL ACTIVIDAD

TAREAS A PROGRAMAR

CODIGO	DESCRIPCION	TIEMPO	ZONA	Int/Ext	NUMER

MANO DE OBRA

OFICIO	DESCRIPCION	EMPLEADOS	No.HORAS	VALOR
		1	0.58	1.21

REPUESTOS/MATERIALES

BODEGA	REPU./MATERIAL	S/N	DESCRIPCION	UNIDAD	CANTIDAD
01	0264170025	P	ACEITE MOBIL DTE 26	LAT	
01	0265160015	P	LUBRICANTE MOBILGREASE HP-222.		

HERRAMIENTAS

HERRAMIENTA	DESCRIPCION	VLR_HORA	CANTIDAD	# HORAS
1000104	LLAVE FRANCESA 10 "	0.00	1	0
1000402	FRANCESA 8"	0.00	1	0
2800103	DESARMADOR PLANO	0.00	1	0
5800104	JUEGO DE LLAVEN ALLEN EN MILIMITROS	0.00	1	0
6200103	PERILLERO PLANO	0.00	1	0

AMANCO DEL PERU S.A.

ACTIVIDAD				TIPO (O)RDEN - (R)UTA - (C)ONDICIONAL	R
DESCRIPCION CORTA	LUBRICACION DE TINA DE CALIBRACION				
DESCRIPCION COMPLETA	LUBRICACION DE TINA DE CALIBRACION				
TIPO DE TRABAJO	LUBRIC	LUBRICACION			
TIPO DE PARO	PARPRE	PARO PREVENTIVO			
PLAN DE TRABAJO	LUBTIN	PLAN DE TRABAJO DE LUBRICACION TINA			
VALOR MANO DE OBRA	COSTOS INTERNOS	0.30	COSTOS CONTRATADOS	0.00	TIEMPO EJECUCION
VALOR REPUESTOS	0.20		0.00	DURACION EN DIAS	
VALOR HERRAMIENTA	0.00		0.00	TIEMPO PARO	
VALOR M.C.D. - OTROS	0.00		0.00	TIEMPO DESPLAZAMIENTO	
				VALOR TOTAL ACTIVIDAD	

TAREAS A PROGRAMAR					
CODIGO	DESCRIPCION	TIEMPO	ZONA	Int/Ext	NUMERO

MANO DE OBRA				
OFICIO	DESCRIPCION	EMPLEADOS	No.HORAS	VALOR
		1	0.25	1.21

REPUESTOS/MATERIALES					
BODEGA	REPU./MATERIAL	S/N	DESCRIPCION	UNIDAD	CANTIDAD
01	0265160015	P	LUBRICANTE MOBILGREASE HP-222.		

HERRAMIENTAS					
HERRAMIENTA	DESCRIPCION	VLR_HORA	CANTIDAD	# HORA	
0300505	LLAVE ALLEN 6	0.00	1		
0300805	LLAVE ALLEN 8	0.00	1		
1000402	FRANCESA 8"	0.00	1		
2800103	DESARMADOR PLANO	0.00	1		
7600108	STILSON DE FAJA	0.00	1		

AMANCO DEL PERU S.A.

ACTIVIDAD			TIPO (O)RDEN - (R)UTA - (C)ONDITIONAL	R
DESCRIPCION CORTA	INSPECCION LINEA DE EXTRUSION			
DESCRIPCION COMPLETA	.			
TIPO DE TRABAJO	INSPEC	INSPECCION		
TIPO DE PARO	MAQFUN	MAQUINA FUNCIONANDO		
PLAN DE TRABAJO	ND	ND		
	COSTOS INTERNOS	COSTOS CONTRATADOS	TIEMPO EJECUCION	
VALOR MANO DE OBRA	9.68	0.00	DURACION EN DIAS	
VALOR REPUESTOS	0.00	0.00	TIEMPO PARO	
VALOR HERRAMIENTA	0.00	0.00	TIEMPO DESPLAZAMIENTO	
VALOR M.C.D. - OTROS	0.00	0.00	VALOR TOTAL ACTIVIDAD	

TAREAS A PROGRAMAR					
CODIGO	DESCRIPCION	TIEMPO	ZONA	Int/Ext	NUME

MANO DE OBRA				
OFICIO	DESCRIPCION	EMPLEADOS	No.HORAS	VALO
		1	8.00	1.21

REPUESTOS/MATERIALES					
BODEGA	REPU./MATERIAL	S/N	DESCRIPCION	UNIDAD	CANTID

HERRAMIENTAS				
HERRAMIENTA	DESCRIPCION	VLR_HORA	CANTIDAD	# HOR



LISTA DE CHEQUEO DETALLADO				
PLAN DE TRABAJO	LUBTIN	PLAN DE TRABAJO DE LUBRICACION TINA	Equipo Aplicación	PLAN DE TRABAJO DE LUBRICACION TINA
ETAPA	DESCRIPCION ETAPA	HERRAMIENTA	OBSERVACIONES	NOTAS
1	APAGAR EQUIPO	N	PONER CANDADO Y LETRERO DE SEGURIDAD	
2	LIMPIAR Y LUBRICAR REGULADORES DE LA TINA	NA	NA	
3	LUBRICAR TORNILLO SIN FIN DE AVANCE	NA	NA	
4	CERRAR ENTRADA PRINCIPAL DE AIRE	NA	NA	
5	LLENAR ACEITE FRL	FRANCESA DE FAJA	NA	
6	INSPECCIONAR ESTADO Y NIVEL ACEITE DE REDUCTOR	ALLEN 8,6	NA	
Fecha : ___ / ___ / ___ Realizado por :				

Fecha : 07/09/2003
INFOMANTE

AMANCO DEL PERU S.A.

PAGINA 5
SIMIRPLD

LISTA DE CHEQUEO DETALLADO				
PLAN DE TRABAJO	LUBEXT	PLAN DE TRABAJO LUBRICACION EXTRUSORA	Equipo Aplicación	PLAN DE TRABAJO LUBRICACION EXTRUSORA
ETAPA	DESCRIPCION ETAPA	HERRAMIENTA	OBSERVACIONES	NOTAS
1	INSPECCION Y RELLENO DE ACEITE DE TERMOREGULADOR DE TORNILLO	NA	NA	
2	INSPECCION Y RELLENO DE NIVEL DE ACEITE LUBRICACION DE CAJA	NA	NA	
3	INSPECCION Y RELLENO DE ACEITE DE TERMOREGULADOR BARRIL	NA	NA	
4	INSPECCION Y RELLENO DE ACEITE REDUCTOR DOSIFICADOR	NA	NA	
Fecha : ___ / ___ / ___ Realizado por :				

LISTA DE CHEQUEO DETALLADO				
PLAN DE TRABAJO	LUBCOT	PLAN DE TRABAJO LUBRICACION CORTADORA	Equipo Aplicación	PLAN DE TRABAJO LUBRICACION CORTADORA
ETAPA	DESCRIPCION ETAPA	HERRAMIENTA	OBSERVACIONES	NOTAS
1	APAGAR MAQUINA	NA	PONER LETRERO DE SEGURIDAD Y PULSAR EMERGENCIA	
2	LIMPIAR MAQUINA Y DUCTOS DE ASPIRACION	DESARMADOR PLANO	NA	
3	LUBRICACION DE PUNTOS DE ENGRASA MORDAZA	NA	NA	
4	INSPECCION DE NIVEL DE ACEITE REDUCTORES	NA	NA	
5	INSPECCION DE NIVEL DE ACEITE CENTRALITA	FRANCESA DE 10	NA	
6	LIMPIAR Y LUBRICAR FAJAS	NA	NA	
7	LIMPIAR FILTRO Y RELLENAR ACEITE DE FRL	FRANCESA DE FAJA, PERILLERO	NA	
Fecha : ___ / ___ / ___ Realizado por :				

LISTA DE CHEQUEO DETALLADO				
PLAN DE TRABAJO	LUBACM	PLAN DE TRABAJO LUBRICACION ACAMPANADORA	Equipo Aplicación	PLAN DE TRABAJO LUBRICACION ACAMPANADOR
ETAPA	DESCRIPCION ETAPA	HERRAMIENTA	OBSERVACIONES	NOTAS
1	APAGAR EQUIPO	NA	PONER LETRERO DE SEGURIDAD Y ACCIONAR EMERGENCIA	
2	LIMPIAR FILTRO Y RELLENAR ACEITE DE UNIDADES DE MANTENIMIENT	FRANCESA DE FAJA , PERILLERO	NA	
3	LUBRICAR CADENAS Y CHUMACERAS	NA	NA	
4	LUBRICAR SISTEMA TRANSPORTE DE MESA	NA	NA	
5	LUBRICAR SISTEMA DE CALENTAMIENTO	NA	NA	
6	LUBRICAR PUNTOS DE ENGRASE SISTEMA ABOCARDADO	NA	NA	
7	LUBRICAR CADENAS DE TRANSMISION	MIXTA DE 13, FRANCESA DE 8	NA	
8	INSPECCION Y RELLENO DE TANQUE LUBRICADOR DE TAMPON	NA	NA	
9	LUBRICAR PUNTOS DE ENGRASE SISTEMA CARGADOR DE ANILLOS	NA	NA	
10	LUBRICAR PUNTOS DE ENGRASE DE MORDAZAS	FRANCESA DE 8	NA	
11	LUBRICAR CHUMACERAS DE CARGADOR DE ANILLO	NA	NA	
12	LIMPIAR Y LUBRICAR FAJA DE TRANSMISION	NA	NA	
Fecha : ___ / ___ / ___ Realizado por :				

CLIENTE : INLUSAC / AMANCO DEL PERU
REPORTAR A : JOSE ANTONIO OSHIRO

	Muestra Nro. 1	Muestra Nro. 1	Muestra Nro. 3
Número de Análisis	7453	7459	7460
Fecha de Reporte	13.06.03	13.06.03	13.06.03
Fecha de Recibo	09.06.03	09.06.03	09.06.03

Enviados por el Cliente

	28.05.03	28.05.03	28.05.03
Fecha de Muestreo	28.05.03	28.05.03	28.05.03
Lubricante	MOBIL DTE 26	MOBIL DTE 26	MOBIL DTE 26
Unidad	I INYECTORA	I INYECTORA	I INYECTORA
Marca y Modelo	ENGEL 100	REE D 200-1	REED 200-2
Componente	SISTEMA HIDRAULICO	SISTEMA HIDRAULICO	SISTEMA HIDRAULICO
Capacidad	L 500	280	280
Combustible			
Hrs/Kms del Componente:			
Hrs/Kms del Aceite			
Rellenos	GI		
Referencia del Cliente			

Pruebas Básicas

METODO					
Viscosidad a 40 °C, cSt	HOUILLON	213.5	*	66.9	64.5
Viscosidad a 100 °C, cSt	HOUILLON				
Agua, %vol	ASTM D-95	0.0		0.0	0.0
Oxidación, Abs/cm	MM-1067	0.00		0.00	0.00
Indice de Hollin	LOCAL				
Insolubles Pentano, 5.0u	MM-490	0.01		0.02	0.01
Sedimentos	Visual	1		1	1
TAN mgKOH/ g	ASTM -D974	0.80		1.34	1.18
TBN mgKOH/ g	MM-1146				
Punto Inflamación, °C	ASTM-D82				
Carbón Conradson, %wt	ASTM-D189				

Metales de Desgaste

Silicio, ppm	ASTM D-5185	2		10	54	*
Hierro, ppm	ASTM D-5185	17		8	36	*
Aluminio, ppm	ASTM D-5185					
Cobre, ppm	ASTM D-5185					
Plomo, ppm	ASTM D-5185					
Cromo, ppm	ASTM D-5185					
Estaño, ppm	ASTM D-5185					
Fósforo, ppm	ASTM D-4951					

- + Característica o Propiedad cercana al límite condonatorio.
* Característica o Propiedad fuera del límite aceptable.
@ Característica o propiedad no medible.

Recomendaciones:

- 7453 Se recomienda cambiar carga de aceite
7459 Se recomienda cambiar carga de aceite
7460 Se recomienda cambiar carga de aceite/Producto contaminado coloración roja.Espectro IR No Concuerta.

CLIENTE : **INLUSAC / AMANCO DEL PERU**
REPORTAR A :

		Muestra Nro. 8	Muestra Nro. 9	Muestra Nro. 10
Número de Análisis		4253	4254	4255
Fecha de Reporte		13.06.03	13.06.03	13.06.03
Fecha de Recibo		09.06.03	09.06.03	09.06.03
Datos Enviados por el Cliente				
Fecha de Muestreo		28.05.03	28.05.03	28.05.03
Lubricante		MOBIL DTE 26	MOBIL DTE 26	MOBIL DTE 26
Unidad		INYECTORA	INYECTORA	INYECTORA
Marca y Modelo		ENGEL - 300	ENGEL -100.17	REED -200-1
Componente		SIST. HIDRAULICO	SIST. HIDRAULICO	SIST. HIDRAULICO
Capacidad	L	500	555	500
Combustible				
Hrs/Kms del Componente:				
Hrs/Kms del Aceite				
Referencia del Cliente	GI			
Pruebas Básicas				
METODO				
Viscosidad a 40 °C, cSt	HOULLON	67.1	70.1	66.9
Viscosidad a 100 °C, cSt	HOULLON			
Agua, %vol	ASTM D-95	0.0	0.0	0.0
Oxidación, Abs/cm	MM-1067	0.00	0.00	0.00
Índice de Holiin	LOCAL			0.00
Insolubles Pentano, (5.0 u)%w	MM-490	0.03	0.05	0.07
Sedimentos	Visual	1	1	1
TAN mgKOH/ g	ASTM -D974	0.74	0.44	0.95
TBN mgKOH/ g	MM-1146			
Punto de Inflamación, °C	ASTM D-92			
Carbón Conradson, %wt	ASTM D-189			
Metales de Desgaste				
Silicio, ppm	ASTM D-5185	28	9*	12
Hierro, ppm	ASTM D-5185	12	2	5
Aluminio, ppm	ASTM D-5185			
Cobre, ppm	ASTM D-5185			
Plomo, ppm	ASTM D-5185			
Cromo, ppm	ASTM D-5185			
Estaño, ppm	ASTM D-5185			
Aditivos				
Fósforo, ppm	ASTM D-4951			

- + Característica o Propiedad cercana al límite condonatorio.
* Característica o Propiedad fuera del límite aceptable.
⊗ Característica o propiedad no medible.

Recomendaciones:

4253 Se recomienda cambiar la carga de aceite.
4254 Lubricante en buen estado
4255 Lubricante en buen estado

CLIENTE : INLUSAC / AMANCO DEL PERU
REPORTAR A :

		Muestra Nro. 7	Muestra Nro. 8	Muestra Nro. 9
Número de Análisis		1	2	3
Fecha de Reporte		13.06.03	13.06.03	13.06.03
Fecha de Recibo		09.06.03	09.06.03	09.06.03
Datos Enviados por el Cliente				
Fecha de Muestreo		28.05.03	28.05.03	28.05.03
Lubricante		MOBILGEAR 632	MOBIL DTE 26	MOBIL DTE 26
Unidad		EXTRUSORA	INYECTORA	INYECTORA
Marca y Modelo		AMUT BA92/22D	REED -300	ENGEL - 150
Componente		CAJA DE ENGRANAJE	SIST. HIDRAULICO	SIST. HIDRAULICO
Capacidad	L	90	500	500
Combustible				
Hrs/Kms del Componente:				
Hrs/Kms del Aceite				
Referencia del Cliente	GI			
Pruebas Básicas				
METODO				
Viscosidad a 40 °C, cSt	HOULLON	309.6	64.4	67.1
Viscosidad a 100 °C, cSt	HOULLON			
Agua, %vol	ASTM D-95	0.0	0.0	0.0
Oxidación, Abs/cm	MM-1067	0.00	0.00	0.00
Indice de Hollín	LOCAL			
Insolubles Pentano, (5.0 u)%w	MM-490	0.00	0.02	0.03
Sedimentos	Visual	1	1	1
TAN mgKOH/ g	ASTM -D974	0.34	0.89	0.74
TBN mgKOH/ g	MM-1146			
Punto de Inflamación, °C	ASTM D-92			
Carbón Conradson, %wt	ASTM D-189			
Metales de Desgaste				
Silicio, ppm	ASTM D-5185	41	110	25
Hierro, ppm	ASTM D-5185	38	31	13
Aluminio, ppm	ASTM D-5185			
Cobre, ppm	ASTM D-5185			
Plomo, ppm	ASTM D-5185			
Cromo, ppm	ASTM D-5185			
Estaño, ppm	ASTM D-5185			
Fósforo, ppm	ASTM D-4951	177		

+ Característica o Propiedad cercana al límite condonatorio.

* Característica o Propiedad fuera del límite aceptable.

⊗ Característica o propiedad no medible.

Recomendaciones:

- 1 Se recomienda cambiar la carga de aceite.
- 2 Se recomienda cambiar la carga de aceite.
- 3 Se recomienda cambiar la carga de aceite.

Analista de Laboratorio

CLIENTE : INLUSAC / AMANCO DEL PERU
REPORTAR A :

		Muestra Nro. 1	Muestra Nro. 2	Muestra Nro. 3
Número de Análisis		4244	4245	4246
Fecha de Reporte		13.06.03	13.06.03	13.06.03
Fecha de Recibo		09.06.03	09.06.03	09.06.03
Datos Enviados por el Cliente				
Fecha de Muestreo		28.05.03	28.05.03	28.05.03
Lubricante		MOBILGEAR 632	MOBILGEAR 632	MOBILGEAR 632
Unidad		EXTRUSORA	EXTRUSORA	EXTRUSORA
Marca y Modelo		KRAUSSMAFEEI KMD2-60KK	MAPLAN DS-80	KRAUSSMAFEEI KMD2-90
Componente		86	83	86
Capacidad	L	CAJA ENGRANAJE	CAJA ENGRANAJE	CAJA ENGRANAJE
Combustible				
Hrs/Kms del Componente:				
Hrs/Kms del Aceite				
Referencia del Cliente	GI			
Pruebas Básicas				
METODO				
Viscosidad a 40 °C, cSt	HOUILLON	318.1	300.2	306.4
Viscosidad a 100 °C, cSt	HOUILLON			
Agua, %vol	ASTM D-95	0.0	0.0	0.0
Oxidación, Abs/cm	MM-1067	0.00	0.00	0.00
Índice de Hollin	LOCAL			
Insolubles Pentano, (5.0 u)%w/w	MM-490	0.02	0.04	0.04
Sedimentos	Visual	1	2	1
TAN mgKOH/ g	ASTM-D974	0.68	0.65	0.51
TBN mgKOH/ g	MM-1146			
Punto de Inflamación, °C	ASTM D-92			
Carbón Conradson, %wt	ASTM D-189			
Metales de Desgaste				
Silicio, ppm	ASTM D-5185	4	6	3
Hierro, ppm	ASTM D-5185	5	27	14
Aluminio, ppm	ASTM D-5185			
Cobre, ppm	ASTM D-5185			
Plomo, ppm	ASTM D-5185			
Cromo, ppm	ASTM D-5185			
Estaño, ppm	ASTM D-5185			
Aditivos				
Fósforo, ppm	ASTM D-4951	371	334	346

Recomendaciones:

4244 Lubricante en buen estado
4245 Lubricante en buen estado
4246 Lubricante en buen estado

- + Característica o Propiedad cercana al límite condonatorio.
- * Característica o Propiedad fuera del límite aceptable.
- ⊖ Característica o propiedad no medible.

CLIENTE : INLUSAC / AMANCO DEL PERU
REPORTAR A :

		Muestra Nro. 4	Muestra Nro. 5	Muestra Nro. 2		
Número de Análisis		1	2	3		
Fecha de Reporte		13.06.03	13.06.03	13.06.03		
Fecha de Recibo		09.06.03	09.06.03	09.06.03		
Datos Enviados por el Cliente						
Fecha de Muestreo		28.05.03	28.05.03	28.05.03		
Lubricante		MOBILGEAR 632	MOBIL HD 80W 90	MOBILGEAR 632		
Unidad		EXTRUSORA	EXTRUSORA	EXTRUSORA		
Marca y Modelo		BANDERA 110	BAUSSAN 66	KRAUSSMAFEEI KMD2-110		
Componente		83	90	90		
Capacidad	L	CAJA ENGRANAJE	CAJA ENGRANAJE	CAJA ENGRANAJE		
Combustible						
Hrs/Kms del Componente:						
Hrs/Kms del Aceite						
Referencia del Cliente	GI					
Pruebas Básicas						
METODO						
Viscosidad a 40 °C, cSt	HOUILLON	284.9	+	312.1		306.4
Viscosidad a 100 °C, cSt	HOUILLON			15.3	*	
Agua, %vol	ASTM D-95	0.0		5.6	*	0.0
Oxidación, Abs/cm	MM-1067	0.00				0.00
Índice de Hollín	LOCAL					
Insolubles Pentano, (5.0 u)%w	MM-490	0.01				0.00
Sedimentos	Visual	2				1
TAN mgKOH/ g	ASTM-D974	0.47				0.54
TBN mgKOH/ g	MM-1146					
Punto de Inflamación, °C	ASTM D-92					
Carbón Conradson, %wt	ASTM D-189					
Metales de Desgaste						
Silicio, ppm	ASTM D-5185	5		28	*	2
Hierro, ppm	ASTM D-5185	35		103		19
Aluminio, ppm	ASTM D-5185					
Cobre, ppm	ASTM D-5185					
Plomo, ppm	ASTM D-5185					
Cromo, ppm	ASTM D-5185					
Estaño, ppm	ASTM D-5185					
Fósforo, ppm	ASTM D-4951	270				348

+ Característica o Propiedad cercana al límite condonatorio.
* Característica o Propiedad fuera del límite aceptable.
⊘ Característica o propiedad no medible.

Recomendaciones:

- 1 Se recomienda cambiar la carga de aceite.
- 2 Lubricante en buen estado
- 3 Se recomienda cambiar la carga de aceite.

Analista de Laboratorio

INFORME DE ANÁLISIS VIBRACIONAL

ESI / 3347 /03

EMPRESA : AMANCO DEL PERÚ
 MAQUINA : MOTOR PRINCIPAL L-1 EXTRUSORA KMD2-110 (020100010101)
 FECHA : 14-04-03

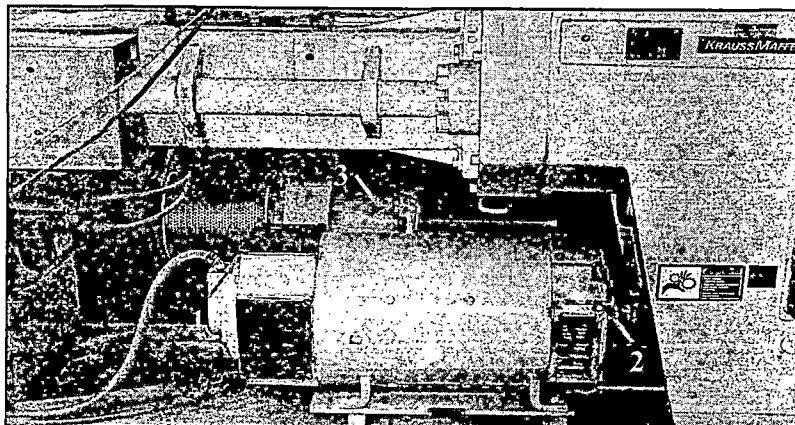
Instrumentos utilizados : - Analizador de Maquinaria CSI-2115.
 - Software de Análisis MASTERTREND.

MOTOR:
 Potencia : 75 HP
 Velocidad : 0/2500 (1537)
 R.P.M.

DIAGNOSTICO:

Motor
 Desbalanceado

Ventilador
 Desbalanceado.



MOTOR

Punto 2H
 Vibración Total 5.31
 mm/seg.

Destacando las componentes de:

#pico	cpm.	m m/seg
1	1537.2	4.6582
2	3074.3	.3866
3	3556.5	2.1237
4	4594.8	.2753
5	7225.9	.2754

VENTILADOR
 ENFRIAMIENTO

Punto 3H
 Vibración Total 43.82
 mm/seg.

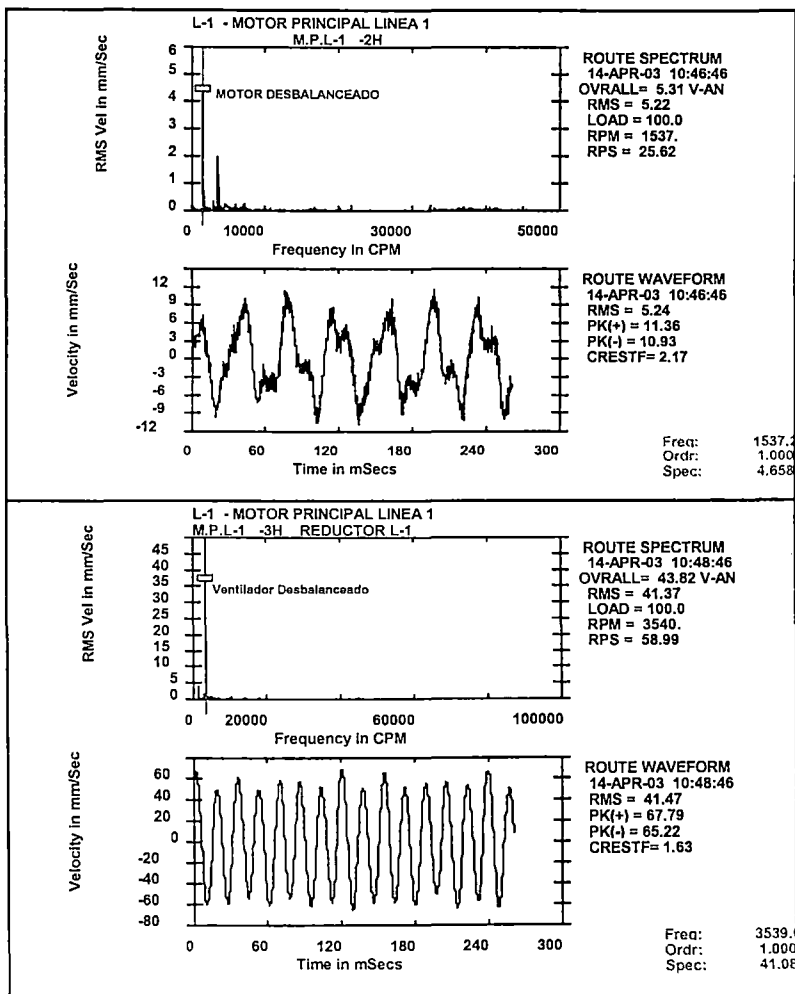
Destacando las componentes de:

#pico	cpm.	m m/seg
1	1536.8	4.4306
2	3074.8	1.6252
3	3539.6	41.0842
4	4595.8	.7838
5	4985.4	.7561

RECOMENDACIONES:

Motor
 Balanceo Dinámico del Motor

Ventilador Enfriador
 Balanceo Dinámico



INFORME DE ANÁLISIS VIBRACIONAL

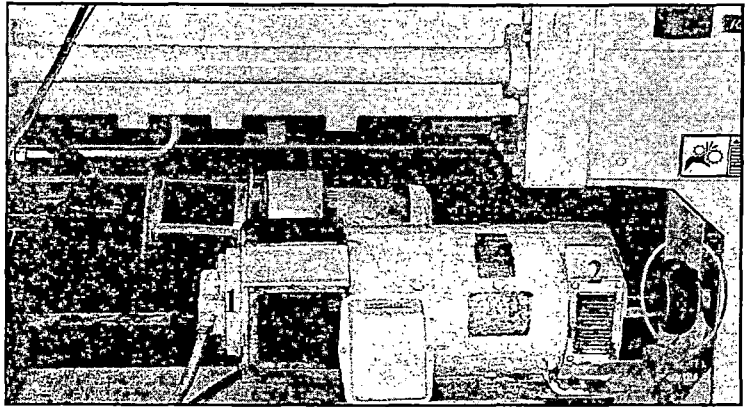
ESI / 3348 /03

EMPRESA : AMANCO DEL PERÚ
 MAQUINA : MOTOR PRINCIPAL-L3 EXTRUSORA KMD2-90 (020100010201)
 FECHA : 12-04-03

Instrumentos utilizados : - Analizador de Maquinaria CSI-2115.
 - Software de Análisis MASTERTREND.

MOTOR:
 Potencia : 60HP
 Velocidad : 0/2500 (762) R.P.M.

DIAGNOSTICO:
 Motor
 En Buen estado (Vibración
 proveniente
 del Reductor)



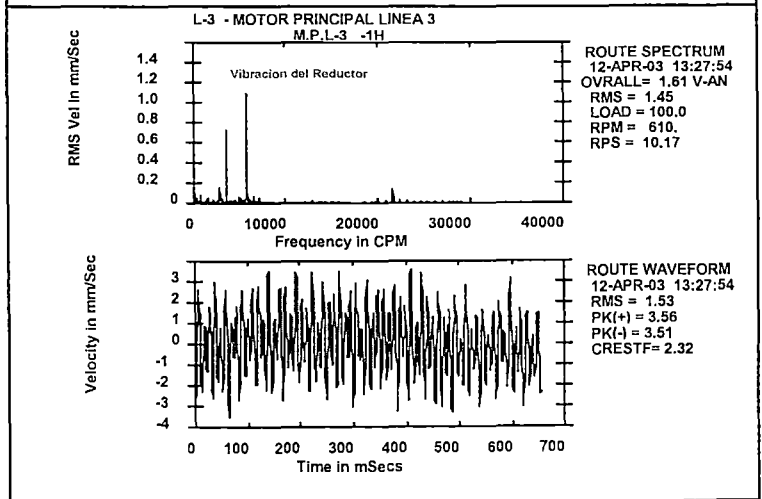
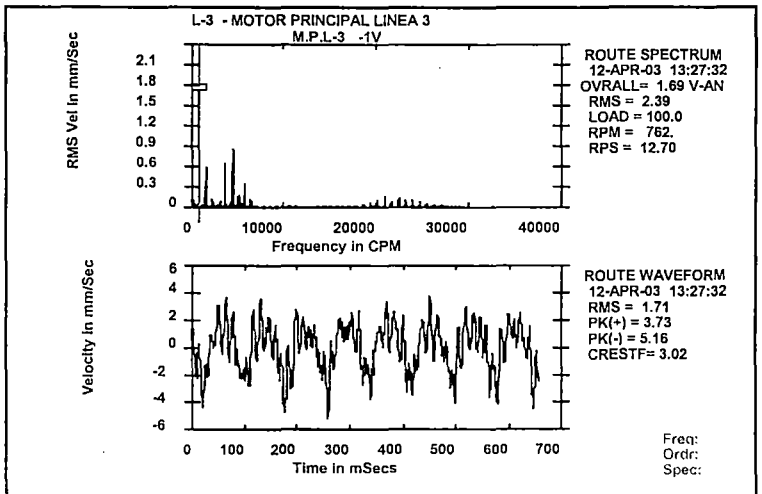
MOTOR
Punto 1V
Vibración Total 1.69 mm/seg.
 Destacando las componentes de:

#pico	cpm.	mm/seg
1	761.9	1.8343
2	1523.5	.6689
3	3576.8	.7131
4	4507.4	.8641
5	5725.8	.3822

VENTILADOR ENFRIAMIENTO
Punto 1H
Vibración Total 1.61 mm/seg.
 Destacando las componentes de:

#pico	cpm.	mm/seg
1	2868.7	.1806
2	3566.9	.7338
3	5789.9	1.1028
4	5849.5	.3021
5	21632.2	.1472

RECOMENDACIONES:
 Motor
 Cambio del Acoplamiento por encontrarse en mal Estado.
 Monitoreo Periódico de Vibraciones



INFORME DE ANÁLISIS VIBRACIONAL

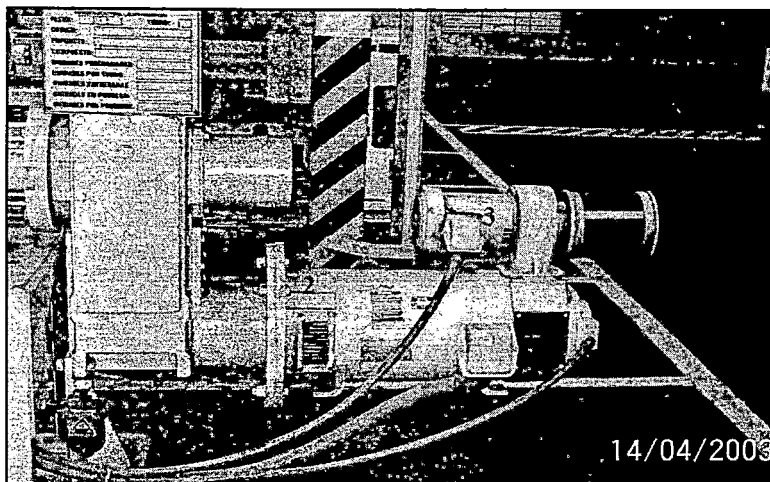
ESI / 3349 / 03

EMPRESA : AMANCO DEL PERÚ
 MAQUINA : MOTOR PRINCIPAL-L4 EXTRUSORA KMD2-60KK
 FECHA : 12-04-03

Instrumentos utilizados : - Analizador de Maquinaria CSI-2115.
 - Software de Análisis MASTERTREND.

MOTOR:
 Potencia : 40HP
 Velocidad : 0/2500 (1744)
 R.P.M.

DIAGNOSTICO:
 Motor
 Rodamiento del Punto # 1 en mal estado
 Motor Desbalanceado



MOTOR
 Punto 1H
 Vibración Total 9.56
 mm/seg.

Destacando las componentes de:

#pico	cpm.	mm/seg
1	730.4	.3476
2	1449.0	.1961
3	1744.0	9.4663
4	24564.4	.3602
5	36846.8	.3080

VENTILADOR ENFRIAMIENTO
 Punto 1A

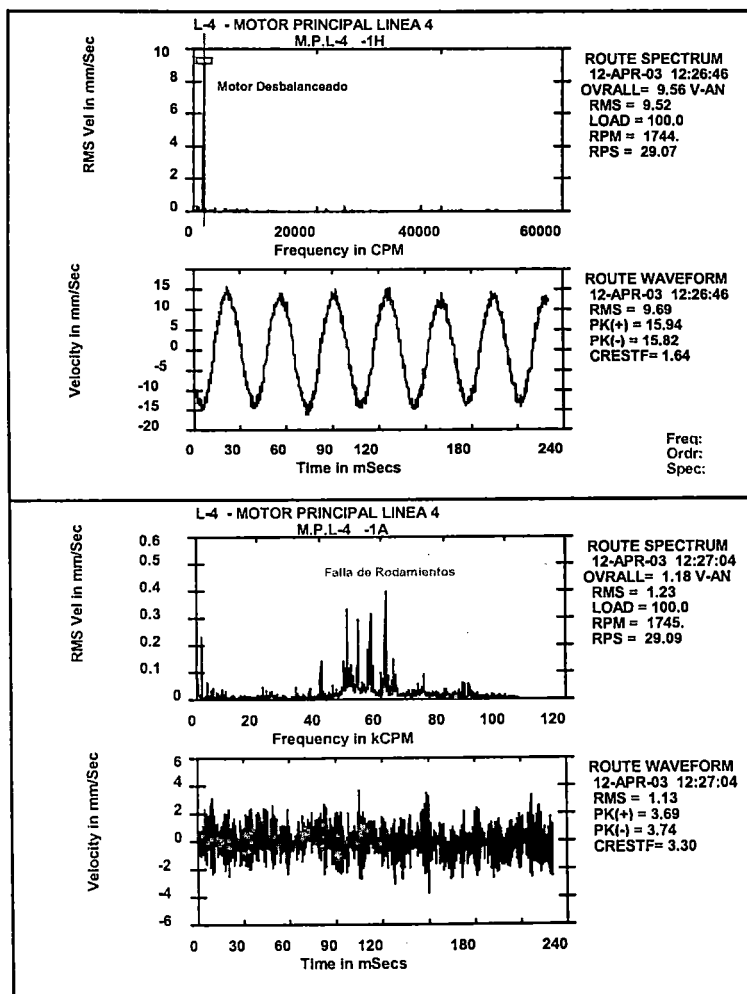
Vibración Total 1.18 mm/seg.

Destacando las componentes de:

#pico	cpm.	mm/seg
1	1.744	.2393
2	49.139	.3364
3	52.563	.3228
4	56.585	.3405
5	61.422	.4492

RECOMENDACIONES:

Motor
 Cambio de Rodamiento del punto # 1
 Balanceo Dinámico del Motor



INFORME DE ANALISIS VIBRACIONAL

ESI / 3350 / 03

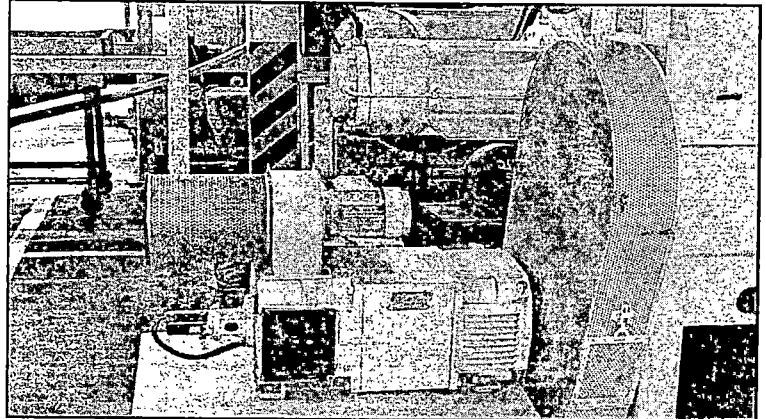
EMPRESA : AMANCO DEL PERU
 MAQUINA : MOTOR PRINCIPAL-L6 EXTRUSORA EXT BANDERA 110
 FECHA : 12-04-03

Instrumentos utilizados : - Analizador de Maquinaria CSI-2115.
 - Software de Análisis MASTERTREND.

MOTOR:
 Potencia : 90HP
 Velocidad : 0/2500 (1744) R.P.M.

DIAGNOSTICO:

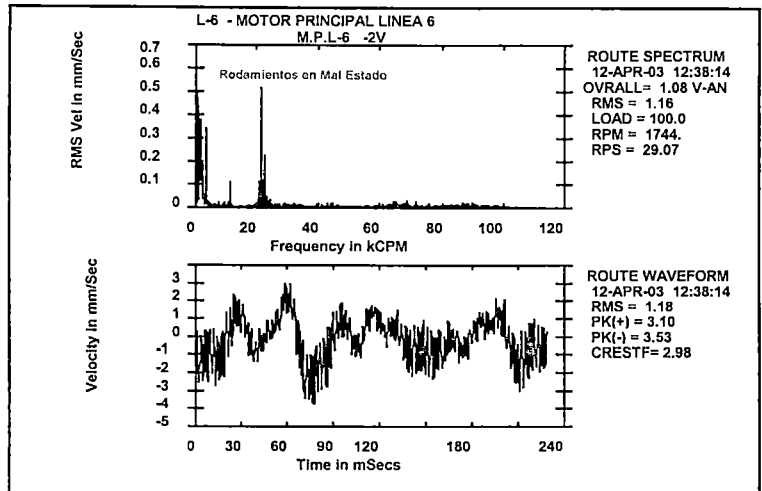
Motor
 Rodamientos del Motor en mal estado
 Motor Enfriador
 Rodamientos en mal Estado



MOTOR
 Punto 2V

Vibración Total 1.08 mm/seg.
 Destacando las componentes de:

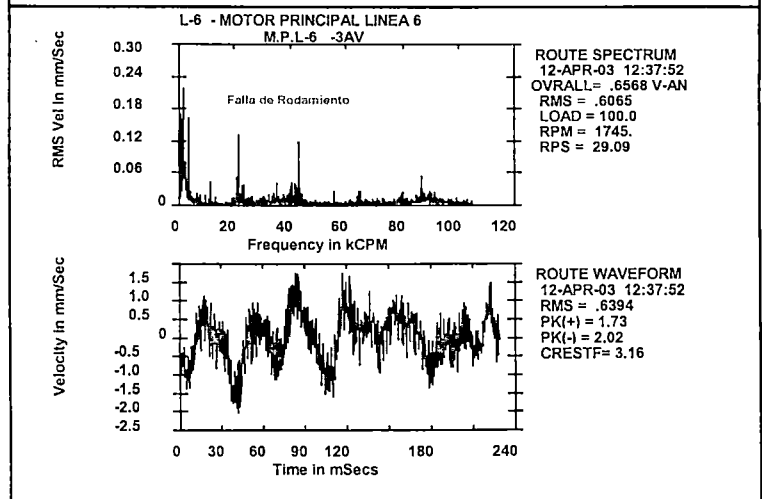
#pico	cpm.	mm/seg
1	.872	.5245
2	1.486	.3109
3	1.743	.4378
4	3.483	.3445
5	21.632	.5517



VENTILADOR ENFRIAMIENTO
 Punto 3A

Vibración Total 0.65 mm/seg.
 Destacando las componentes de:

#pico	cpm.	mm/seg
1	.880	.1917
2	1.266	.1259
3	1.742	.2568
4	3.487	.1659
5	21.643	.1526



RECOMENDACIONES:

Cambio de Rodamientos del Motor
 Cambio de Rodamientos del Motor
 Enfriador

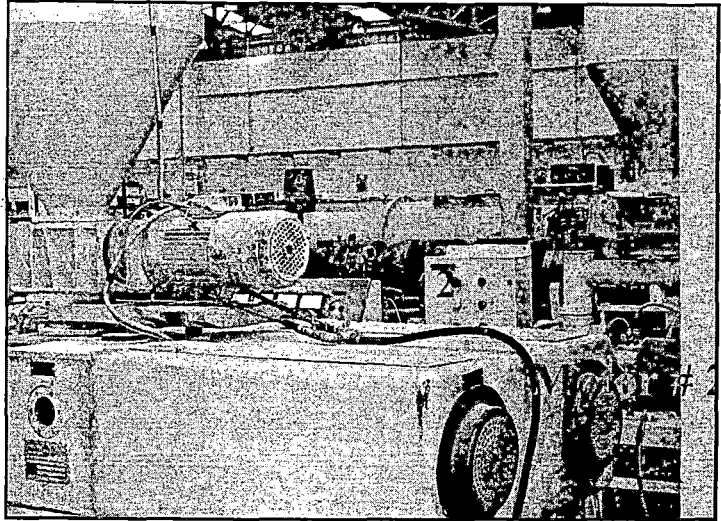
INFORME DE ANALISIS VIBRACIONAL

ESI / 3352 / 03

EMPRESA : AMANCO DEL PERU
 MAQUINA : MOTOR PRINCIPAL 2 -L9 EXTRUSORA BAUSANO MD2/66C19KK
 FECHA : 12-04-03

Instrumentos utilizados : - Analizador de Maquinaria CSI-2115.
 - Software de Análisis MASTERTREND.

MOTOR:
 Potencia : 20HP
 Velocidad : 1172 R.P.M.



DIAGNOSTICO:

Motor 2
 Liger Desalineamiento ocasionando
 la Fricción

MOTOR

Punto 1H

Vibración Total 1.10 mm/seg.

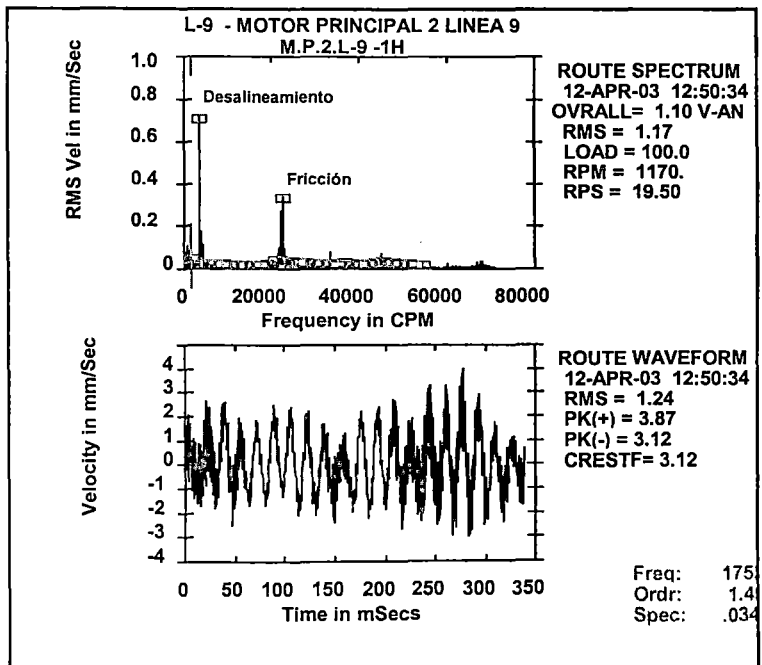
Destacando las componentes de:

#pico	cpm.	mm/seg
1	3519.4	.8355
2	3867.8	.1990
3	22334.8	.2886
4	22575.2	.2195
5	22811.6	.3891

RECOMENDACIONES:

Motor 2

Mejorar el Alineamiento entre
 Motor- Reductor



INFORME DE ANALISIS VIBRACIONAL

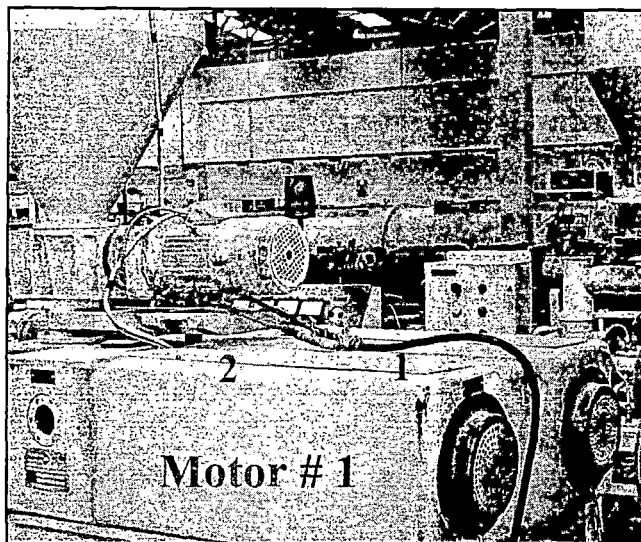
ESI / 3351 / 03

EMPRESA : AMANCO DEL PERÚ
 MAQUINA : MOTOR PRINCIPAL I-9 # 1 DE EXTRUSORA BAUSANO MD2/66C19-AK
 FECHA : 12-04-03

Instrumentos utilizados : - Analizador de Maquinaria CSI-2115.
 - Software de Análisis MASTERTREND.

MOTOR:
 Potencia : 90HP
 Velocidad : 0/2500 (1744) R.P.M.

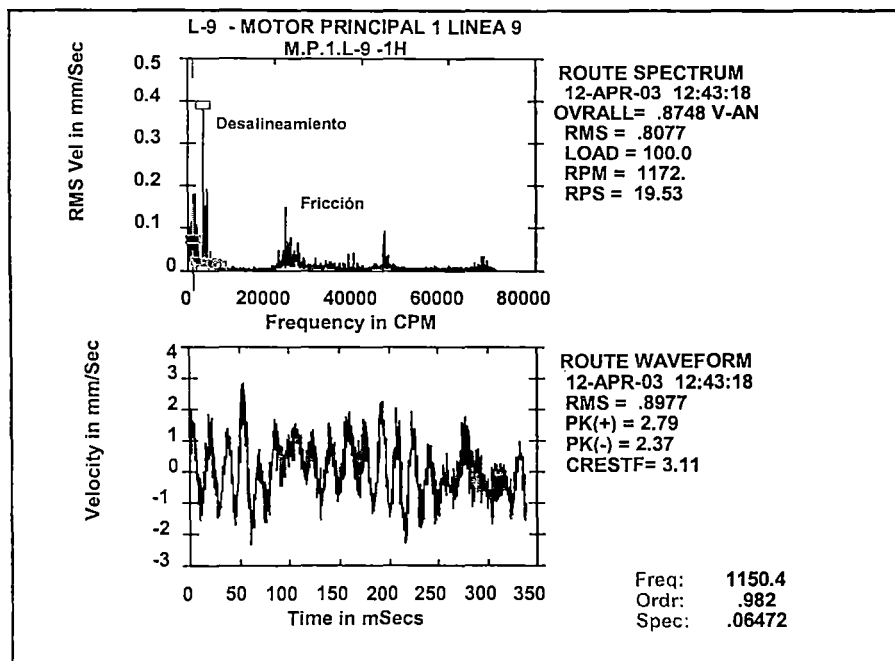
DIAGNOSTICO:
 Motor
 Ligero Desalineamiento entre
 Motor - Reductor
 Fricción



MOTOR
 Punto 1H
 Vibración Total 0.87 mm/seg.
 Destacando las componentes de:

#pico	cpm.	mm/seg
1	1044.8	.1991
2	1602.2	.1875
3	3514.9	.4328
4	3874.6	.1749
5	4308.9	.2120

RECOMENDACIONES:
 Motor
 Mejorar el Alineamiento Motor- Reductor



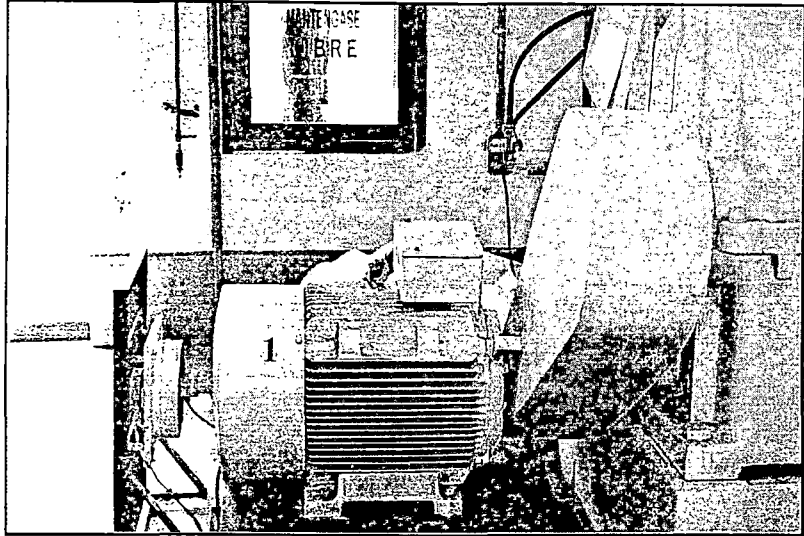
INFORME DE ANALISIS VIBRACIONAL

ESI / 3353 / 03

EMPRESA : AMANCO DEL PERU
 MAQUINA : MOTOR PRINCIPAL -L10 EXTRUSORA HENSCHEL S2-720-120 (020100060101)
 FECHA : 12-04-03

Instrumentos utilizados : - Analizador de Maquinaria CSI-2115.
 - Software de Análisis MASTERTREND.

MOTOR:
 Potencia : 60HP
 Velocidad : 0/1725
 R.P.M.

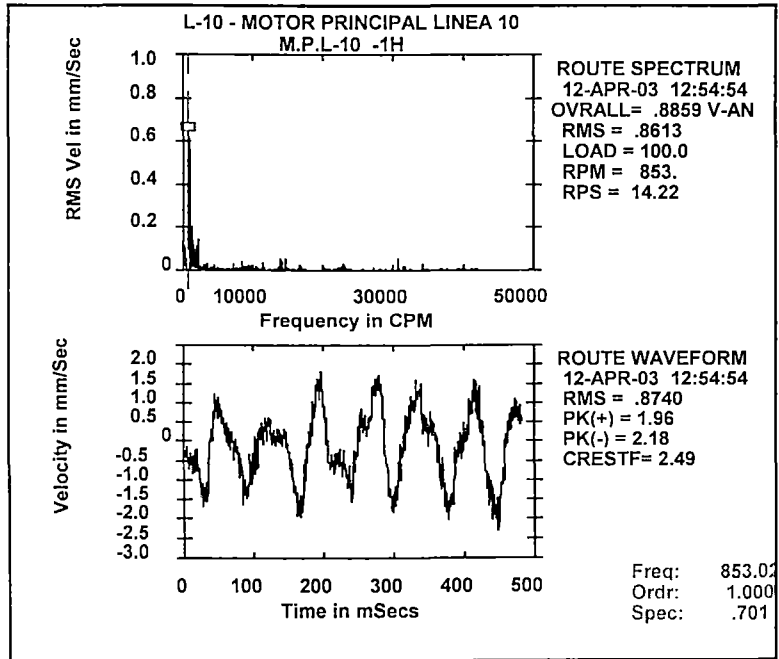


DIAGNOSTICO:
 Motor 2
 Motor en buen Estado

MOTOR
 Punto 1H
 Vibración Total 0.88 mm/seg.
 Destacando las componentes de:

#pico	cpm.	m m/seg
1	103.5	.1407
2	853.0	.7005
3	1328.8	.2326
4	1514.4	.1417
5	2270.1	.1531

RECOMENDACIONES:
 Motor 2
 Monitoreo periódico de
 Vibraciones



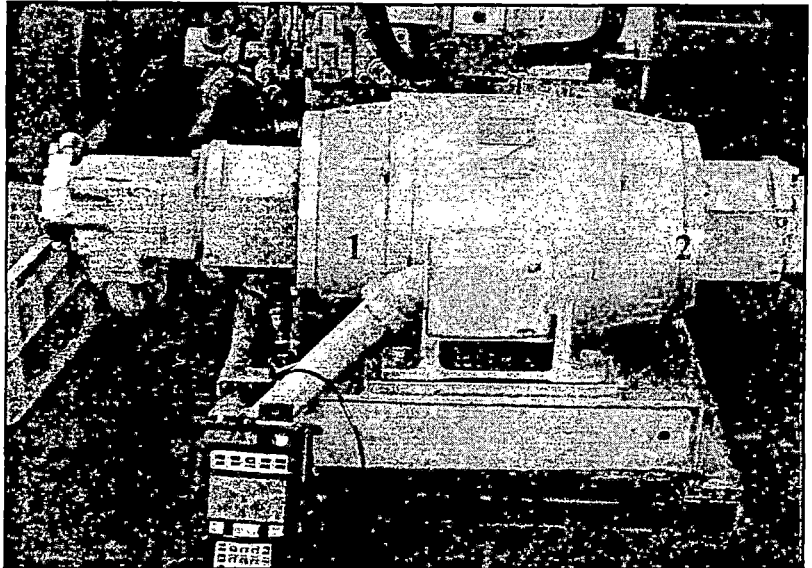
INFORME DE ANALISIS VIBRACIONAL

ESI / 3359 /03

EMPRESA : AMANCO DEL PERU
 MAQUINA : MOTOR PRINCIPAL INYECTORA REED 200-2 (040100350102)
 FECHA : 14-04-03

Instrumentos utilizados : - Analizador de Maquinaria CSI-2115.
 - Software de Análisis MASTERTREND.

MOTOR:
 Potencia : HP
 Velocidad : 1170 R.P.M.

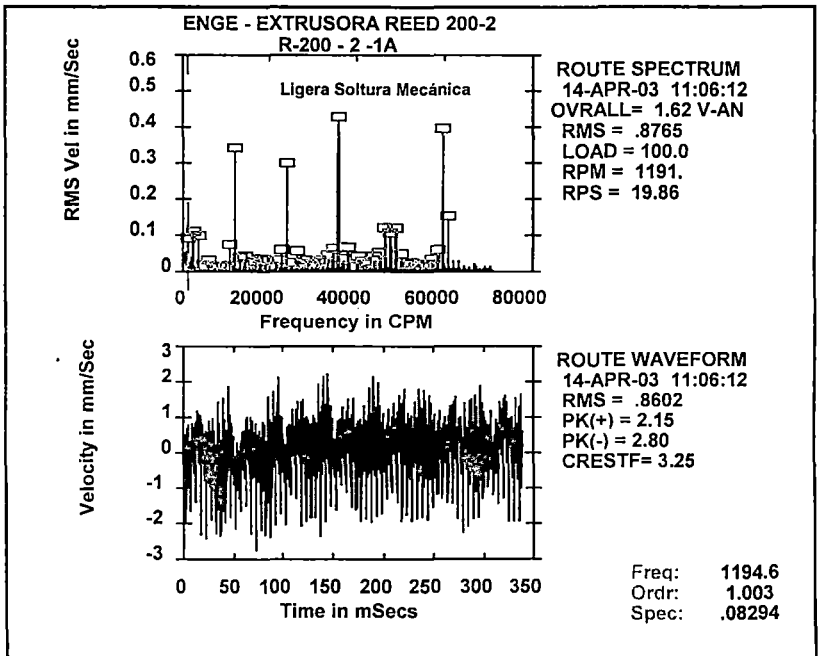


DIAGNOSTICO:
 Motor
 Ligera Soltura Mecánica

MOTOR
 Punto 1H
 Vibración Total 1.62 mm/seg.
 Destacando las componentes de:

#pico	cpm.	m m/seg
1	11912.3	.3436
2	23825.0	.3336
3	35737.4	.4429
4	59562.0	.3918
5	60753.4	.1450

RECOMENDACIONES:
 Motor
 Monitoreo Periódico de
 Vibraciones



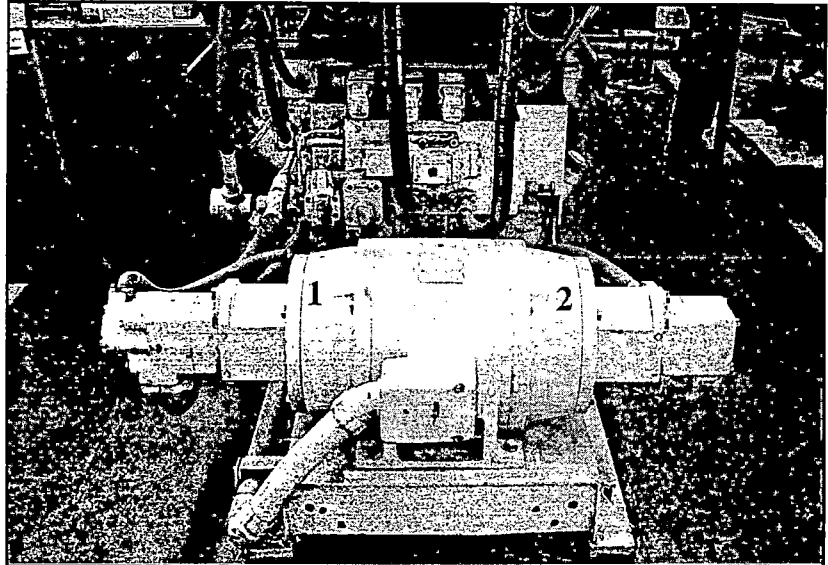
INFORME DE ANALISIS VIBRACIONAL

ESI / 3358 /03

EMPRESA : AMANCO DEL PERU
 MAQUINA : MOTOR PRINCIPAL INYECTORA REED 200-1
 FECHA : 14-04-03

Instrumentos utilizados : - Analizador de Maquinaria CSI-2115.
 - Software de Análisis MASTERTREND.

MOTOR:
 Potencia : HP
 Velocidad : 1170 R.P.M.

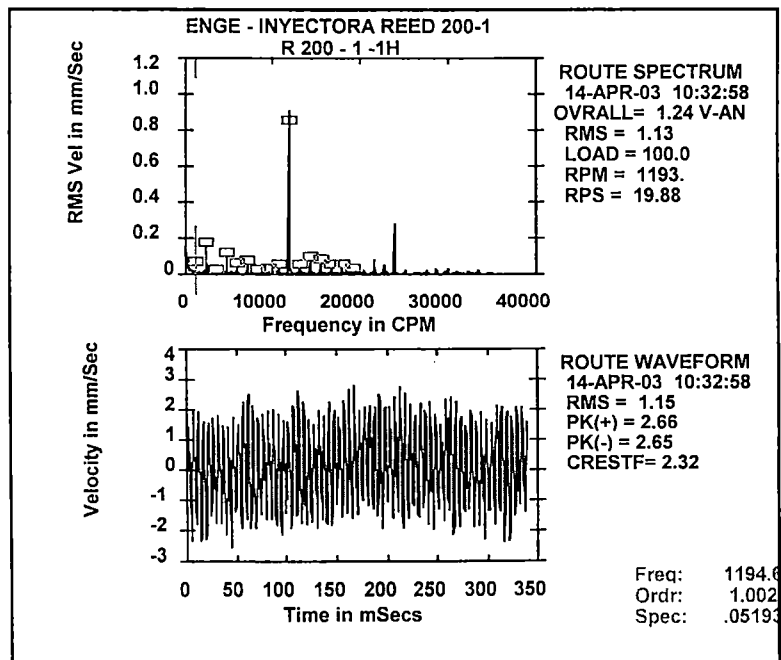


DIAGNOSTICO:
 Motor
 Mal Encuentro entre
 dientes

MOTOR
 Punto 1H
 Vibración Total 1.24mm/seg.
 Destacando las componentes de:

#pico	cpm.	m m/seg
1	2386.1	.1603
2	4771.8	.0992
3	11927.0	1.0325
4	14312.7	.0939
5	23854.1	.2822

RECOMENDACIONES:
 Motor
 Verificar Gearmesh de Piñones
 del punto #1



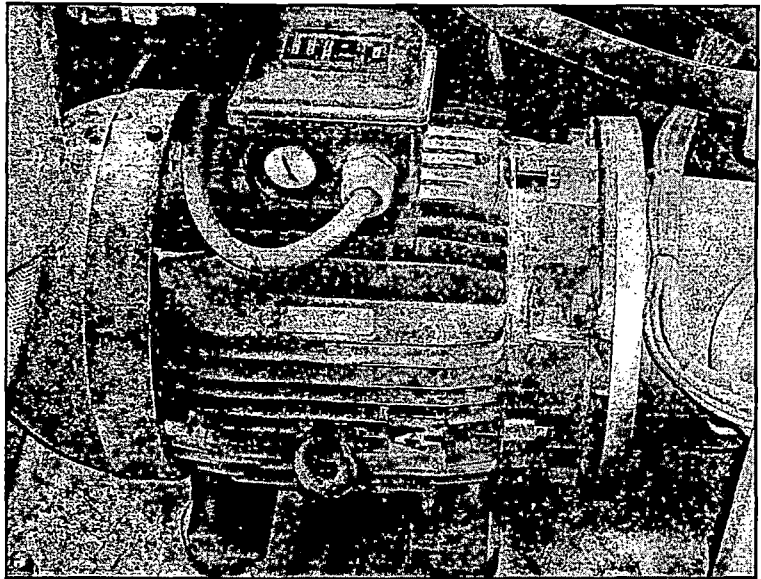
INFORME DE ANALISIS VIBRACIONAL

ESI / 3355 / 03

EMPRESA : AMANCO DEL PERU
 MAQUINA : MOTOR PRINCIPAL INYECTORA ENGEL 100 E-10017
 FECHA : 12-04-03

Instrumentos utilizados : - Analizador de Maquinaria CSI-2115.
 - Software de Análisis MASTERTREND.

MOTOR:
 Potencia : HP
 Velocidad : 1772 R.P.M.

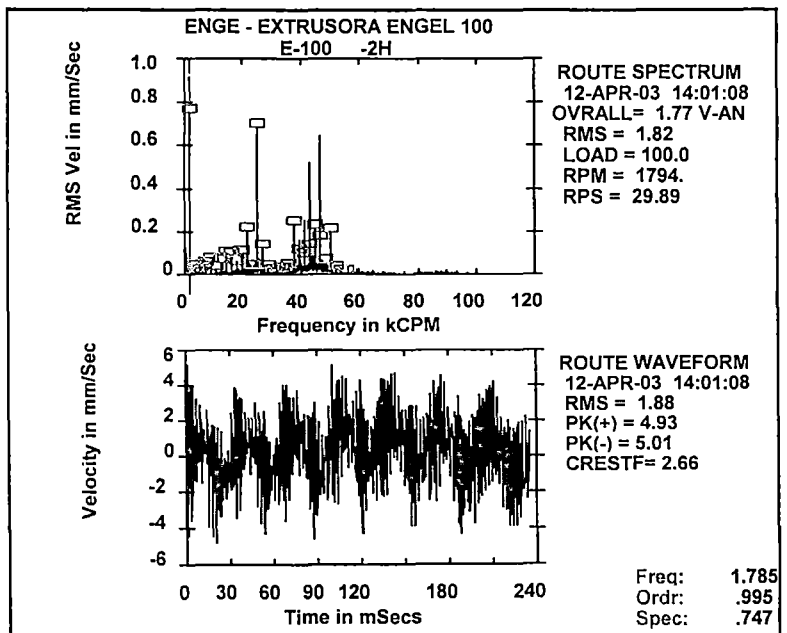


DIAGNOSTICO:
 Motor
 Vibración Proveniente del
 encuentro entre Dientes

MOTOR
 Punto 2H
 Vibración Total 1.77 mm/seg.
 Destacando las componentes de:

#pico	cpm.	mm/seg
1	1.793	.7561
2	25.105	.6861
3	41.396	.3050
4	43.243	.6105
5	46.730	.6666

RECOMENDACIONES:
 Motor
 Monitoreo Periódico de
 Vibraciones



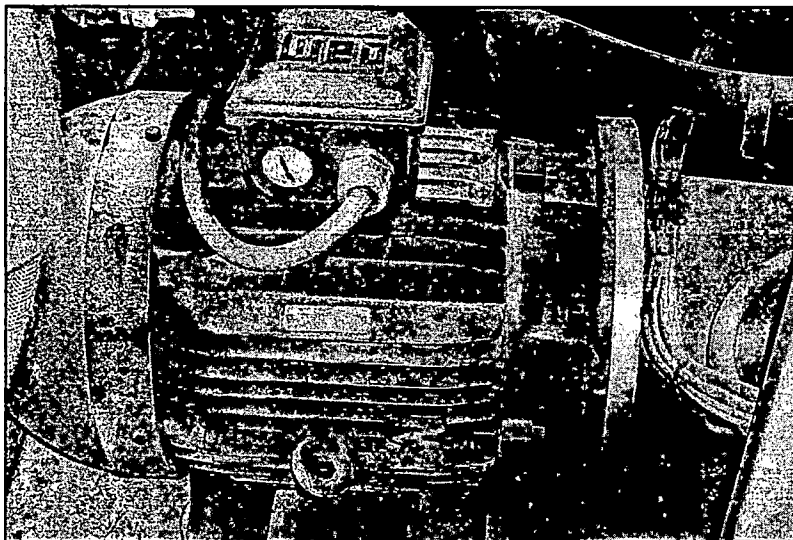
INFORME DE ANALISIS VIBRACIONAL

ESI / 3354 / 03

EMPRESA : AMANCO DEL PERU
 MAQUINA : MOTOR PRINCIPAL INYECTORA ENGEL 100 (040100340101)
 FECHA : 12-04-03

Instrumentos utilizados : - Analizador de Maquinaria CSI-2115.
 - Software de Análisis MASTERTREND.

MOTOR:
 Potencia : HP
 Velocidad : 1772 R.P.M.

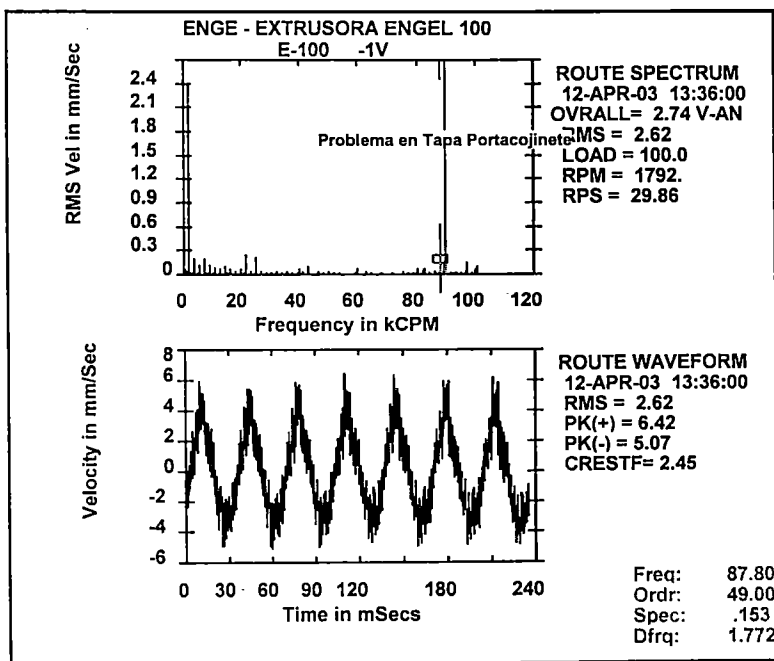


DIAGNOSTICO:
 Motor
 Tapa Portacojinete
 Defectuosa

MOTOR
 Punto 1V
 Vibración Total 2.74 mm/seg.
 Destacando las componentes de:

#pico	cpm.	m m/seg
1	1.791	2.4224
2	7.169	.2303
3	21.503	.2924
4	25.088	.2410
5	89.573	.7457

RECOMENDACIONES:
 Motor
 Embocinar Tapa Portacojinete del
 Punto # 1



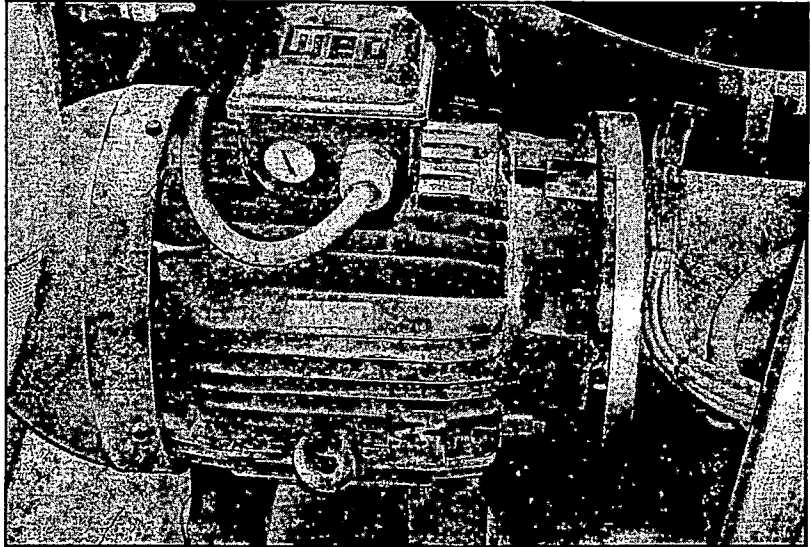
INFORME DE ANALISIS VIBRACIONAL

ESI / 3356 /03

EMPRESA : AMANCO DEL PERU
 MAQUINA : MOTOR PRINCIPAL INYECTORA ENGEL 150
 FECHA : 12-04-03

Instrumentos utilizados : - Analizador de Maquinaria CSI-2115.
 - Software de Análisis MASTERTREND.

MOTOR:
 Potencia : HP
 Velocidad : 1772 R.P.M.

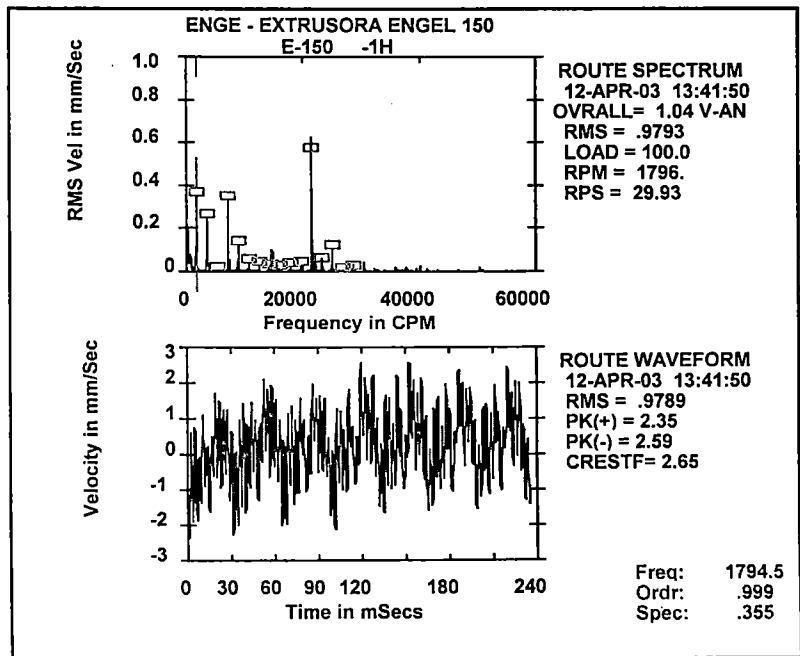


DIAGNOSTICO:
 Motor
 Ligero Desalineamiento,
 ocasionando inadecuado
 encuentro entre dientes.

MOTOR
 Punto 1H
 Vibración Total 1.04
 mm/seg.
 Destacando las
 componentes de:
 #pico cpm.

		mm/s eg
1	1794.5	.3545
2	3589.8	.2673
3	7192.1	.3389
4	8989.7	.1281
5	21580.4	.7047

RECOMENDACIONES:
 Motor
 Monitoreo Periodico de
 Vibraciones



INFORME DE ANALISIS VIBRACIONAL

ESI / 3357 / 03

EMPRESA : AMANCO DEL PERU
 MAQUINA : MOTOR PRINCIPAL INYECTORA ENGEL 300 (040100350101)
 FECHA : 14-04-03

Instrumentos utilizados : - Analizador de Maquinaria CSI-2115.
 - Software de Análisis MASTERTREND.

MOTOR:
 Potencia : HP
 Velocidad : 1795 R.P.M.

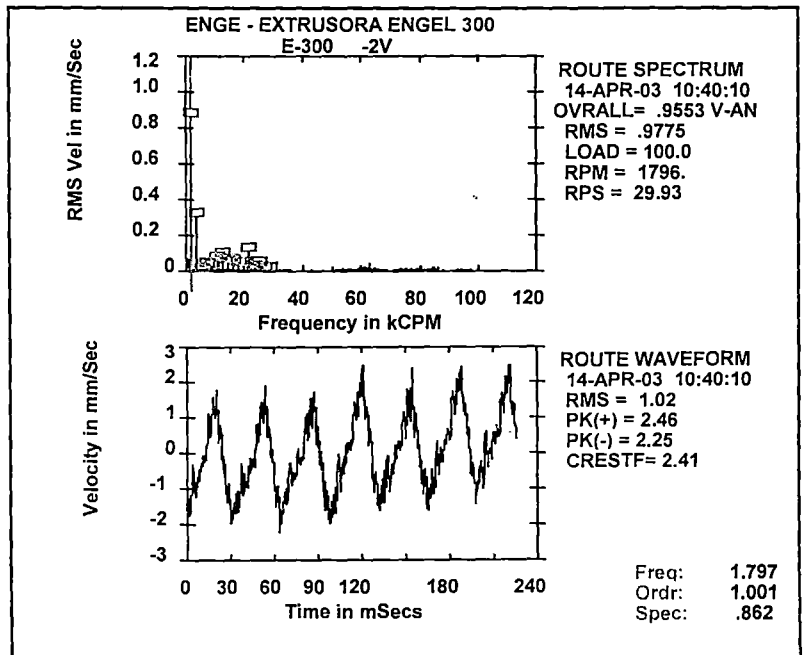


DIAGNOSTICO:
 Motor
 Motor en Buen Estado.

MOTOR
 Punto 1H
 Vibración Total
 0.95mm/seg.
 Destacando las
 componentes de:
 #pico cpm.

		mm/s
1	1.116	.0732
2	1.795	.8630
3	3.591	.3061
4	12.568	.0887
5	21.561	.1160

RECOMENDACIONES:
 Motor
 Monitoreo Periódico de
 Vibraciones





ELECTRONIC SYSTEMS INTERNATIONAL

REPORTE DE INSPECCIÓN TERMOGRAFICA

EMPRESA : AMANCO

LUGAR : AREA EXTRUSIÓN

*INSPECCIÓN: TABLERO DE CONTROL
EXTRUSORA BAUSANO MD2/66C19-AK*

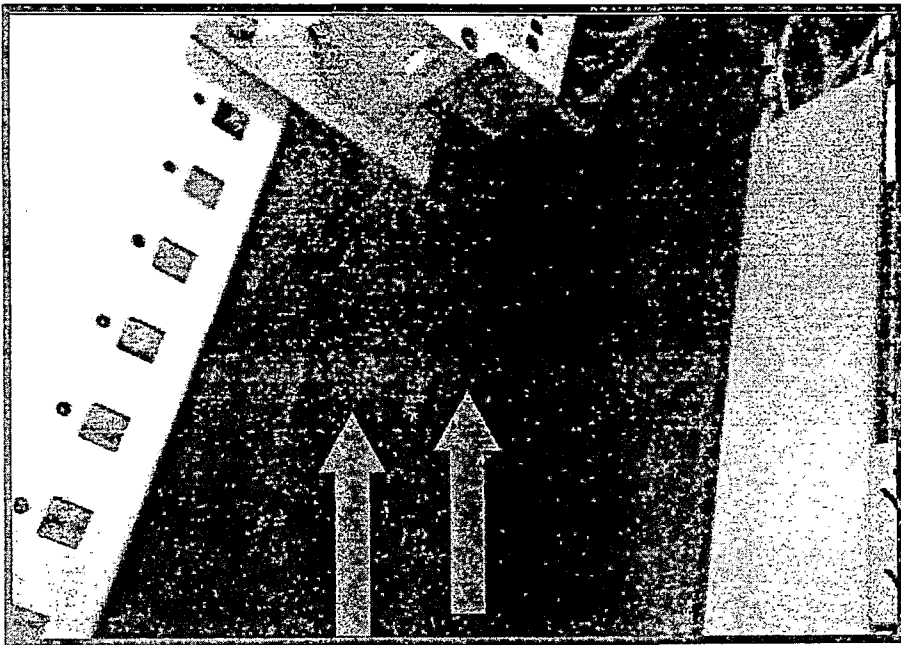
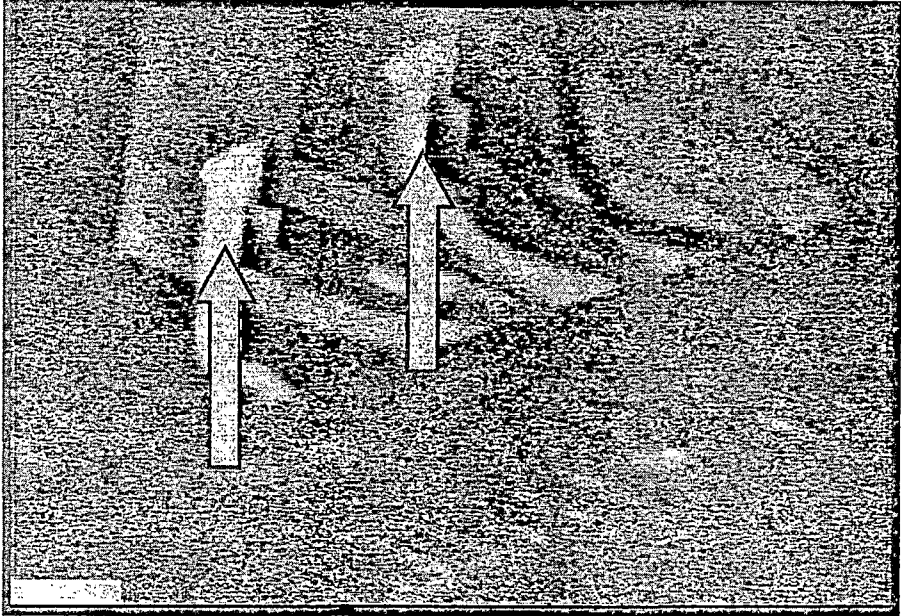
COMPONENTE : FUSIBLES

*DESCRIPCIÓN DE LA FALLA:
TEMPERATURA ANORMAL, PRODUCTO DEL FALSO CONTACTO EN TERMINALES DE
FUSIBLES, CON UNA DIFERENCIA DE TEMPERATURA DE 7.0°C , RESPECTO A LOS DEMAS
FUSIBLES*

TEMPERATURAS REGISTRADAS:

<i>TEMP. AMBIENTE</i>	<i>21.0 °C</i>
<i>TEMP. MÍNIMA</i>	<i>31.0 °C</i>
<i>TEMP. MÁXIMA</i>	<i>38.0 °C</i>

*RECOMENDACIONES:
CORREGIR AJUSTE EN PERNOS DE FUSIBLES*





ELECTRONIC SYSTEMS INTERNATIONAL

REPORTE DE INSPECCIÓN TERMOGRAFICA

EMPRESA : **AMANCO**

LUGAR : **AREA SUMINISTRO**

INSPECCION: **BATERIA AUTOMATICA DE CONDENSADORES 210 KVAR**

COMPONENTE: **BARRAS**

DESCRIPCION DE LA FALDA:

TEMPERATURA ANORMAL, PRODUCTO DEL FALSO CONTACTO EN TERMINALES DE BARRAS FASE "S", CON UNA DIFERENCIA DE TEMPERATURA DE 9.0°C , RESPECTO A LAS DEMAS BARRAS

TEMPERATURA REGISTRADA:

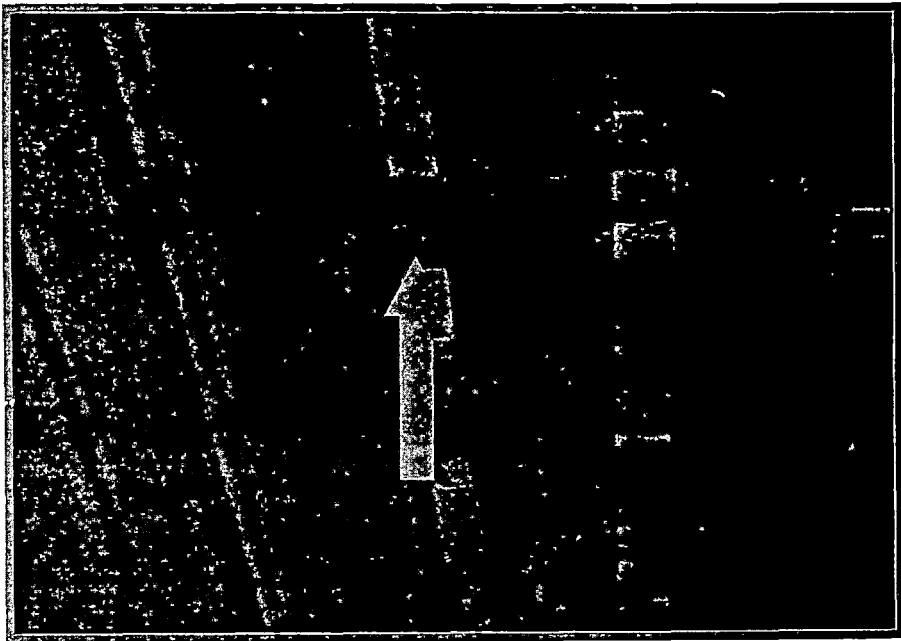
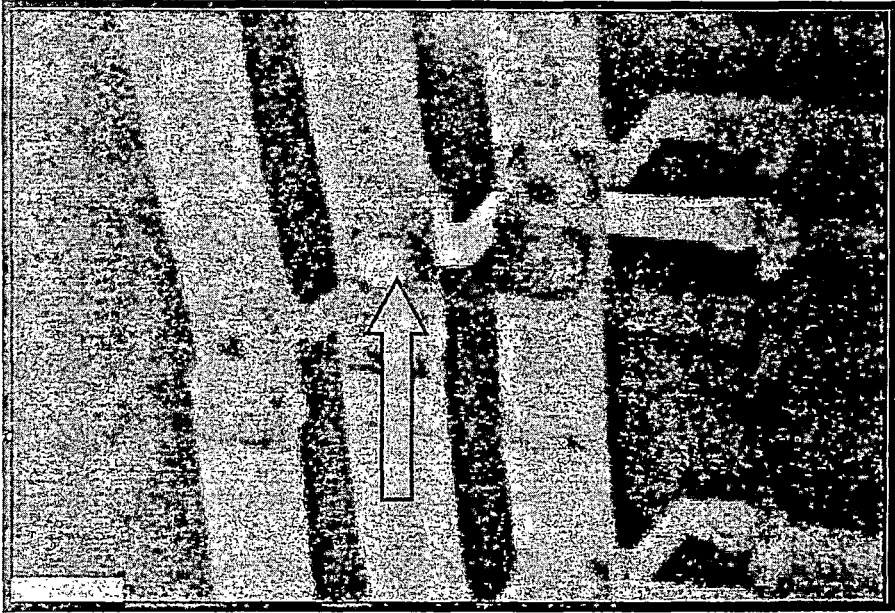
TEMP. AMBIENTE **21.0 °C**

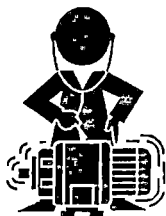
TEMP. MÍNIMA **33.0 °C**

TEMP. MÁXIMA **42.0 °C**

RECOMENDACIONES:

CORREGIR AJUSTE EN PERNOS DE BARRA FASE "S"





ELECTRONIC SYSTEMS INTERNATIONAL

REPORTE DE INSPECCIÓN TERMOGRAFICA

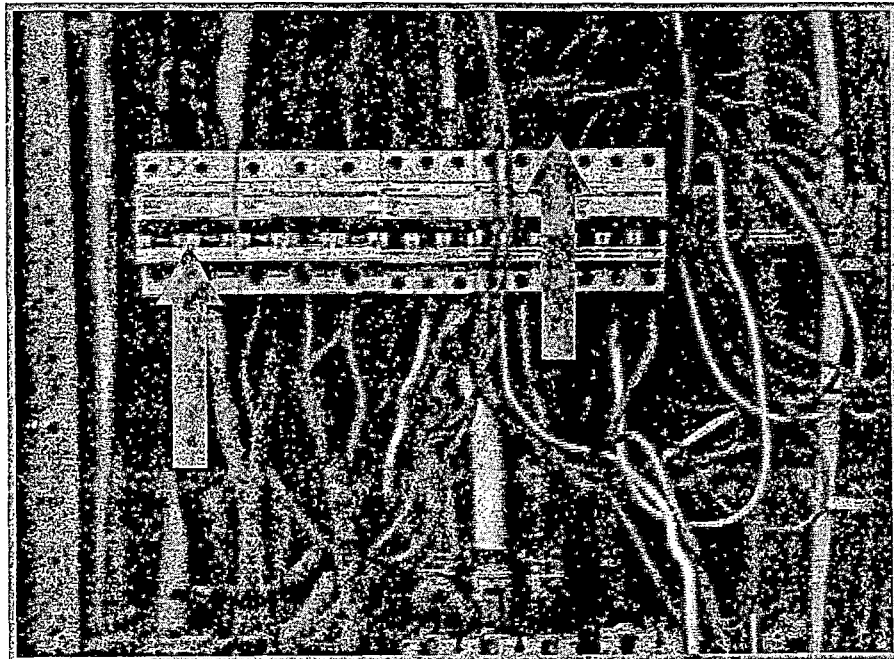
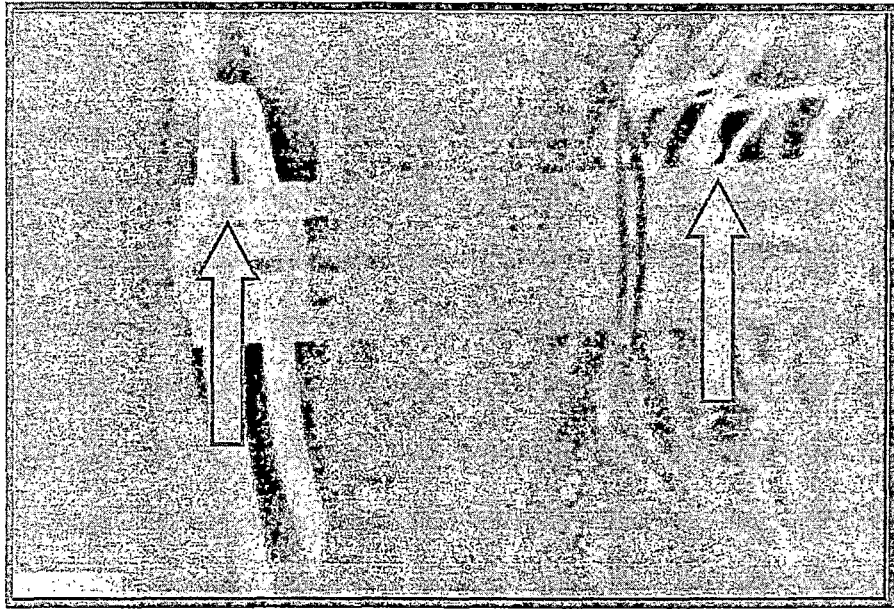
CLIENTE: AMANCO
AREA: AREA SUMINISTRO
OBJETO: TABLERO DE OF TA-OFC 230V
DESCRIPCION: INTERRUPTOR # 13 y CABLES PUENTES ENTRE 4ta Y 5ta LLAVE

CONCLUSION DE LA FALLA:
TEMPERATURA ANORMAL, PRODUCTO DEL FALSO CONTACTO EN TERMINALES DEL INTERRUPTOR # 13, Y EN LOS CABLES DE PUENTE ENTRE 4ta Y 5ta LLAVE CON UNA DIFERENCIA DE TEMPERATURA DE 10.0°C , PRODUCTO DEL RECALENTAMIENTO DE LOS CABLES CON RESPECTO A LAS DEMAS LLAVES.

TEMPERATURAS REGISTRADAS:

TEMP. AMBIENTE	21.0 °C
TEMP. MÍNIMA	38.0 °C
TEMP. MÁXIMA	48.0 °C

RECOMENDACIONES:
*CORREGIR AJUSTE EN TERMINALES DE FASES DEL INTERRUPTOR # 13
REDIMENSIONAR CABLES PUENTES ENTRE LLAVE 4ta Y 5ta*





ELECTRONIC SYSTEMS INTERNATIONAL

REPORTE DE INSPECCIÓN TERMOGRAFICA

CLIENTE: *AMANCO*

UBICACION: *AREA SUMINISTRO*

INSPECCION: *TABLERO PRINCIPAL
DISTRIBUCION*

COMPARTEMENTO: *INTERRUPTOR Q8 Y Q9*

DESCRIPCION DEL LA FALTA:

TEMPERATURA ANORMAL, PRODUCTO DEL FALSO CONTACTO EN TERMINAL INFERIOR FASE "S" DEL INTERRUPTOR Q8 Y EN FASES "RST" DEL INTERRUPTOR Q9, CON UNA DIFERENCIA DE TEMPERATURA DE 9.0° C CON RESPECTO A LAS DEMÁS FASES.

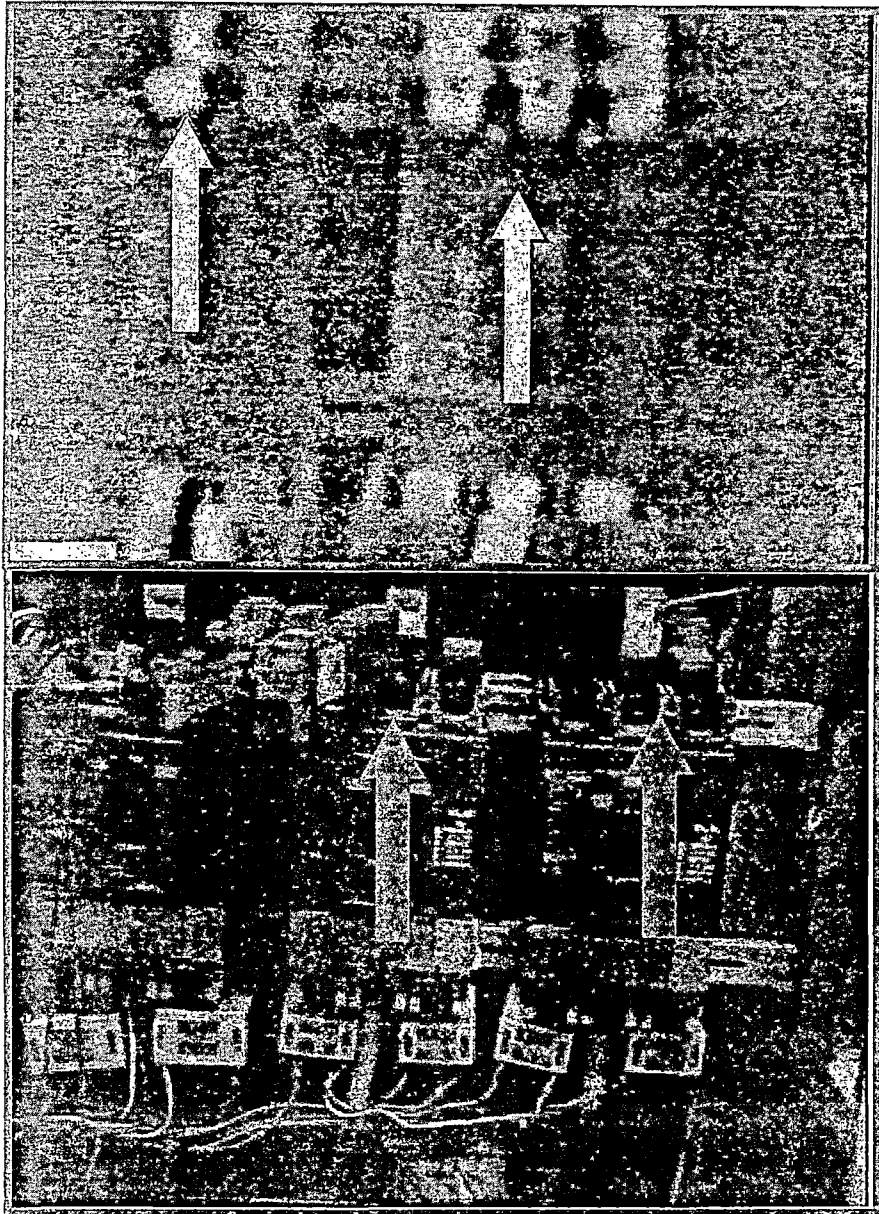
CONDICIONES AMBIENTALES:

<i>TEMP. AMBIENTE</i>	<i>21.0 °C</i>
<i>TEMP. MÍNIMA</i>	<i>38.0 °C</i>
<i>TEMP. MÁXIMA</i>	<i>47.0 °C</i>

RECOMENDACIONES:

CORREGIR AJUSTE EN LA BARRA Y EL TERMINAL EN FASE "S" INFERIOR DEL INTERRUPTOR Q8.

CORREGIR EL AJUSTES EN TERMINALES Y BARRAS DE FASES "RST" INFERIOR Y SUPERIOR DEL INTERRUPTOR Q9



AMANCO DEL PERU S.A.

ACTIVIDAD			TIPO (O)RDEN - (R)UTA - (C)ONDICIONAL	R
DESCRIPCION CORTA	TRABAJO PREDICTIVO ANALISIS DE ACEITE			
DESCRIPCION COMPLETA	TRABAJO PREDICTIVO ANALISIS DE ACEITE			
TIPO DE TRABAJO	INSPRE	INSPECCION PREDICTIVA		
TIPO DE PARO	MAQFUN	MAQUINA FUNCIONANDO		
PLAN DE TRABAJO	ND	ND		
	COSTOS INTERNOS	COSTOS CONTRATADOS	TIEMPO EJECUCION	0.25
VALOR MANO DE OBRA	0.30	0.00	DURACION EN DIAS	0.01
VALOR REPUESTOS	0.00	0.00	TIEMPO PARO	0.00
VALOR HERRAMIENTA	0.00	0.00	TIEMPO DESPLAZAMIENTO	0.08
VALOR M.C.D. - OTROS	0.00	0.00	VALOR TOTAL ACTIVIDAD	0.30

TAREAS A PROGRAMAR

CODIGO	DESCRIPCION	TIEMPO	ZONA	Int/Ext	NUMERO

MANO DE OBRA

OFICIO	DESCRIPCION	EMPLEADOS	No.HORAS	VALOR
		1	0.25	1.21

REPUESTOS/MATERIALES

BODEGA	REPU./MATERIAL	S/N	DESCRIPCION	UNIDAD	CANTIDAD

HERRAMIENTAS

HERRAMIENTA	DESCRIPCION	VLR_HORA	CANTIDAD	# HORAS
1000104	LLAVE FRANCESA 10"	0.00	1	0.00
1000402	FRANCESA 8"	0.00	1	0.00
1100214	LLAVE STILLSON 8"	0.00	1	0.00
1100409	LLAVE STILLSON 12"	0.00	1	0.00
2800103	DESARMADOR PLANO	0.00	1	0.00

TAREA	DESCRIPCION	COMPONENTE INTERVENIDO	ACCION TOMADA	CODIGO DE SEGURIDAD	ZONA DE MAQUINA	NUMERO DE VECES	TIPO	O	
ACTIVIDAD	W-INY-01	MANTENIMIENTO INYECTORAS							
COMPRE	COMPROBAR PRESIONES HIDRAULICAS	MANOME	VERI	ND	SISHID	1.00			
COMTER	COMPROBAR TERMOCUPLAS Y RESISTENCIAS DE BARRIL	RESIST	VERI	ND	SIELCO	1.00			
ELIFUA	VERIFICAR Y ELIMINAR FUGAS DE AIRE	EQUCOM	ELIM	ND	SISNEU	1.00			
FUGACE	VERIFICAR ESTADO Y FUGA DE ACEITE	ACEITE	ELIM	ND	SISHID	1.00			
LIMFIE	LIMPIAR FILTRO DE ENTRADA DE AGUA	FILTRO	LIMP	ND	SIENMO	1.00			
LIMFIV	LIMPIAR FILTRO Y VENTILADOR DEL TABLERO ELECTRICO	TABELE	LIMP	ND	SIELCO	1.00			
LIMFLU	LIMPIAR FLUJOMETROS	INSTRU	LIMP	ND	SIENMO	1.00			
REVMAN	REVISION Y CAMBIO DE MANGUERAS DEFECTUOSAS	MANGUE		ND	SISHID	1.00			
REVNIV	REVISION NIVELES DE ACEITE				SISHID	1.00			
VERFIL	VERIFICAR ESTADO DE LOS FILTROS	FILTRO	VERI	ND	SISHID	1.00			
VERVAL	VERIFICAR FUNCIONAMIENTO DE ELECTROVALVULAS	ELECTR	VERI	ND	SISHID	1.00			
	TOTAL TIEMPO DE EJECUCION ESTIMADO								
ACTIVIDAD	W-INY-02	MANTENIMIENTO INYECTORA							
CAMFIL	CAMBIO DE FILTROS	FILTRO	CAMB	ND	SISHID	1.00			
LIMINT	LIMPIEZA DEL INTERCAMBIADOR	INTERC	LIMP	ND	SISHID	1.00			
	TOTAL TIEMPO DE EJECUCION ESTIMADO								

TAREAS PARA ACTIVIDADES ESTANDAR
AMANCO DEL PERU S.A.

FECHA : 07/09/2003
INFOMANTE

PAGINA 1
SIMRAC07

TAREA	DESCRIPCION	COMPONENTE INTERVENIDO	ACCION TOMADA	CODIGO DE SEGURIDAD	ZONA DE MAQUINA	NUMERO DE VECES	TIEMPO EJE(
ACTIVIDAD	W-ACM-01	MANTENIMIENTO HIDRAULICO ACAMPANADORA				TIPO	O
FUGACE	VERIFICAR ESTADO Y FUGA DE ACEITE	ACEITE	ELIM	ND	SISHID		1.00
PRUHIR	PRUEBAS DE FUNCIONAMIENTO DEL SISTEMA HIDRAULICO	ELECTR	VERI	ND	SISHID		1.00
RENIAC	REVISAR NIVEL DE ACEITE	ACEITE	VERI	ND	SISHID		1.00
REVMAN	REVISION Y CAMBIO DE MANGUERAS DEFECTUOSAS	MANGUE	VERI	ND	SISHID		1.00
VERCIL	VERIFICAR FUGAS POR RETENES DE CILINDROS HIDRAULIC	CILHID	VERI	ND	SISHID		1.00
TOTAL TIEMPO DE EJECUCION ESTIMADO							
ACTIVIDAD	W-ACM-02	MANTENIMIENTO SISTEMA NEUMATICO				TIPO	O
ELIFAJ	VERIFICAR Y ELIMINAR FUGAS DE AIRE	EQUCOM	ELIM	ND	SISNEU		1.00
PRUNEU	PRUEBAS DE FUNCIONAMIENTO SISTEMA NEUMATICO	ELECTR	VERI	ND	SISNEU		1.00
REVMAN	REVISION Y CAMBIO DE MANGUERAS DEFECTUOSAS	MANGUE	VERI	ND	SISNEU		1.00
VERFPI	VERIFICAR FUGA DE AIRE POR SELLOS DEL PISTON	PISNEU	VERI	ND	SISNEU		1.00
TOTAL TIEMPO DE EJECUCION ESTIMADO							
ACTIVIDAD	W-ACM-03	MANTENIMIENTO SISTEMAS DE TRANSMISION				TIPO	O
ALIFAJ	ALINEAR Y TENSAR FAJAS	FAJA	ALIN	ND	SISTRA		1.00
ELISOL	ELIMINAR SOLTURA MECANICA	EQUCOM	ELIM	ND	SISTRA		1.00
TOTAL TIEMPO DE EJECUCION ESTIMADO							
ACTIVIDAD	W-ACM-04	MANTENIMIENTO HORNOS				TIPO	O
EFIRES	LIMPIAR Y CONTROLAR EFICIENCIA DE RESISTENCIAS	RESIST	VERI	ND	SISCAL		1.00
TOTAL TIEMPO DE EJECUCION ESTIMADO							
ACTIVIDAD	W-ACM-05	MANTENIMIENTO GENERAL				TIPO	O
CAMACE	CAMBIO DE ACEITE	ACEITE	CAMB	ND	SISHID		1.00
CAMFIL	CAMBIO DE FILTROS	FILTRO	CAMB	ND	SISHID		1.00
CAMRED	CAMBIO DE ACEITE REDUCTORES	REDUCT	CAMB	ND	SISTRA		1.00
LIMINT	LIMPIEZA DEL INTERCAMBIADOR	INTERC	LIMP	ND	SISHID		1.00
LIMTAN	RAZQUETEADA Y LAVADA DE TANQUES	TANQUE	LIMP	ND	SISHID		1.00
MANELE	MANTENIMIENTO DE ELECTROVALVULAS	ELECTR	VERI	ND	SISHID		1.00
TOTAL TIEMPO DE EJECUCION ESTIMADO							

TAREAS PARA ACTIVIDADES ESTANDAR
AMANCO DEL PERU S.A.

FECHA : 07/09/2003
INFOMANTE

PAGINA 1
SIMRAC07

TAREA	DESCRIPCION	COMPONENTE INTERVENIDO	ACCION TOMADA	CODIGO DE SEGURIDAD	ZONA DE MAQUINA	NUMERO DE VECES	TIPO	O
ACTIVIDAD	W-COT-01	MANTENIMIENTO DEL SISTEMA NEUMATICO					TIPO	O
LIMSEP	LIMPIEZA DE ELECTROVALVULAS Y SENSORES DE POSICION	SENSOR	LIMP	ND	SISNEU			1.00
PRUNEU	PRUEBAS DE FUNCIONAMIENTO SISTEMA NEUMATICO	ELECTR	VERI	ND	SISNEU			1.00
REVMAN	REVISION Y CAMBIO DE MANGUERAS DEFECTUOSAS	MANGUE	VERI	ND	SISNEU			1.00
VERFPI	VERIFICAR FUGA DE AIRE POR SELLOS DEL PISTON	PISNEU	VERI	ND	SISNEU			1.00
TOTAL TIEMPO DE EJECUCION ESTIMADO :								
ACTIVIDAD	W-COT-02	MANTENIMIENTO DE SISTEMA HIDRAULICO					TIPO	O
CORFUG	CORREGIR FUGA		CORR		SISCOT			1.00
LIMFIL	LIMPIEZA DEL FILTRO	FILTRO	LIMP	ND	SISCOT			1.00
LIMSEP	LIMPIEZA DE ELECTROVALVULAS Y SENSORES DE POSICION	SENSOR	LIMP	ND	SISCOT			1.00
REVMAN	REVISION Y CAMBIO DE MANGUERAS DEFECTUOSAS	MANGUE	VERI	ND	SISCOT			1.00
TOTAL TIEMPO DE EJECUCION ESTIMADO :								
ACTIVIDAD	W-COT-03	MANTENIMIENTO SISTEMA DE CORTE					TIPO	O
ALIFAJ	ALINEAR Y TENSAR FAJAS	FAJA	ALIN	ND	SISCOT			1.00
COMPAS	COMPLETAR PASTILLAS FALTANTES	PASTIL	COML	ND	SISCOT			1.00
ELISOL	ELIMINAR SOLTURA MECANICA	EQUCOM	ELIM	ND	SISCOT			1.00
LIMVEM	LIMPIEZA DEL VENTILADOR DEL MOTOR	MOTOR	LIMP	ND	SISCOT			1.00
VERDIS	VERIFICAR FILO DE DISCO DE CORTE	DISCOR	VERI	ND	SISCOT			1.00
VERPOL	VERIFICAR ESTADO DE POLEAS Y SUS RODAMIENTOS	POLEA	VERI	ND	SISCOT			1.00
TOTAL TIEMPO DE EJECUCION ESTIMADO								
ACTIVIDAD	W-COT-04	MANTENIMIENTO SISTEMA DE ASPIRACION					TIPO	O
LIMVEN	LIMPIAR Y VERIFICAR DESGASTE DEL VENTILADOR	VENTIL	LIMP	ND	SISASVI			1.00
VERVIB	VERIFICAR VIBRACIONES Y RUIDOS EN EL MOTOR	MOTOR	VERI	ND	SISASVI			1.00
TOTAL TIEMPO DE EJECUCION ESTIMADO :								
ACTIVIDAD	W-COT-05	MANTENIMIENTO GENERAL					TIPO	O
ALIFAJ	ALINEAR Y TENSAR FAJAS	FAJA	ALIN	ND	SISROT			1.00
CAMRED	CAMBIO DE ACEITE REDUCTORES	REDUCT	CAMB	ND	SISMOT			1.00
CAMREO	CAMBIAR RESORTES EN MAL ESTADO	RESORT	CAMB	ND	SISROT			1.00
LIMPIS	LIMPIAR PISTA COLECTORA	COLECT	LIMP	ND	SISROT			1.00
MEDCAR	MEDIR CARBONES	CARBON	MEDI	ND	SISROT			1.00
VERGOM	VERIFICAR DESGASTE EN RUEDAS DE GOMA	RUDGOM	VERI	ND	SISROT			1.00
TOTAL TIEMPO DE EJECUCION ESTIMADO :								

TAREA	DESCRIPCION	COMPONENTE INTERVENIDO	ACCION TOMADA	CODIGO DE SEGURIDAD	ZONA DE MAQUINA	NUMERO DE VECES	TIEMPO DE EJECUCION
ACTIVIDAD	W-JAL-01	MANTENIMIENTO SISTEMA NEUMATICO				TIPO	O
ELIFUA	VERIFICAR Y ELIMINAR FUGAS DE AIRE	EQUCOM	ELIM	ND	SISNEU		1.00
LIMSEP	LIMPIEZA DE ELECTROVALVULAS Y SENSORES DE POSICION	SENSOR	LIMP	ND	SISNEU		1.00
PRUNEU	PRUEBAS DE FUNCIONAMIENTO SISTEMA NEUMATICO	ELECTR	VERI	ND	SISNEU		1.00
REVMAN	REVISION Y CAMBIO DE MANGUERAS DEFECTUOSAS	MANGUE	VERI	ND	SISNEU		1.00
VERFPI	VERIFICAR FUGA DE AIRE POR SELLOS DEL PISTON	PISNEU	VERI	ND	SISNEU		1.00
TOTAL TIEMPO DE EJECUCION ESTIMADO							
ACTIVIDAD	W-JAL-02	MANTENIMIENTO SISTEMA DE TRANSMISION				TIPO	O
CAMTAP	CAMBIAR TAPONES DE ORUGA DESGASTADOS	TAPONE	CAMB	ND	SISARA		1.00
LUBMOV	LUBRICAR PARTES EN MOVIMIENTO	ACOPLE	LUBR	ND	SISARA		1.00
TENCAD	TENSAR CADENAS Y FAJAS	CADENA	AJUS	ND	SISARA		1.00
VERRED	VERIFICAR NIVEL Y ESTADO DE ACEITE POR REDUCTOR	REDUCT	VERI	ND	SISARA		1.00
TOTAL TIEMPO DE EJECUCION ESTIMADO							
ACTIVIDAD	W-JAL-03	MANTENIMIENTO SISTEMA MOTRIZ				TIPO	O
ALIMOT	ALINEAMIENTO Y AJUSTE DEL MOTOR	MOTOR	ALIN	ND	SISMOT		1.00
LIMCOL	LIMPIEZA COLECTOR	COLECT	LIMP	ND	SISMOT		1.00
LIMFIL	LIMPIEZA DEL FILTRO	FILTRO	LIMP	ND	SISMOT		1.00
LIMORU	LIMPIAR CON DETERGENTE ORUGAS	ORUGAS	LIMP	ND	SISARA		1.00
MEDESC	MEDIR ESCOBILLAS	ESCOBI	MEDI	ND	SISMOT		1.00
REVTAC	REVISION Y LIMPIEZA DEL TACOGENERADOR	TACOGE		ND	SISMOT		1.00
VERCOL	VERIFICAR DESGASTE ANORMAL DEL COLECTOR	COLECT	VERI	ND	SISMOT		1.00
VERESC	VERIFICAR MOVIMIENTO Y TENSION DE ECOBILLAS	ESCOBI	VERI	ND	SISMOT		1.00
VERRES	VERIFICAR ESTADO DE LOS RESORTES	RESORT	VERI	ND	SISMOT		1.00
TOTAL TIEMPO DE EJECUCION ESTIMADO							
ACTIVIDAD	W-JAL-04	MANTENIMIENTO DE CATARPILLAR				TIPO	O
CAMRED	CAMBIO DE ACEITE REDUCTORES	REDUCT	CAMB	ND	SISARA		1.00
LIMGUI	LIMPIEZA GUIAS DEL SISTEMA DE DESPLAZAMIENTO	GUIA	LIMP	ND	SISARA		1.00
LUBCAD	LIMPIAR Y LUBRICAR CADENA	CADENA	LUBR	ND	SISARA		1.00
VERCAD	VERIFICAR ESTADO DE CADENA Y ENGRANES	CADENA	VERI	ND	SISARA		1.00
TOTAL TIEMPO DE EJECUCION ESTIMADO							

TAREA	DESCRIPCION	COMPONENTE INTERVENIDO	ACCION TOMADA	CODIGO DE SEGURIDAD	ZONA DE MAQUINA	NUMERO DE VECES	TIEMPO DE EJEC
ACTIVIDAD	W-TIN-01	MANTENIMIENTO PREVENTIVO SISTEMA DE ASPERSION					TIPO C
CAMABR	CAMBIAR ABRAZADERAS EN MAL ESTADO	ABRAZA	CAMB	ND	SISBOM		1.00
ELIAGU	ELIMINAR FUGAS DE AGUA	EQUCOM	ELIM	ND	SISBOM		1.00
LIMBOQ	LAVAR BOQUILLAS	BOQUIL	LIMP	ND	SISBOM		1.00
LIMCAM	LIMPIEZA Y PULIDO DE CAMISA INTERNA DE LA TINA	CAMISE	LIMP	ND	SISBOM		1.00
LIMFIL	LIMPIEZA DEL FILTRO	FILTRO	LIMP	ND	SISBOM		1.00
LIMSEN	LIMPIEZA DE LOS SENSORES DE NIVEL	SENSOR	LIMP	ND	SISBOM		1.00
LIMTUB	LIMPIEZA DE TUBERIAS	TUBO	LIMP	ND	SISBOM		1.00
TOTAL TIEMPO DE EJECUCION ESTIMADO							
ACTIVIDAD	W-TIN-02	MANTENIMIENTO PREVENTIVO SISTEMA ELECTRICO					TIPO O
ORÓCAB	ORDENAR CABLEADO		ORDE	ND	SIELCO		1.00
VERLSE	COMPROVACION DE LECTURAS DEL SENSOR DE TEMP. Y SENSOR PRE		VERI	ND	SIELCO		1.00
VERMAN	VERIFICAR FUNCIONAMIENTO DE MANOMETROS	MANOME	VERI	ND	SIELCO		1.00
VERVAL	VERIFICAR FUNCIONAMIENTO DE ELECTROVALVULAS	ELECTR	VERI	ND	SIELCO		1.00
TOTAL TIEMPO DE EJECUCION ESTIMADO							

TAREAS PARA ACTIVIDADES ESTANDAR
AMANCO DEL PERU S.A.

FECHA : 07/09/2003
INFOMANTE

PAGINA 1
SIMRAC07

TAREA	DESCRIPCION	COMPONENTE INTERVENIDO	ACCION TOMADA	CODIGO DE SEGURIDAD	ZONA DE MAQUINA	NUMERO DE VECES	TIEMPO EJEJ
ACTIVIDAD	W-EXT-01	MANTENIMIENTO SISTEMA DE LUBRICACION				TIPO	O
FUGACE	VERIFICAR ESTADO Y FUGA DE ACEITE	ACEITE	ELIM	ND	SISLUB		1.00
LIMFIL	LIMPIEZA DEL FILTRO	FILTRO	LIMP	ND	SISLUB		1.00
LIMINT	LIMPIEZA DEL INTERCAMBIADOR	INTERC	LIMP	ND	SISLUB		1.00
MEGMOT	MEGADO DEL MOTOR	MOTOR	MEDI	ND	SISLUB		1.00
VERMAN	VERIFICAR FUNCIONAMIENTO DE MANOMETROS	MANOME	VERI	ND	SISLUB		1.00
VERTUB	VERIFICAR TUBERIAS Y CONEXCIONES	TUBO	VERI	ND	SISLUB		1.00
VERVIB	VERIFICAR VIBRACIONES Y RUIDOS EN EL MOTOR	MOTOR	VERI	ND	SISLUB		1.00
TOTAL TIEMPO DE EJECUCION ESTIMADO							
ACTIVIDAD	W-EXT-02	MANTENIMIENTO DOSIFICADOR				TIPO	O
AJUCAR	AJUSTAR UNIFORMEMENTE LOS CARBONES	CARBON	AJUS	ND	SIDOS		1.00
CAMRED	CAMBIO DE ACEITE REDUCTORES	REDUCT	CAMB	ND	SIDOS		1.00
LIMCOL	LIMPIEZA COLECTOR	COLECT	LIMP	ND	SIDOS		1.00
MEDESC	MEDIR ESCOBILLAS	ESCOBI	MEDI	ND	SIDOS		1.00
MEGMOT	MEGADO DEL MOTOR	MOTOR	MEDI	ND	SIDOS		1.00
VERCOL	VERIFICAR DESGASTE ANORMAL DEL COLECTOR	COLECT	VERI	ND	SIDOS		1.00
VERRES	VERIFICAR ESTADO DE LOS RESORTES	RESORT	VERI	ND	SIDOS		1.00
TOTAL TIEMPO DE EJECUCION ESTIMADO							
ACTIVIDAD	W-EXT-03	MANTENIMIENTO MOTOR PRINCIPAL				TIPO	O
ALIMOT	ALINEAMIENTO Y AJUSTE DEL MOTOR	MOTOR	ALIN	ND	SISMOT		1.00
LIMCOL	LIMPIEZA COLECTOR	COLECT	LIMP	ND	SISMOT		1.00
LIMFIL	LIMPIEZA DEL FILTRO	FILTRO	LIMP	ND	SISMOT		1.00
MEDESC	MEDIR ESCOBILLAS	ESCOBI	MEDI	ND	SISMOT		1.00
MEGMOT	MEGADO DEL MOTOR	MOTOR	MEDI	ND	SISMOT		1.00
REVTAC	REVISION Y LIMPIEZA DEL TACOGENERADOR	TACOG	VERI	ND	SISMOT		1.00
VERCOL	VERIFICAR DESGASTE ANORMAL DEL COLECTOR	COLECT	VERI	ND	SISMOT		1.00
VERRES	VERIFICAR ESTADO DE LOS RESORTES	RESORT	VERI	ND	SISMOT		1.00
TOTAL TIEMPO DE EJECUCION ESTIMADO							
ACTIVIDAD	W-EXT-04	MANTENIMIENTO SISTEMA TERMOREGULADOR DE TORNILLO				TIPO	O
AJUTAB	AJUSTAR BORNERAS DEL TABLERO ELECTRICO	TABELE	AJUS	ND	SITETO		1.00
FUGACE	VERIFICAR ESTADO Y FUGA DE ACEITE	ACEITE	ELIM	ND	SITETO		1.00
LIMFIL	LIMPIEZA DEL FILTRO	FILTRO	LIMP	ND	SITETO		1.00
LIMINT	LIMPIEZA DEL INTERCAMBIADOR	INTERC	LIMP	ND	SITETO		1.00
MEGMOT	MEGADO DEL MOTOR	MOTOR	MEDI	ND	SITETO		1.00
REVELE	REVISION ELECTROVALVULAS	ELECTR	VERI	ND	SITETO		1.00
REVMAN	REVISION Y CAMBIO DE MANGUERAS DEFECTUOSAS	MANGUE	VERI	ND	SITETO		1.00
VERLSE	COMPROVACION DE LECTURAS DEL SENSOR DE TEMP. Y PRE	SENSOR	VERI	ND	SITETO		1.00
VERVIB	VERIFICAR VIBRACIONES Y RUIDOS EN EL MOTOR	MOTOR	VERI	ND	SITETO		1.00
TOTAL TIEMPO DE EJECUCION ESTIMADO							
ACTIVIDAD	W-EXT-05	MANTENIMIENTO SISTEMA TERMOREGULADOR DE BARRIL				TIPO	O
AJUTAB	AJUSTAR BORNERAS DEL TABLERO ELECTRICO	TABELE	AJUS	ND	SITEBA		1.00
FUGACE	VERIFICAR ESTADO Y FUGA DE ACEITE	ACEITE	ELIM	ND	SITEBA		1.00
LIMELE	LIMPIEZA DE EQUIPOS ELECTRICOS		LIMP	ND	SITEBA		1.00
LIMINT	LIMPIEZA DEL INTERCAMBIADOR	INTERC	LIMP	ND	SITEBA		1.00
LIMSER	LIMPIEZA,VERIFICACION SERPENTINES DE ENFRIAMIENTO	SERREF	LIMP	ND	SITEBA		1.00
MEGMOT	MEGADO DEL MOTOR	MOTOR	MEDI	ND	SITEBA		1.00
REVMAN	REVISION Y CAMBIO DE MANGUERAS DEFECTUOSAS	MANGUE	VERI	ND	SITEBA		1.00
VERLSE	COMPROVACION DE LECTURAS DEL SENSOR DE TEMP. Y PRE	SENSOR	VERI	ND	SITEBA		1.00
VERVAL	VERIFICAR FUNCIONAMIENTO DE ELECTROVALVULAS	ELECTR	VERI	ND	SITEBA		1.00
VERVIB	VERIFICAR VIBRACIONES Y RUIDOS EN EL MOTOR	MOTOR	VERI	ND	SITEBA		1.00
TOTAL TIEMPO DE EJECUCION ESTIMADO							
ACTIVIDAD	W-EXT-06	MANTENIMIENTO SISTEMA DESGASIFICACION				TIPO	O

TAREA	DESCRIPCION	COMPONENTE INTERVENIDO	ACCION TOMADA	CODIGO DE SEGURIDAD	ZONA DE MAQUINA	NUMERO DE VECES	TIEMPO DE EJECUCION
ELIFUM	VERIFICAR Y ELIMINAR FUGAS DE MATERIAL	EQUCOM	ELIM	ND	SISDES		1.00
LAVBOM	LAVAR BOMBA DE VACIO	BOMBA	LAVA	ND	SISDES		1.00
LIMBLO	LIMPIEZA DEL BLOQUE DE VACIO	BLOVAC	LIMP	ND	SISDES		1.00
LIMFIL	LIMPIEZA DEL FILTRO	FILTRO	LIMP	ND	SISDES		1.00
LIMTUB	LIMPIEZA DE TUBERIAS	TUBO	LIMP	ND	SISDES		1.00
LIMVAL	LIMPIEZA DE VALVULA SELECTORA	VALVUL	LIMP	ND	SISDES		1.00
MEGMOT	MEGADO DEL MOTOR	MOTOR	MEDI	ND	SISDES		1.00
VERVAC	VERIFICAR FUNCIONAMIENTO DEL VACUOMETRO	VALVUL	VERI	ND	SISDES		1.00
TOTAL TIEMPO DE EJECUCION ESTIMADO							

ACTIVIDAD	W-EXT-07	MANTENIMIENTO SISTEMA ELECTRICO BARRIL					TIPO	O
AJUBOR	AJUSTAR BORNERA	BORNER	AJUS	ND	SISPRO			1.00
LIMVEN	LIMPIAR Y VERIFICAR DESGASTE DEL VENTILADOR	VENTIL	LIMP	ND	SISPRO			1.00
ORDCAB	ORDENAR CABLEADO		ORDE	ND	SISPRO			1.00
VERLSE	COMPROVACION DE LECTURAS DEL SENSOR DE TEMP. Y SENSOR PRE		VERI	ND	SISPRO			1.00
VERRET	VERIFICAR ESTADO DE RESISTENCIAS	RESIST	VERI	ND	SISPRO			1.00
TOTAL TIEMPO DE EJECUCION ESTIMADO								

ACTIVIDAD	W-EXT-08	MANTENIMIENTO DE TOLVA					TIPO	O
VERGUI	VERIFICAR FUNCIONAMIENTO DE LAS VALVULAS GUILLOTIN	VALGUI	VERI	ND	SISDOS			1.00
VERMIN	VERIFICAR FUNCIONAMIENTO SENSOR MINOROTO	MINROT	VERI	ND	SISDOS			1.00
VERTRA	VERIFICAR ESTADO DE LA TRAMPA MAGNETICA	TRAMAG	VERI	ND	SISDOS			1.00
TOTAL TIEMPO DE EJECUCION ESTIMADO								

**PLAN DE MANTENIMIENTO POR FRECUENCIA
AMANCO DEL PERU S.A.**

FECHA : 20/09/2003
INFOMANTE

DESDE 01/04/2003 HASTA 30/04/2003

PAGINA 1
SIMPRFRE

FECHA	ACTIVIDAD	DESCRIPCION	TIPO	EJEC	CONSECUTIVO	VLR	V_CTRL.
FRECUENCIA :		MENS	VARIABLE DE CONTROL	DIAS	VALOR :	30.00	
EQUIPO : 010100240101 MEZCLADOR EN FRIO							
	UBICACION:	SIST014.2.FRENTE AL ASCENSOR			E/S:	E	
03/04/2003	F-LUB-MEZ	LUBRICACION DE MEZCLADOR	R	S	ESTADO A-I-R:	A	
13/04/2003	W-PED-VIB	ANALISIS PREDICTIVO ANALISIS VIBRACIONAL	R	S	3668		331.00
					5105		341.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO				2			
EQUIPO : 010100240201 MEZCLADOR EN CALIENTE							
	UBICACION:	SIST016.2.FRENTE AL ASCENSOR			E/S:	E	
03/04/2003	F-LUB-MEZ	LUBRICACION DE MEZCLADOR	R	S	ESTADO A-I-R:	A	
13/04/2003	W-PED-VIB	ANALISIS PREDICTIVO ANALISIS VIBRACIONAL	R	S	3681		331.00
					5116		341.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO				2			
EQUIPO : 010400380101 CRIBA							
	UBICACION:	SIST015 .1.FRENTE DEL ASCENSOR			E/S:	E	
03/04/2003	F-LUB-CRI	LUBRICACION DE CRIBA	R	S	ESTADO A-I-R:	A	
					3694		342.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO				1			
EQUIPO : 020100010101 EXTRUSORA KMD2-110							
	UBICACION:	SIST002.1.DEBAJA DE TOLVA 2			E/S:	E	
11/04/2003	F-LUB-EXT	LUBRICACION DE EXTRUSORA	R	S	ESTADO A-I-R:	A	
13/04/2003	W-PED-VIB	ANALISIS PREDICTIVO ANALISIS VIBRACIONAL	R	S	5510		285.00
					5127		287.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO				2			
EQUIPO : 020100010201 EXTRUSORA KMD2-90/2 DE LA LINEA 3							
	UBICACION:	SIST003.1.DEBAJA DE LA TOLVA 3			E/S:	E	
06/04/2003	F-LUB-EXT	LUBRICACION DE EXTRUSORA	R	S	ESTADO A-I-R:	A	
13/04/2003	W-PED-VIB	ANALISIS PREDICTIVO ANALISIS VIBRACIONAL	R	S	3720		476.00
					5138		483.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO				2			
EQUIPO : 020100010301 EXTRUSORA KMD2-60KK DE LA LINEA 4							
	UBICACION:	SIST004.1.DEBAJA DE LA TOLVA 4			E/S:	E	
08/04/2003	F-LUB-EXT	LUBRICACION DE EXTRUSORA	R	S	ESTADO A-I-R:	A	
13/04/2003	W-PED-VIB	ANALISIS PREDICTIVO ANALISIS VIBRACIONAL	R	S	3732		478.00
					5149		483.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO				2			
EQUIPO : 020100040201 EXTRUSORA BANDERA 110 DE LA LINEA 6							
	UBICACION:	SIST006.1.DEBAJA DE LA TOLVA 6			E/S:	E	
10/04/2003	F-LUB-EXT	LUBRICACION DE EXTRUSORA	R	S	ESTADO A-I-R:	A	
13/04/2003	W-PED-VIB	ANALISIS PREDICTIVO ANALISIS VIBRACIONAL	R	S	3744		420.00
					5160		423.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO				2			
EQUIPO : 020100050101 EXTRUSORA BAUSANO 66 DE LA LINEA 9							
	UBICACION:	SIST009.1.IZQUIERDA DE LA TOLVA 6			E/S:	E	
13/04/2003	W-PED-VIB	ANALISIS PREDICTIVO ANALISIS VIBRACIONAL	R	S	ESTADO A-I-R:	A	
15/04/2003	F-LUB-EXT	LUBRICACION DE EXTRUSORA	R	S	5171		385.00
					3756		387.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO				2			
EQUIPO : 020100060101 EXTRUSORA HENSCHÉL 720 DE LA LINEA 11							
	UBICACION:	SIST011.1.IZQUIERDA DE LA TOLVA 6			E/S:	E	
13/04/2003	W-PED-VIB	ANALISIS PREDICTIVO ANALISIS VIBRACIONAL	R	S	ESTADO A-I-R:	A	
15/04/2003	F-LUB-EXT	LUBRICACION DE EXTRUSORA	R	S	5182		385.00
					3768		387.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO				2			
EQUIPO : 020100130101 EXTRUSORA MAPLAN DS-80 DE LA LINEA 8							
	UBICACION:	SIST008.1.A LA IZQUIERDA DE LA TOLVA 6			E/S:	E	
13/04/2003	W-PED-VIB	ANALISIS PREDICTIVO ANALISIS VIBRACIONAL	R	N	ESTADO A-I-R:	A	
20/04/2003	F-LUB-EXT	LUBRICACION DE EXTRUSORA	R	S	5193		416.00
					5580		423.00

PLAN DE MANTENIMIENTO POR FRECUENCIA
AMANCO DEL PERU S.A.

FECHA : 20/09/2003
INFOMANTE

DESDE 01/04/2003 HASTA 30/04/2003

PAGINA 2
SIMPREFRE

FECHA	ACTIVIDAD	DESCRIPCION	TIPO	EJEC	CONSECUTIVO	VLR V. CTRL.
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO					2	
EQUIPO : 020100770101		EXTRUSORA AMUT			E/S:	E
22/04/2003	UBICACION: F-LUB-EXT	SIST005.1.DEBAJA DE TOLVA N°5 LUBRICACION DE EXTRUSORA	R	S	ESTADO A-I-R: A 5667	338.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO					1	
EQUIPO : 020200010601		TINA DE CALIBRACION KRAUSSMAFFEI			E/S:	E
22/04/2003	UBICACION: F-LUB-TIN	SIST005.1.FRENTE DE LA TOLVA N°5 LUBRICACION DE TINA DE CALIBRACION	R	S	ESTADO A-I-R: A 5677	337.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO					1	
EQUIPO : 020200020401		TINA DE CALIBRACION ROLLEPAAL VCU 400-44, LINEA 1			E/S:	E
11/04/2003	UBICACION: F-LUB-TIN	SIST001.1.FRENTE DE LA TOLVA LINEA 1 LUBRICACION DE TINA DE CALIBRACION	R	S	ESTADO A-I-R: A 5550	378.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO					1	
EQUIPO : 020200020501		TINA DE CALIBRACION ROLLEPAAL VCU 400-45 LINEA 1			E/S:	E
02/04/2003	UBICACION: F-LUB-TIN	SIST001.1.FRENTE DE LA TOLVA 1 LUBRICACION DE TINA DE CALIBRACION	R	S	ESTADO A-I-R: A 3805	369.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO					1	
EQUIPO : 020200020601		TINA DE CALIBRACION ROLLEPAAL VCU 225-71 LINEA 3			E/S:	E
06/04/2003	UBICACION: F-LUB-TIN	SIST003.1.FRENTE DE LA TOLVA N°3 LUBRICACION DE TINA DE CALIBRACION	R	S	ESTADO A-I-R: A 3818	373.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO					1	
EQUIPO : 020200020701		TINA DE CALIBRACION ROLLEPAAL VCU63 -50 LINEA 4			E/S:	E
08/04/2003	UBICACION: F-LUB-TIN	SIST004.1.FRENTE DE LA TOLVA N°4 LUBRICACION DE TINA DE CALIBRACION	R	S	ESTADO A-I-R: A 3830	375.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO					1	
EQUIPO : 020200020702		TINA DE CALIBRACION ROLLEPAAL 63-51 LINEA 4			E/S:	E
08/04/2003	UBICACION: F-LUB-TIN	SIST004.1.FRENTE DE LA TOLVA 4 LUBRICACION DE TINA DE CALIBRACION	R	S	ESTADO A-I-R: A 3842	375.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO					1	
EQUIPO : 020200040301		TINA DE CALIBRACION BANDERA 500-3936 LINEA 6-PRIMERO			E/S:	E
10/04/2003	UBICACION: F-LUB-TIN	SIST006.1.FRENTE DE LA TOLVA 6 LUBRICACION DE TINA DE CALIBRACION	R	S	ESTADO A-I-R: A 3854	377.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO					1	
EQUIPO : 020200040401		TINA DE CALIBRACION BANDERA 1L5-3927 LINEA 11			E/S:	E
17/04/2003	UBICACION: F-LUB-TIN	SIST011.1. IZQUIERDA DE LA TOLVA 6 LUBRICACION DE TINA DE CALIBRACION	R	S	ESTADO A-I-R: A 3866	384.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO					1	
EQUIPO : 020200110101		TINA DE CALIBRACION MIOTTO MCM/63 LINEA 8			E/S:	E
13/04/2003	UBICACION: F-LUB-TIN	SIST008.1. IZQUIERDA DE LA TOLVA 6 LUBRICACION DE TINA DE CALIBRACION	R	S	ESTADO A-I-R: A 3878	380.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO					1	
EQUIPO : 020200110102		TINA DE CALIBRACION MIOTTO MCM/63 LINEA 9			E/S:	E
20/04/2003	UBICACION: F-LUB-TIN	SIST009.1. IZQUIERDA DE LA TOLVA 6 LUBRICACION DE TINA DE CALIBRACION	R	S	ESTADO A-I-R: A 5590	387.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO					1	
EQUIPO : 020400030501		JALADOR SICA C400.4			E/S:	E
	UBICACION:	SIST001.1.FRENTE DE LA TOLVA N°1			ESTADO A-I-R: A	

FECHA	ACTIVIDAD	DESCRIPCION	TIPO	EJEC	CONSECUTIVO	VLR V_CTRL.
11/04/2003	F-LUB-JAL	LUBRICACION DE JALADOR	R	S	5530	373.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO		1				
EQUIPO :	020400030601	JALADOR SICA C200.3			E/S: E	
	UBICACION:	SIST003.1.FRENTE DE LA TOLVA N°3			ESTADO A-I-R: A	
06/04/2003	F-LUB-JAL	LUBRICACION DE JALADOR	R	S	3915	368.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO		1				
EQUIPO :	020400030701	JALADOR SICA C125.2X2- B			E/S: E	
	UBICACION:	SIST004.1.FRENTE DE LA TOLVA N°4			ESTADO A-I-R: A	
08/04/2003	F-LUB-JAL	LUBRICACION DE JALADOR	R	S	3927	370.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO		1				
EQUIPO :	020400031701	JALADOR SICA C125.2			E/S: E	
	UBICACION:	SIST008.1.IZQUIERDA TOLVA N°6			ESTADO A-I-R: A	
17/04/2003	F-LUB-JAL	LUBRICACION DE JALADOR	R	S	3939	379.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO		1				
EQUIPO :	020400041101	JALADOR BANDERA TTM50			E/S: E	
	UBICACION:	SIST006.1.IZQUIERDA DE LA TOLVA N°6			ESTADO A-I-R: A	
10/04/2003	F-LUB-JAL	LUBRICACION DE JALADOR	R	S	3951	372.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO		1				
EQUIPO :	020400050201	JALADOR BAUSANO MLP/IP3			E/S: E	
	UBICACION:	SIST009.1.IZQUIERDA DE LA TOLVA N°6			ESTADO A-I-R: A	
15/04/2003	F-LUB-JAL	LUBRICACION DE JALADOR	R	S	3963	377.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO		1				
EQUIPO :	020400260101	JALADOR MACPHERSON 326			E/S: E	
	UBICACION:	SIST011.1.IZQUIERDA DE LA TOLVA N°6			ESTADO A-I-R: A	
20/04/2003	F-LUB-JAL	LUBRICACION DE JALADOR	R	S	5570	382.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO		1				
EQUIPO :	020400290401	JALADOR IPM LINEA 5			E/S: E	
	UBICACION:	SIST005.1.FRENTE DE LA TOLVA N°5			ESTADO A-I-R: A	
22/04/2003	F-LUB-JAL	LUBRICACION DE JALADOR	R	S	5687	336.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO		1				
EQUIPO :	020500030901	CORTADORA TRS.63.400			E/S: E	
	UBICACION:	SIST001.1.FRENTE A TOLVA LINEA 1			ESTADO A-I-R: A	
11/04/2003	F-LUB-COT	LUBRICACION DE CORTADORA	R	S	5520	401.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO		1				
EQUIPO :	020500031001	CORTADORA TRS/D100.500			E/S: E	
	UBICACION:	SIST002.1.FRENTE A TOLVA LINEA 2			ESTADO A-I-R: A	
16/04/2003	F-LUB-COT	LUBRICACION DE CORTADORA	R	S	6027	406.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO		1				
EQUIPO :	020500031101	CORTADORA SICA T.R.S 32.250			E/S: E	
	UBICACION:	SIST003.1.FRENTE DE LA TOLVA N°3			ESTADO A-I-R: A	
06/04/2003	F-LUB-COT	LUBRICACION DE CORTADORA	R	S	4013	364.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO		1				
EQUIPO :	020500031201	CORTADORA SICA TL.63-B			E/S: E	
	UBICACION:	SIST004.1.FRENTE DE LA TOLVA N°4			ESTADO A-I-R: A	
08/04/2003	F-LUB-COT	LUBRICACION DE CORTADORA	R	S	4025	366.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO		1				

PLAN DE MANTENIMIENTO POR FRECUENCIA
AMANCO DEL PERU S.A.

FECHA : 20/09/2003
INFOMANTE

DESDE 01/04/2003 HASTA 30/04/2003

PAGINA 4
SIMPREFRE

FECHA	ACTIVIDAD	DESCRIPCION	TIPO	EJEC	CONSECUTIVO	VLR_V_CTRL.
EQUIPO : 020500031301		CORTADORA SICA TL.63-A			E/S:	E
	UBICACION:	SIST004.1.FRENTE DE LA TOLVA N°4			ESTADO A-I-R:	A
08/04/2003	F-LUB-COT	LUBRICACION DE CORTADORA	R	S	4037	366.00
08/04/2003	F-LUB-JAL	LUBRICACION DE JALADOR	R	S	4049	366.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO		2				
EQUIPO : 020500031801		CORTADORA SICA TAB 10.125			E/S:	E
	UBICACION:	SIST008.1.FRENTE DE LA TOLVA N°6			ESTADO A-I-R:	A
13/04/2003	F-LUB-COT	LUBRICACION DE CORTADORA	R	S	4061	371.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO		1				
EQUIPO : 020500031901		CORTADORA SICA T.R.S 100.500/S			E/S:	E
	UBICACION:	SIST006.1.FRENTE DE LA TOLVA N°6			ESTADO A-I-R:	A
13/04/2003	F-LUB-COT	LUBRICACION DE CORTADORA	R	S	4073	368.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO		1				
EQUIPO : 020500050202		CORTADORA BAUSANO MLP/IP3-CTP			E/S:	E
	UBICACION:	SIST009.IZQUIERDA DE LA TOLVA N°6			ESTADO A-I-R:	A
15/04/2003	F-LUB-COT	LUBRICACION DE CORTADORA	R	S	4085	373.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO		1				
EQUIPO : 020500290301		CORTADORA IPM.LINEA 5			E/S:	E
	UBICACION:	SIST005.1.FRENTE DE LA TOLVA N°5			ESTADO A-I-R:	A
22/04/2003	F-LUB-COT	LUBRICACION DE CORTADORA	R	S	5697	336.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO		1				
EQUIPO : 020600230101		ROTULADOR GNATA MAC400/SCRC/V			E/S:	E
	UBICACION:	SIST001.1.FRENTE DE LA TOLVA N°1			ESTADO A-I-R:	A
11/04/2003	F-LUB-MRC	LUBRICACION DE MARCADORES DE ESTAMPA	R	S	5540	367.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO		1				
EQUIPO : 020600230201		ROTULADOR GNATA MAC200/SCRC/V-2			E/S:	E
	UBICACION:	SIST003.1.FRENTE DE LA TOLVA N°3			ESTADO A-I-R:	A
20/04/2003	F-LUB-MRC	LUBRICACION DE MARCADORES DE ESTAMPA	R	S	4109	376.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO		1				
EQUIPO : 020600230202		ROTULADOR GNATA MAC200/SCRC/V-2			E/S:	E
	UBICACION:	SIST008.1.IZQUIERDA DE LA TOLVA N°6			ESTADO A-I-R:	A
20/04/2003	F-LUB-MRC	LUBRICACION DE MARCADORES DE ESTAMPA	R	S	4121	376.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO		1				
EQUIPO : 020600230203		ROTULADOR GNATA MAC200/SCRC/V-2			E/S:	E
	UBICACION:	SIST009.1.IZQUIERDA DE LA TOLVA N°6			ESTADO A-I-R:	A
20/04/2003	F-LUB-MRC	LUBRICACION DE MARCADORES DE ESTAMPA	R	S	4133	376.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO		1				
EQUIPO : 020600230204		ROTULADOR MAC 200			E/S:	E
	UBICACION:	LINEA 5			ESTADO A-I-R:	A
22/04/2003	F-LUB-ROT	LUBRICACION DE VALVULAS ROTATORIAS	R	S	5707	79.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO		1				
EQUIPO : 020600230205		ROTULADOR MAC200			E/S:	E
	UBICACION:	LINEA 5			ESTADO A-I-R:	A
22/04/2003	F-LUB-ROT	LUBRICACION DE VALVULAS ROTATORIAS	R	S	5717	79.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO		1				
EQUIPO : 020600230301		ROTULADOR GNATA MAC 140/SCRC/V/1			E/S:	E
	UBICACION:	SIST004.1.FRENTE DE LA TOLVA N°4			ESTADO A-I-R:	A
20/04/2003	F-LUB-MRC	LUBRICACION DE MARCADORES DE ESTAMPA	R	S	4145	376.00

PLAN DE MANTENIMIENTO POR FRECUENCIA
 AMANCO DEL PERU S.A.

FECHA : 20/09/2003
 INFOMANTE

DESDE 01/04/2003 HASTA 30/04/2003

PAGINA 5
 SIMPRFRE

FECHA	ACTIVIDAD	DESCRIPCION	TIPO	EJEC	CONSECUTIVO	VLR_V	CTRL.
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO						1	
EQUIPO :	020600230401	ROTULADOR GNATA MAC 140/SCRC/V/2			E/S:	E	
	UBICACION:	SIST004.1.FRENTE DE LA TOLVA N°4			ESTADO A-I-R:	A	
20/04/2003	F-LUB-MRC	LUBRICACION DE MARCADORES DE ESTAMPA	R	S	4157		376.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO						1	
EQUIPO :	020600230501	ROTULADOR GNATA MAC 400/SCRC/V-2			E/S:	E	
	UBICACION:	SIST006.FRENTE DE LA TOLVA N°6			ESTADO A-I-R:	A	
20/04/2003	F-LUB-MRC	LUBRICACION DE MARCADORES DE ESTAMPA	R	S	4169		376.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO						1	
EQUIPO :	020600230601	ROTULADOR GNATA MAC 200/SCRC/V			E/S:	E	
	UBICACION:	SIST011.IZQUIERDA DE LA TOLVA N°6			ESTADO A-I-R:	A	
20/04/2003	F-LUB-MRC	LUBRICACION DE MARCADORES DE ESTAMPA	R	S	4181		376.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO						1	
EQUIPO :	020800030101	ACAMPANADORA BA/FD/F400			E/S:	E	
	UBICACION:	SIST001.1.FRENTE DE LA TOLVA N°1			ESTADO A-I-R:	A	
15/04/2003	F-LUB-ACM	LUBRICACION DE ACAMPANADORA	R	S	5921		361.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO						1	
EQUIPO :	020800030201	ACAMPANADORA BA/NS/FIT32.200			E/S:	E	
	UBICACION:	SIST003.1.FRENTE DE LA TOLVA N°3			ESTADO A-I-R:	A	
06/04/2003	F-LUB-ACM	LUBRICACION DE ACAMPANADORA	R	S	4193		357.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO						1	
EQUIPO :	020800030301	ACAMPANADORA BA/CAL/IT10.125			E/S:	E	
	UBICACION:	SIST004.1.FRENTE DE LA TOLVA N°4			ESTADO A-I-R:	A	
08/04/2003	F-LUB-ACM	LUBRICACION DE ACAMPANADORA	R	S	4205		359.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO						1	
EQUIPO :	020800031501	ACAMPANADORA BA.FS.1.12			E/S:	E	
	UBICACION:	SIST008.1.IZQUIERDA DE LA TOLVA N°6			ESTADO A-I-R:	A	
20/04/2003	F-LUB-ACM	LUBRICACION DE ACAMPANADORA	R	S	5560		371.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO						1	
EQUIPO :	020800031601	ACAMPANADORA BA/CA/IT.100.500			E/S:	E	
	UBICACION:	SIST006.1.FRENTE DE LA TOLVA N°6			ESTADO A-I-R:	A	
10/04/2003	F-LUB-ACM	LUBRICACION DE ACAMPANADORA	R	S	4229		361.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO						1	
EQUIPO :	020800290101	ACAMPANADORA IPM			E/S:	E	
	UBICACION:	SIST006.1.FRENTE DE TOLVA LINEA 5 DE EXTRUSION			ESTADO A-I-R:	A	
22/04/2003	F-LUB-ACM	LUBRICACION DE ACAMPANADORA	R	S	5727		373.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO						1	
EQUIPO :	0209001401010	CORRUGADOR CORMA INC. LINEA-2			E/S:	E	
	UBICACION:	SIST002.1.FRENTE DE LA TOLVA N° 2			ESTADO A-I-R:	A	
16/04/2003	F-LUB-COR	LUBRICACION DE CORRUGADORA	R	S	6039		316.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO						1	
EQUIPO :	030100360101	GRANULADOR PVC 1			E/S:	E	
	UBICACION:	SIST025.0.DEBAJA DEL PULVERIZADOR			ESTADO A-I-R:	A	
01/04/2003	F-LUB-GRA	LUBRICACION DEL GRANULADOR	R	S	4253		330.00
13/04/2003	W-PED-VIB	ANALISIS PREDICTIVO ANALISIS VIBRACIONAL	R	S	5251		342.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO						2	

PLAN DE MANTENIMIENTO POR FRECUENCIA
 AMANCO DEL PERU S.A.

FECHA : 20/09/2003
 INFOMANTE

DESDE 01/04/2003 HASTA 30/04/2003

PAGINA 6
 SIMPRFRE

FECHA	ACTIVIDAD	DESCRIPCION	TIPO	EJEC	CONSECUTIVO	VLR_V	CTRL.
EQUIPO : 030100360102		GRANULADOR PVC 2			E/S:	E	
01/04/2003	UBICACION: F-LUB-GRA	SIST025.0,DEBAJO DEL PULVERIZADOR	R	S	ESTADO A-I-R:	A	
13/04/2003	W-PED-VIB	LUBRICACION DEL GRANULADOR	R	N	4265		330.00
		ANALISIS PREDICTIVO ANALISIS VIBRACIONAL			5262		342.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO		2					
EQUIPO : 030120360201		SOPLADOR. PULVERIZADOR			E/S:	S	
13/04/2003	UBICACION: W-PED-VIB	PULVERIZADOR PALLMANN	R	N	ESTADO A-I-R:	A	
		ANALISIS PREDICTIVO ANALISIS VIBRACIONAL			5273		342.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO		1					
EQUIPO : 030300360201		PULVERIZADOR PALLMANN			E/S:	E	
01/04/2003	UBICACION: F-LUB-PUL	SIST026.1, CUARTO DE MOLINOS	R	S	ESTADO A-I-R:	A	
13/04/2003	W-PED-VIB	LUBRICACION DEL PULVERIZADOR	R	S	4277		330.00
		ANALISIS PREDICTIVO ANALISIS VIBRACIONAL			5284		342.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO		2					
EQUIPO : 030320360201		REGENERADOR. PULVERIZADOR			E/S:	S	
13/04/2003	UBICACION: W-PED-VIB	PULVERIZADOR PALLMANN	R	N	ESTADO A-I-R:	A	
		ANALISIS PREDICTIVO ANALISIS VIBRACIONAL			5295		342.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO		1					
EQUIPO : 040100340101		INYECTORA ENGEL 100			E/S:	E	
13/04/2003	UBICACION: W-PED-VIB	SIST019.1,FRENTE TOLVA N°6	R	S	ESTADO A-I-R:	A	
22/04/2003	F-LUB-INY	ANALISIS PREDICTIVO ANALISIS VIBRACIONAL	R	S	5306		361.00
		LUBRICACION DE INYECTORA			4290		370.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO		2					
EQUIPO : 040100340201		INYECTORA ENGEL 150			E/S:	E	
13/04/2003	UBICACION: W-PED-VIB	SIST020.1,FRENTE TOLVA N°6	R	S	ESTADO A-I-R:	A	
22/04/2003	F-LUB-INY	ANALISIS PREDICTIVO ANALISIS VIBRACIONAL	R	S	5317		361.00
		LUBRICACION DE INYECTORA			4302		370.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO		2					
EQUIPO : 040100340301		INYECTORA ENGEL 300			E/S:	E	
13/04/2003	UBICACION: W-PED-VIB	SIST021.1,FRENTE TOLVA N°6	R	S	ESTADO A-I-R:	A	
22/04/2003	F-LUB-INY	ANALISIS PREDICTIVO ANALISIS VIBRACIONAL	R	S	5328		361.00
		LUBRICACION DE INYECTORA			4314		370.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO		2					
EQUIPO : 040100340401		INYECTORA ENGEL 100.17			E/S:	E	
22/04/2003	UBICACION: F-LUB-INY	SIST052.1,FRENTE TOLVA N°6	R	S	ESTADO A-I-R:	A	
		LUBRICACION DE INYECTORA			4326		331.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO		1					
EQUIPO : 040100350101		INYECTORA REED 200-2			E/S:	E	
13/04/2003	UBICACION: W-PED-VIB	SIST017.1,FRENTE TOLVA N°6	R	S	ESTADO A-I-R:	A	
22/04/2003	F-LUB-INY	ANALISIS PREDICTIVO ANALISIS VIBRACIONAL	R	S	5350		361.00
		LUBRICACION DE INYECTORA			4338		370.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO		2					
EQUIPO : 040100350102		INYECTORA REED 200-1			E/S:	E	
13/04/2003	UBICACION: W-PED-VIB	SIST022.1,FRENTE TOLVA N°6	R	S	ESTADO A-I-R:	A	
22/04/2003	F-LUB-INY	ANALISIS PREDICTIVO ANALISIS VIBRACIONAL	R	S	5361		361.00
		LUBRICACION DE INYECTORA			4350		370.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO		2					
EQUIPO : 040100350201		INYECTORA REED 300			E/S:	E	
13/04/2003	UBICACION: W-PED-VIB	SIST018.1,FRENTE TOLVA N°6	R	N	ESTADO A-I-R:	A	
		ANALISIS PREDICTIVO ANALISIS VIBRACIONAL			5372		361.00

FECHA	ACTIVIDAD	DESCRIPCION	TIPO	EJEC	CONSECUTIVO	VLR V_CTRL.
22/04/2003	F-LUB-JNY	LUBRICACION DE INYECTORA	R	S	4362	370.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO		2				
EQUIPO :	050200220101	EQUIPO DE IMPRESION DE NOVALOC			E/S:	E
	UBICACION:	SIT029.1.COSTADO DE CORTA DSORA NOVALOC			ESTADO A-I-R:	A
18/04/2003	F-LUB-ROT	LUBRICACION DE VALVULAS ROTATORIAS	R	S	5737	465.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO		1				
EQUIPO :	050300180101	JALADOR DE NOVALOC			E/S:	E
	UBICACION:	SIST029.1.NOVALOC FRENTE AL TOBOGANCITO			ESTADO A-I-R:	A
18/04/2003	F-LUB-JAL	LUBRICACION DE JALADOR	R	S	5747	467.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO		1				
EQUIPO :	050400180201	CORTADORA DE NOVALOC			E/S:	E
	UBICACION:	SIST029.1.COSTADO DE TOBOGANCITO			ESTADO A-I-R:	A
18/04/2003	F-LUB-COT	LUBRICACION DE CORTADORA	R	S	5757	466.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO		1				
EQUIPO :	060600650101	ELECTROBOMBA AGUA FRIA A PLANTA DE 70 HP			E/S:	E
	UBICACION:	SIST048.0.CASA DE MAQUINAS			ESTADO A-I-R:	A
01/04/2003	F-LUB-BOM	LUBRICACION DE ELECTROBOMBAS CASA DE MAQUINAS	R	S	4373	327.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO		1				
EQUIPO :	060600650102	ELECTROBOMBA AGUA FRIA A PLANTA DE 60HP			E/S:	E
	UBICACION:	SIST048.0.CASA DE MAQUINAS			ESTADO A-I-R:	A
01/04/2003	F-LUB-BOM	LUBRICACION DE ELECTROBOMBAS CASA DE MAQUINAS	R	S	4385	327.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO		1				
EQUIPO :	060600650103	ELECTROBOMBA AGUA FRIA A CHILLER DE 60 HP			E/S:	E
	UBICACION:	SIST048.0.CASA DE MAQUINAS			ESTADO A-I-R:	A
01/04/2003	F-LUB-BOM	LUBRICACION DE ELECTROBOMBAS CASA DE MAQUINAS	R	S	4397	327.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO		1				
EQUIPO :	060600650201	ELECTROBOMBA AGUA A CHILLER DE 30 HP			E/S:	E
	UBICACION:	SIST048.0.CASA DE MAQUINAS			ESTADO A-I-R:	A
01/04/2003	F-LUB-BOM	LUBRICACION DE ELECTROBOMBAS CASA DE MAQUINAS	R	S	4409	327.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO		1				
EQUIPO :	060600650301	ELECTROBOMBA AGUA A CHILLER 40 HP			E/S:	E
	UBICACION:	SIST048.0.CASA DE MAQUINAS			ESTADO A-I-R:	A
01/04/2003	F-LUB-BOM	LUBRICACION DE ELECTROBOMBAS CASA DE MAQUINAS	R	S	4421	327.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO		1				
EQUIPO :	060600650302	ELECTROBOMBA A PLANTA DE 40 HP			E/S:	E
	UBICACION:	SIST048.0.CASA DE MAQUINAS			ESTADO A-I-R:	A
01/04/2003	F-LUB-BOM	LUBRICACION DE ELECTROBOMBAS CASA DE MAQUINAS	R	S	4433	327.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO		1				
EQUIPO :	060600650401	ELECTROBOMBA RETORNO EXTRUSION 1 DE 7.5 HP			E/S:	E
	UBICACION:	SIST048.0.CASA DE MAQUINAS			ESTADO A-I-R:	A
01/04/2003	F-LUB-BOM	LUBRICACION DE ELECTROBOMBAS CASA DE MAQUINAS	R	S	4445	327.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO		1				
EQUIPO :	060600650402	ELECTROBOMBA RETORNO EXTRUSION 2 DE 7.5 HP			E/S:	E
	UBICACION:	SIST048.0.CASA DE MAQUINAS			ESTADO A-I-R:	A
30/04/2003	F-LUB-BOM	LUBRICACION DE ELECTROBOMBAS CASA DE MAQUINAS	R	S	4458	356.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO		1				

**PLAN DE MANTENIMIENTO POR FRECUENCIA
AMANCO DEL PERU S.A.**

FECHA : 20/09/2003
INFOMANTE

DESDE 01/04/2003 HASTA 30/04/2003

PAGINA 8
SIMPRFRE

FECHA	ACTIVIDAD	DESCRIPCION	TIPO	EJEC	CONSECUTIVO	VLR_V	CTRL.
EQUIPO : 090100250401							
	UBICACION:	MOTOSOPLADOR DESCARGA DE PVC			E/S:		E
13/04/2003	W-PED-VIB	SIST034.1.SILO DE PVC 1	R	S	ESTADO A-I-R:	A	341.00
27/04/2003	F-LUB-MSO	ANALISIS PREDICTIVO ANALISIS VIBRACIONAL	R	S		5383	341.00
		LUBRICACION DE MOTOSOPLADORES				4470	355.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO		2					
EQUIPO : 090100250501							
	UBICACION:	MOTOSOPLADOR TRANSPORTE DE COMPUESTO			E/S:		E
13/04/2003	W-PED-VIB	SIST034.1.SILO DE PVC 1	R	S	ESTADO A-I-R:	A	341.00
27/04/2003	F-LUB-MSO	ANALISIS PREDICTIVO ANALISIS VIBRACIONAL	R	S		5394	341.00
		LUBRICACION DE MOTOSOPLADORES				4482	355.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO		2					
EQUIPO : 090100250601							
	UBICACION:	MOTOSOPLADOR DESCARGA DE CARBONATO			E/S:		E
13/04/2003	W-PED-VIB	SIST034.1.SILO DE PVC 2	R	N	ESTADO A-I-R:	A	341.00
27/04/2003	F-LUB-MSO	ANALISIS PREDICTIVO ANALISIS VIBRACIONAL	R	S		5405	341.00
		LUBRICACION DE MOTOSOPLADORES				4494	355.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO		2					
EQUIPO : 090100252601							
	UBICACION:	MOTOSOPLADOR CARGA DE MATERIA PRIMA			E/S:		E
13/04/2003	W-PED-VIB	SIST034.1.SILO DE CARBONATO	R	N	ESTADO A-I-R:	A	341.00
27/04/2003	F-LUB-MSO	ANALISIS PREDICTIVO ANALISIS VIBRACIONAL	R	S		5416	341.00
		LUBRICACION DE MOTOSOPLADORES				4506	355.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO		2					
EQUIPO : 090200370101							
	UBICACION:	VALVULA ROTATORIA SILO DE PVC 1			E/S:		E
24/04/2003	F-LUB-ROT	SIST034.1.DENTRO DEL SILO PVC 1	R	S	ESTADO A-I-R:	A	352.00
		LUBRICACION DE VALVULAS ROTATORIAS				4518	352.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO		1					
EQUIPO : 090200370102							
	UBICACION:	VALVULA ROTATORIA SILO DE PVC 2			E/S:		E
24/04/2003	F-LUB-ROT	SIST034.1.DENTRO DEL SILO PVC 2	R	S	ESTADO A-I-R:	A	352.00
		LUBRICACION DE VALVULAS ROTATORIAS				4530	352.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO		1					
EQUIPO : 090200370103							
	UBICACION:	VALVULA ROTATORIA TOLVA ROMPESACOS			E/S:		E
24/04/2003	F-LUB-ROT	SIST034.1.TOLVA ROMPESACOS	R	S	ESTADO A-I-R:	A	352.00
		LUBRICACION DE VALVULAS ROTATORIAS				4542	352.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO		1					
EQUIPO : 090200370301							
	UBICACION:	VALVULA ROTATORIA SILO DE CARBONATO			E/S:		E
24/04/2003	F-LUB-ROT	SIST034.1.DENTRO DEL SILO CARBONATO	R	S	ESTADO A-I-R:	A	352.00
		LUBRICACION DE VALVULAS ROTATORIAS				4554	352.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO		1					
EQUIPO : 090200880101							
	UBICACION:	VALVULA ROTATORIA DE CARGA DE SCRAP			E/S:		E
24/04/2003	F-LUB-ROT	TRANSPORTE NEUMATICO	R	S	ESTADO A-I-R:	A	108.00
		LUBRICACION DE VALVULAS ROTATORIAS				4566	108.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO		1					
EQUIPO : 090300251301							
	UBICACION:	UNIDAD DE VACIO UV4			E/S:		E
13/04/2003	W-PED-VIB	SIST037.2.AL COSTADO DEL MEZCLADOR	R	S	ESTADO A-I-R:	A	341.00
29/04/2003	F-LUB-UVA	ANALISIS PREDICTIVO ANALISIS VIBRACIONAL	R	S		5427	341.00
		LUBRICACION UNIDADES DE VACIO				4578	357.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO		2					
EQUIPO : 090300251401							
	UBICACION:	UNIDAD DE VACIO UV1			E/S:		E
13/04/2003	W-PED-VIB	SIST036.2.AL COSTADO DEL MEZCLADOR	R	S	ESTADO A-I-R:	A	341.00
29/04/2003	F-LUB-UVA	ANALISIS PREDICTIVO ANALISIS VIBRACIONAL	R	S		5438	341.00
		LUBRICACION UNIDADES DE VACIO				4590	357.00

FECHA	ACTIVIDAD	DESCRIPCION	TIPO	EJEC	CONSECUTIVO	VLR_V_CTRL.
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO		2				
EQUIPO :	090300251402	UNIDAD DE VACIO UV2			E/S:	E
	UBICACION:	SIST036.2.AL COSTADO DEL MEZCLADOR			ESTADO A-I-R:	A
13/04/2003	W-PED-VIB	ANALISIS PREDICTIVO ANALISIS VIBRACIONAL	R	S	5449	341.00
29/04/2003	F-LUB-UVA	LUBRICACION UNIDADES DE VACIO	R	S	4602	357.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO		2				
EQUIPO :	100100250702	SILO DE COMPUESTO 1			E/S:	E
	UBICACION:	SIST041.1.FRENTE A CASA DE MAQUINAS			ESTADO A-I-R:	A
30/04/2003	F-LUB-SIL	LUBRICACION DE SILOS	R	S	4614	359.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO		1				
EQUIPO :	100100250703	SILO DE COMPUESTO 2			E/S:	E
	UBICACION:	SIST041.1.FRENTE A CASA DE MAQUINAS			ESTADO A-I-R:	A
30/04/2003	F-LUB-SIL	LUBRICACION DE SILOS	R	S	4626	359.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO		1				
EQUIPO :	100100250704	SILO DE COMPUESTO 3			E/S:	E
	UBICACION:	SIST041.1.FRENTE A CASA DE MAQUINAS			ESTADO A-I-R:	A
30/04/2003	F-LUB-SIL	LUBRICACION DE SILOS	R	S	4638	359.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO		1				
EQUIPO :	100100250801	SILO DE PVC 1			E/S:	E
	UBICACION:	SIST041.1.PARTE POSTERIOR DEL CUARTO DE TRANSFORMADORES			ESTADO A-I-R:	A
30/04/2003	F-LUB-SIL	LUBRICACION DE SILOS	R	S	4650	359.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO		1				
EQUIPO :	100100250802	SILO DE PVC 2			E/S:	E
	UBICACION:	SIST041.1.PARTE POSTERIOR DEL CUARTO DE TRANSFORMADORES			ESTADO A-I-R:	A
30/04/2003	F-LUB-SIL	LUBRICACION DE SILOS	R	S	4662	359.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO		1				
EQUIPO :	100100251501	SILO DE COMPUESTO 5			E/S:	E
	UBICACION:	SIST041.1.FRENTE A CASA DE MAQUINAS			ESTADO A-I-R:	A
30/04/2003	F-LUB-SIL	LUBRICACION DE SILOS	R	S	4674	359.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO		1				
EQUIPO :	100100251502	SILO DE COMPUESTO 6			E/S:	E
	UBICACION:	SIST041.1.FRENTE A CASA DE MAQUINAS			ESTADO A-I-R:	A
30/04/2003	F-LUB-SIL	LUBRICACION DE SILOS	R	S	4686	359.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO		1				
EQUIPO :	100100253001	SILO DE MUESTREO			E/S:	E
	UBICACION:	SILO			ESTADO A-I-R:	A
30/04/2003	F-LUB-SIL	LUBRICACION DE SILOS	R	S	4698	114.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO		1				
EQUIPO :	SIST001	SISTEMA LINEA 1			E/S:	E
	UBICACION:	NA			ESTADO A-I-R:	A
08/04/2003	F-INP-LIN	INSPECCION LINEA DE EXTRUSION	R	S	6050	127.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO		1				
EQUIPO :	SIST002	SISTEMA LINEA2			E/S:	E
	UBICACION:	NA			ESTADO A-I-R:	A
08/04/2003	F-INP-LIN	INSPECCION LINEA DE EXTRUSION	R	S	6061	127.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO		1				
EQUIPO :	SIST003	SISTEMA LINEA 3			E/S:	E

**PLAN DE MANTENIMIENTO POR FRECUENCIA
AMANCO DEL PERU S.A.**

FECHA : 20/09/2003
INFOMANTE

DESDE 01/04/2003 HASTA 30/04/2003

PAGINA 10
SIMPRFRE

FECHA	ACTIVIDAD	DESCRIPCION	TIPO	EJEC	CONSECUTIVO	VLR_V_CTRL.
08/04/2003	UBICACION: NA F-INP-LIN	NA INSPECCION LINEA DE EXTRUSION	R	S	ESTADO A-I-R: A 6072	127.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO		1				
EQUIPO :	SIST004	SISTEMA LINEA 4			E/S: E ESTADO A-I-R: A	
08/04/2003	UBICACION: NA F-INP-LIN	NA INSPECCION LINEA DE EXTRUSION	R	S	6083	127.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO		1				
EQUIPO :	SIST006	SISTEMA LINEA 6			E/S: E ESTADO A-I-R: A	
08/04/2003	UBICACION: NA F-INP-LIN	NA INSPECCION LINEA DE EXTRUSION	R	S	6105	127.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO		1				
EQUIPO :	SIST008	SISTEMA LINEA 8			E/S: E ESTADO A-I-R: A	
08/04/2003	UBICACION: NA F-INP-LIN	NA INSPECCION LINEA DE EXTRUSION	R	N	6127	127.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO		1				
EQUIPO :	SIST009	SISTEMA LINEA 9			E/S: E ESTADO A-I-R: A	
08/04/2003	UBICACION: NA F-INP-LIN	NA INSPECCION LINEA DE EXTRUSION	R	S	6138	127.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO		1				
EQUIPO :	SIST010	SISTEMA LINEA 10			E/S: E ESTADO A-I-R: A	
08/04/2003	UBICACION: NA F-INP-LIN	NA INSPECCION LINEA DE EXTRUSION	R	S	6149	127.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO		1				
EQUIPO :	SIST013	SISTEMA DE PESAJE			E/S: E ESTADO A-I-R: A	
03/04/2003	UBICACION: ND F-LUB-PES	ND LUBRICACION DEL SISTEMA DE PESAJE	R	S	4710	303.00
08/04/2003	F-INP-PES	INSPECCION DE SISTEMA DE PESAJE	R	S	6160	308.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO		2				
EQUIPO :	SIST014	SISTEMA DE MEZCLADOR EN FRIO			E/S: E ESTADO A-I-R: A	
08/04/2003	UBICACION: MEZCLAS F-INP-MEZ	MEZCLAS INSPECCION SISTEMA MEZCLADOR	R	S	6171	70.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO		1				
EQUIPO :	SIST015	SISTEMA DE TAMIZADO			E/S: E ESTADO A-I-R: A	
08/04/2003	UBICACION: ND F-INP-TAM	ND INSPECCION DEL SISTEMA TAMIZADO	R	S	6182	282.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO		1				
EQUIPO :	SIST016	SISTEMA MEZCLADOR EN CALIENTE			E/S: E ESTADO A-I-R: A	
08/04/2003	UBICACION: MEZCLAS F-INP-MEZ	MEZCLAS INSPECCION SISTEMA MEZCLADOR	R	S	6193	70.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO		1				
EQUIPO :	SIST017	SISTEMA ENGEL 300			E/S: E ESTADO A-I-R: A	
08/04/2003	UBICACION: INYECCION F-INP-INY	INYECCION INSPECCION SISTEMA DE INYECCION	R	S	6204	70.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO		1				
EQUIPO :	SIST018	SISTEMA ENGEL 150			E/S: E ESTADO A-I-R: A	
08/04/2003	UBICACION: INYECCION F-INP-INY	INYECCION INSPECCION SISTEMA DE INYECCION	R	S	6215	70.00

FECHA	ACTIVIDAD	DESCRIPCION	TIPO	EJEC	CONSECUTIVO	VLR_V_CTRL.
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO					1	
EQUIPO :	SIST019	SISTEMA ENGEL 100			E/S:	E
08/04/2003	UBICACION: F-INP-INY	INYECCION INSPECCION SISTEMA DE INYECCION	R	S	ESTADO A-I-R:	A 6226
						70.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO					1	
EQUIPO :	SIST020	SISTEMA REED 300			E/S:	E
08/04/2003	UBICACION: F-INP-INY	INYECCION INSPECCION SISTEMA DE INYECCION	R	S	ESTADO A-I-R:	A 6237
						70.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO					1	
EQUIPO :	SIST021	SISTEMA REED 200-2			E/S:	E
08/04/2003	UBICACION: F-INP-INY	INYECTORA INSPECCION SISTEMA DE INYECCION	R	S	ESTADO A-I-R:	A 6248
						70.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO					1	
EQUIPO :	SIST022	SISTEMA REED 200-1			E/S:	E
08/04/2003	UBICACION: F-INP-INY	INYECTORA INSPECCION SISTEMA DE INYECCION	R	S	ESTADO A-I-R:	A 6259
						70.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO					1	
EQUIPO :	SIST026	SISTEMA PULVERIZADOR DE PVC			E/S:	E
08/04/2003	UBICACION: F-INP-PUL	MOLINO INSPECCION DEL SISTEMA PULVERIZADOR	R	S	ESTADO A-I-R:	A 6270
						70.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO					1	
EQUIPO :	SIST027	SISTEMA GRANULADOR DE PE			E/S:	E
08/04/2003	UBICACION: F-INP-GRA	MOLINO INSPECCION SISTEMA GRANULADOR	R	N	ESTADO A-I-R:	A 6281
						70.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO					1	
EQUIPO :	SIST028	SISTEMA GRANULADOR DE PVC			E/S:	E
08/04/2003	UBICACION: F-INP-GRA	MOLINO INSPECCION SISTEMA GRANULADOR	R	S	ESTADO A-I-R:	A 6292
						70.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO					1	
EQUIPO :	SIST034	SISTEMA DE TRANSPORTE NEUMATICO MATERIA PRIMA A MEZCLAS			E/S:	E
08/04/2003	UBICACION: F-INP-TNE	TRANSPORTE NEUMATICO INSPECCION SISTEMA TRANSPORTE NEUMATICO	R	S	ESTADO A-I-R:	A 6303
						70.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO					1	
EQUIPO :	SIST035	SISTEMA DE TRANSPORTE NEUMATICO DE LLENADO SILOS			E/S:	E
08/04/2003	UBICACION: F-INP-TNE	TRANSPORTE NEUMATICO INSPECCION SISTEMA TRANSPORTE NEUMATICO	R	S	ESTADO A-I-R:	A 6314
						70.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO					1	
EQUIPO :	SIST036	SISTEMA TRANSPORTE POR VACIO EXTRUSION			E/S:	E
08/04/2003	UBICACION: F-INP-TNE	TRANSPORTE NEUMATICO INSPECCION SISTEMA TRANSPORTE NEUMATICO	R	N	ESTADO A-I-R:	A 6325
						70.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO					1	
EQUIPO :	SIST037	SISTEMA DE TRANSPORTE POR VACIO INYECCION			E/S:	E
08/04/2003	UBICACION: F-INP-TNE	TRANSPORTE NEUMATICO INSPECCION SISTEMA TRANSPORTE NEUMATICO	R	N	ESTADO A-I-R:	A 6336
						70.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO					1	
EQUIPO :	SIST038	SISTEMAS DE TRANSPORTE NEUMATICO DE COMPUESTO			E/S:	E

**PLAN DE MANTENIMIENTO POR FRECUENCIA
AMANCO DEL PERU S.A.**

FECHA : 20/09/2003
INFOMANTE

DESDE 01/04/2003 HASTA 30/04/2003

PAGINA 12
SIMPRFRE

FECHA	ACTIVIDAD	DESCRIPCION	TIPO	EJEC	CONSECUTIVO	VLR_V_CTRL.
08/04/2003	UBICACION: F-INP-TNE	TRANSPORTE NEUMATICO INSPECCION SISTEMA TRANSPORTE NEUMATICO	R	S	ESTADO A-I-R: A 6347	70.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO		1				
EQUIPO : SIST039	UBICACION: F-INP-SIL	SISTEMA DE SILOS DE CARBONATO SILOS INSPECCION DE SILO	R	N	E/S: E ESTADO A-I-R: A 6358	70.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO		1				
EQUIPO : SIST040	UBICACION: F-INP-SIL	SISTEMA DE SILOS DE PVC SILO INSPECCION DE SILO	R	N	E/S: E ESTADO A-I-R: A 6369	70.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO		1				
EQUIPO : SIST041	UBICACION: F-INP-SIL	SISTEMA DE SILOS DE COMPUESTO SILOS INSPECCION DE SILO	R	N	E/S: E ESTADO A-I-R: A 6380	70.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO		1				
EQUIPO : SIST043	UBICACION: F-INP-ACO	SISTEMA DE AIRE COMPRIMIDO CASA DE MAQUINAS INSPECCION SISTEMA DE AIRE COMPRIMIDO	R	S	E/S: E ESTADO A-I-R: A 6391	70.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO		1				
EQUIPO : SIST044	UBICACION: F-INP-GEL	SISTEMA GRUPOS ELECTROGENOS CASA DE MAQUINAS INSPECCION SISTEMAS GRUPOS ELECTROGENOS	R	S	E/S: E ESTADO A-I-R: A 6402	70.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO		1				
EQUIPO : SIST047	UBICACION: W-LIM-FIL	SISTEMA ENFRIAMIENTO DE AGUA CASA DE MAQUINAS LIMPIEZA DE FILTROS CASA DE MAQUINAS	R	S	E/S: E ESTADO A-I-R: A 5825	63.00
08/04/2003	F-INP-EAG	INSPECCION SISTEMA DE ENFRIAMIENTO DE AGUA	R	S	6413	70.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO		2				
EQUIPO : SIST048	UBICACION: F-INP-BOM	SISTEMA BOMBEO DE AGUA CASA DE MAQUINAS INSPECCION DE SISTEMA DE BOMBEA	R	S	E/S: E ESTADO A-I-R: A 6424	70.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO		1				
TOTAL ACTIVIDADES POR FRECUENCIA		159				

FRECUENCIA : QUIN VARIABLE DE CONTROL DIAS VALOR : 15.00
:

EQUIPO : SIST047	UBICACION: W-LIM-EVA	SISTEMA ENFRIAMIENTO DE AGUA CASA DE MAQUINAS LIMPIEZA DE MALLAS DE EVAPORADORES	R	N	E/S: E ESTADO A-I-R: A 5807	74.00
12/04/2003	W-LIM-EVA	LIMPIEZA DE MALLAS DE EVAPORADORES	R	N	5808	89.00
27/04/2003	W-LIM-EVA	LIMPIEZA DE MALLAS DE EVAPORADORES	R	N	5808	89.00

TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO align="center">**2**

TOTAL ACTIVIDADES POR FRECUENCIA align="center">**2**

FRECUENCIA : SEMA VARIABLE DE CONTROL DIAS VALOR : 7.00
:

EQUIPO : SIST045	UBICACION: W-LIM-TAB	SISTEMA SUMINISTRO DE ENERGIA ELECTRICA ND LIMPIEZA DE SALA DE TABLEROS	R	N	E/S: E ESTADO A-I-R: A 5767	278.00
05/04/2003	W-LIM-TAB	LIMPIEZA DE SALA DE TABLEROS	R	N	5767	278.00

PLAN DE MANTENIMIENTO POR FRECUENCIA
 AMANCO DEL PERU S.A.

FECHA : 20/09/2003
 INFOMANTE

DESDE 01/04/2003 HASTA 30/04/2003

PAGINA 13
 SIMPRFRE

FECHA	ACTIVIDAD	DESCRIPCION	TIPO	EJEC	CONSECUTIVO	VLR_V	CTRL.
12/04/2003	W-LIM-TAB	LIMPIEZA DE SALA DE TABLEROS	R	N	5768		285.00
19/04/2003	W-LIM-TAB	LIMPIEZA DE SALA DE TABLEROS	R	N	5769		292.00
26/04/2003	W-LIM-TAB	LIMPIEZA DE SALA DE TABLEROS	R	N	5770		299.00
TOTAL ACTIVIDADES POR EQUIPO					4		
TOTAL ACTIVIDADES POR FRECUENCIA					4		

ANEXO F

PREPARACIÓN PARA EL SISTEMA – MANTENIMIENTO PROGRAMADO

- F.1. Reporte Resumido de Órdenes Cerrados por Equipo.
- F.2. Productividad por Empleado.
- F.3. Consolidado de Órdenes de Trabajo por Equipo.
- F.4. Órdenes de Trabajo por Tipo de Trabajo.
- F.5. Reporte de Órdenes de Trabajos Valorizado.
- F.6. Reporte Comparativo de Empleados.

**REPORTE RESUMIDO DE ORDENES CERRADAS POR EQUIPO
AMANCO DEL PERU S.A.**

FECHA 23/05/2003
INFOMANTE

DESDE: 01/04/2003 HASTA: 30/04/2003

PAGINA 1
SIMORRCQ

No.ORDEN	DESCRIPCION	TIPO	T	TRABAJ	CENTRO DE COSTO	DESCRIPCION	MOTIVO ORDEN	F. REQUER
EQUIPO: 080100020901 CABEZAL RSD 50 (SERIE 1)-EXTRUSION DE PVC								
3706	FABRICACION DE PERNOS CENTRADORES	P	FABMOL	MOD001		MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	06 PERNOS, 03 BUSHING	07/04/2003
3620	PREPARAR MATRICERIA RSD-50 L9 1 1/2" SAL (48X2.3)	P	PREMOL	MOD001		MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	PREPARAR MATRICERIA RSD-50 L9 1 1/2" SAL (48X2.3)	08/04/2003
3621	CAMBIO DE MEDIDA L9 1"SEL RTS-10N A 48X2.3 RSD-50	P	CAMFOR	MOD001		MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	CAMBIO DE MEDIDA L9 1"SEL RTS-10N A 1 1/2" SAP (48X2.3) RSD-50	08/04/2003
3917	FABRICACION DE RESISTENCIAS TIPO BANDA	P	FABMOL	MOD001		MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	FABRICACION DE RESISTENCIAS TIPO BANDA	09/04/2003
3638	CAMBIO DE MEDIDA L9 RSD-50 3/4 CPVC (22.2X2.03)	P	CAMFOR	MOD001		MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	CAMBIO DE MEDIDA L9 RSD-50 3/4 CPVC (22.2X2.03)	10/04/2003
3640	LIMPIAR CABEZAL RSD-50 3/4" CPVC L9 POR QUEMADURA	P	INTMOL	MOD001		MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	LIMPIAR CABEZAL RSD-50 3/4" CPVC L9 POR QUEMADURA	10/04/2003
3920	FABRICACION DE TERMOPOZOS ROSCA M12	P	FABMOL	MOD001		MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	FABRICACION DE TERMOPOZOS ROSCA M12	12/04/2003
3738	PREPARAR CABEZAL RSD-50 PARA L10 1" C10 PE	P	PREMOL	MOD001		MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	PREPARAR CABEZAL RSD-50 PARA L10 1" C10 PE	15/04/2003
3510	REVISAR FUGA DE MATERIAL RSD-50 1/2" C10 L10	P	INTMOL	MOD001		MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	REVISAR FUGA DE MATERIAL POR EL CIERRE DE HEMBRA FINAL	01/04/2003
3580	MANTENIMIENTO CABEZAL RSD-50	P	PREMOL	MOD001		MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	MANTENIMIENTO CABEZAL RSD-50	02/04/2003
3587	REPARACION DE RESISTENCIAS HEMBRAS FINALES RSD-50	P	PREMOL	MOD001		MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	REPARACION DE RESISTENCIAS HEMBRAS FINALES RSD-50	04/04/2003
EQUIPO: 080100020902 CABEZAL RSD 50 (SERIE 2)-EXTRUSION DE PVC								
3724	CAMBIO DE MEDIDAD A 1" C-10 PEAD.	P	CAMFOR	MOD001		MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	CAMBIO DE MEDIDAD A 1" C-10 PEAD.	15/04/2003
EQUIPO: 080200020801 CABEZAL RSD 70-EXTRUSION DE PVC-(SERIE 1)								
3736	PREPARAR MATRICERIA 63X2.3 RSD-70 L4	P	PREMOL	MOD001		MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	PREPARAR MATRICERIA 63X2.3 RSD-70 L4	15/04/2003
3737	MANTENIMIENTO DE MATRICERIA RSD-70	P	PREMOL	MOD001		MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	MANTENIMIENTO DE MATRICERIA RSD-70	15/04/2003
3642	MANTENIMIENTO MATRICERIA CABEZAL RSD-70	P	PREMOL	MOD001		MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	MANTENIMIENTO MATRICERIA CABEZAL RSD-70	10/04/2003
3623	PREPARAR MATRICERIA RSD-70 50X1.6 L4	P	PREMOL	MOD001		MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	PREPARAR MATRICERIA RSD-70 50X1.6 L4	09/04/2003
3618	CAMBIO DE MEDIDA L4 RSD-70 3/4 SEL A 3/4" CPVC	P	CAMFOR	MOD001		MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	CAMBIO DE MEDIDA L4 RSD-70 3/4 SEL A 3/4" CPVC	08/04/2003
3707	FABRICACION DE PERNOS Y BUSHING	P	FABMOL	MOD001		MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	12 PERNOS, 06 BUSHING	07/04/2003
3482	CAMBIO DE CABLE DE RESISTENCIAS ELECTRICAS RSD-70	P	PREMOL	MOD001		MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	CAMBIO DE CABLE DE RESISTENCIAS ELECTRICAS CABEZAL RSD-70	01/04/2003
3582	FUGA DE MATERIAL POR ARO DE CENTRADO RSD-70 L4	P	INTMOL	MOD001		MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	CAMBIAR ARO DE CENTRADO RSD-70 L4	02/04/2003
3577	CAMBIO DE MEDIDA L4 RSD-70 DE 1/2" CPVC A 3/4" SEL	P	CAMFOR	MOD001		MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	CAMBIO DE MEDIDA L4 RSD-70 DE 1/2" CPVC A 3/4" SEL	02/04/2003
3885	LIMPIEZA CABEZAL RSD-70 L4 POR QUEMADURA	P	INTMOL	MOD001		MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	LIMPIEZA CABEZAL RSD-70 L4 POR QUEMADURA	28/04/2003
3889	CAMBIO DE MEDIDA L4 RSD_70 A 3/4" SEL	P	CAMFOR	MOD001		MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	CAMBIO DE MEDIDA L4 RSD_70 DE 63 S13.3 A 3/4" SEL	29/04/2003
3912	MANTENIMIENTO DE MATRICERIA RSD-70 (TODO EL RANGO)	P	PREMOL	MOD001		MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	MANTENIMIENTO DE MATRICERIA RSD-70 (TODO EL RANGO)	30/04/2003
3817	CAMBIO EN LINEA 04 A 1 1/2" C-10 EE	P	CAMFOR	MOD001		MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	CAMBIO EN LINEA 04 A 1 1/2" C-10 EE	24/04/2003
3855	MANTENIMIENTO MATRICERIA RSD-70 (CAMBIO DE RANGO)	P	PREMOL	MOD001		MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	MANTENIMIENTO MATRICERIA RSD-70 (CAMBIO DE RANGO)	27/04/2003
3883	CAMBIO MEDIDA L4 RSD-70 26.5X2.8 A 63 S13.3 (E=2.2)	P	CAMFOR	MOD001		MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	CAMBIO MEDIDA L4 RSD-70 26.5X2.8 A 63 S13.3 (E=2.2)	28/04/2003
EQUIPO: 080200020802 CABEZAL RSD 70-EXTRUSION DE PVC-(SERIE 2)								
3799	LIMPIEZA CABEZAL RSD-70 L4 POR QUEMADURA	P	CAMFOR	MOD001		MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	LIMPIEZA CABEZAL RSD-70 L4 POR QUEMADURA	21/04/2003
3610	CAMBIO DE MEDIDA A 50MM 1.6E	P	CAMFOR	MOD001		MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	CAMBIO DE MEDIDA EN LINEA 4 DE 3" CPVC A	09/04/2003

**REPORTE RESUMIDO DE ORDENES CERRADAS POR EQUIPO
AMANCO DEL PERU S.A.**

FECHA 23/05/2003
INFOMANTE

DESDE: 01/04/2003 HASTA: 30/04/2003

PAGINA 2
SIMORRCQ

No.ORDEN	DESCRIPCION	TIPO	T TRABAJ	CENTRO DE COSTO	DESCRIPCION	MOTIVO ORDEN	F REQUER
3728	CAMBIO DE MEDIDA A 2" SEL	P	CAMFOR	MOD001	MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	50MM * 1.6E	16/04/2003
3700	CAMBIO DE MEDIDA A 63MM S13.3	P	CAMFOR	MOD001	MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	CAMBIO DE MEDIDA EN LÍNEA 4 DE 63MM S13.3 A 2" SEL	15/04/2003
						CAMBIO DE MEDIDA EN LINEA 4 DE 3/4" SEL A 63MM S13.3	
EQUIPO: 080300021001 CABEZAL RSD 160-EXTRUSION DE PVC							
3733	MANTENIMIENTO MATRICERIA CABEZAL RSD-160	P	PREMOL	MOD001	MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	MANTENIMIENTO MATRICERIA CABEZAL RSD-160	14/04/2003
3687	DESMONTAJE Y LIMPIEZA DE CABEZAL RSD-160	P	INTMOL	MOD001	MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	QUEMADURA DE CABEZAL RSD-160	14/04/2003
3667	CAMBIO DE MEDIDA A 75MM S5	P	CAMFOR	MOD001	MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	CAMBIO DE MEDIDA EN LÍNEA 3 DE 63MM S20 A 75MM S5	13/04/2003
3669	CAMBIO DE MEDIDA A 4" SAL	P	CAMFOR	MOD001	MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	CAMBIO DE MEDIDA EN LÍNEA 3 DE 75MM S5 A 4" SAL	14/04/2003
3748	PREPARAR MATRICERIA PARA 90S20 (2.2) RSD-160 L3	P	PREMOL	MOD001	MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	PREPARAR MATRICERIA PARA 90S20 (2.2) RSD-160 L3	16/04/2003
3740	MANTENIMIENTO MATRICERIA RSD-160	P	PREMOL	MOD001	MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	MANTENIMIENTO MATRICERIA RSD-160	15/04/2003
3924	FABRICACION DE 06 PERNOS CENTRADORES	P	FABMOL	MOD001	MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	FABRICACION DE 06 PERNOS CENTRADORES	15/04/2003
3644	CAMBIO DE MEDIDA A 63MM S6.6	P	CAMFOR	MOD001	MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	CAMBIO DE MEDIDA EN LÍNEA 3 DE 110MM S13.3 A 63MM S6.6	11/04/2003
3594	MANTENIMIENTO MATRICERIA RSD-160	P	PREMOL	MOD001	MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	MANTENIMIENTO MATRICERIA RSD-160	05/04/2003
3709	REPARACION COMPLETA DE ARO DE CENTRADO	P	MANMOL	MOD001	MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	REPARACION COMPLETA DE ARO DE CENTRADO	08/04/2003
3778	CAMBIO EN LINEA 03 A 90MM S20 * 2.2MM	P	CAMFOR	MOD001	MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	CAMBIO EN LINEA 03 A 90MM S20 * 2.2MM	21/04/2003
3812	MANTENIMIENTO MATRICERIA 90X2.2 RSD-160	P	PREMOL	MOD001	MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	MANTENIMIENTO MATRICERIA 90X2.2 RSD-160	23/04/2003
3813	MANTENIMIENTO MATRICERIA (PINTADO) BRIDAS RSD-160	P	PREMOL	MOD001	MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	MANTENIMIENTO MATRICERIA (PINTADO) BRIDAS RSD-160	23/04/2003
3810	CAMBIO DE MEDIDA A 3" C- 7.5 EC (L-03)	P	CAMFOR	MOD001	MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	CAMBIO DE MEDIDA A 3" C- 7.5 EC (L-03)	24/04/2003
3805	MANTENIMIENTO MATRICERIA RSD-160	P	PREMOL	MOD001	MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	MANTENIMIENTO MATRICERIA DE 110 RSD-160	22/04/2003
3852	LIMPIEZA DE CABEZAL RSD-315 PARA CAMBIO DE RANGO	P	PREMOL	MOD001	MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	LIMPIEZA DE CABEZAL RSD-315 PARA CAMBIO DE RANGO DE 160 A 315	26/04/2003
3853	CAMBIO DE MEDIDA L3 RSD-160 A 2" SAL (54X1.3)	P	CAMFOR	MOD001	MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	CAMBIO DE MEDIDA L3 RSD-160 A 2" SAL (54X1.3)	26/04/2003
3844	CAMBIO DE MEDIDA A 160MM S25 L-3	P	CAMFOR	MOD001	MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	CAMBIO DE MEDIDA A 160MM S25 L-3	27/04/2003
3835	CAMBIO DE MEDIDA DE 88.5X3.2 A 110X2.2 RSD-160 L3	P	CAMFOR	MOD001	MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	CAMBIO DE MEDIDA DE 88.5X3.2 A 110X2.2 RSD-160 L3	25/04/2003
3838	MANTENIMIENTO MATRICERIA 88.5 CABEZAL RSD-160	P	PREMOL	MOD001	MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	MANTENIMIENTO MATRICERIA 88.5 CABEZAL RSD-160	25/04/2003
3849	MANTENIMIENTO MATRICERIA RSD-160	P	PREMOL	MOD001	MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	MANTENIMIENTO MATRICERIA RSD-160	26/04/2003
3511	FUGA DE MATERIAL POR LA HEMBRA FINAL RSD-160	P	INTMOL	MOD001	MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	FUGA DE MATERIAL POR LA HEMBRA FINAL RSD-160 L3	01/04/2003
3514	CAMBIO EN LINEA 03 A 4" DESAGUE PESADO (105*2.6MM)	P	CAMFOR	MOD001	MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	CAMBIO EN LINEA 03 A 4" DESAGUE PESADO (105*2.6MM)	03/04/2003
EQUIPO: 080400021101 CABEZAL RSD 315-EXTRUSION DE PVC							
3578	MANTENIMIENTO CABEZAL RSD-315	P	PREMOL	MOD001	MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	MANTENIMIENTO (PINTADO) HEMBRAS FINALES 250 Y 315)	02/04/2003
3486	CAMBIO EN LINEA 01 A 200MM PN 2,5 *2.5MM	P	CAMFOR	MOD001	MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	CAMBIO EN LINEA 01 A 200MM PN 2,5 *2.5MM	01/04/2003
3845	CAMBIO DE MEDIDA A 315MM S10 L-1	P	CAMFOR	MOD001	MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	CAMBIO DE MEDIDA A 315MM S10 L-1	27/04/2003
3854	LIMPIEZA Y MANTENIMIENTO MATRICERIA RSD-315	P	PREMOL	MOD001	MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	LIMPIEZA Y MANTENIMIENTO MATRICERIA RSD-315	27/04/2003
3601	CAMBIO DE MEDIDA A 160MM S6.6	P	CAMFOR	MOD001	MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	CAMBIO DE MEDIDA EN LÍNEA 1 DE 160MM S13.3 A 160MM S6.6	08/04/2003
3597	MANTENIMIENTO MATRICERIA RSD-315	P	PREMOL	MOD001	MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	MANTENIMIENTO MATRICERIA RSD-315	07/04/2003

**REPORTE RESUMIDO DE ORDENES CERRADAS POR EQUIPO
AMANCO DEL PERU S.A.**

FECHA 23/05/2003
INFOMANTE

DESDE: 01/04/2003 HASTA: 30/04/2003

PAGINA 3
SIMORRCQ

No.ORDEN	DESCRIPCION	TIPO	T_TRABAJ	CENTRO DE COSTO	DESCRIPCION	MOTIVO ORDEN	F REQUER
3659	MANTENIMIENTO MATRICERIA CABEZAL RSD-315	P	PREMOL	MOD001	MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	MANTENIMIENTO MATRICERIA CABEZAL RSD-315	11/04/2003
3639	CAMBIO DE MEDIDA L1 RSD-315 DE 160 S20 A 200 S20	P	CAMFOR	MOD001	MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	CAMBIO DE MEDIDA L1 RSD-315 DE 160 S20 A 200 S20 (200X4.9)	10/04/2003
3747	DESMONTAR HEMBRA 168 RSD-315	P	PREMOL	MOD001	MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	DESMONTAR HEMBRA 168 RSD-315 Y DAR MANTENIMIENTO MATRICERIA	16/04/2003
3684	DESACOPLAR DE L1 RSD-315 Y LIMPIAR HEMBRA DE 200	P	PREMOL	MOD001	MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	DESACOPLAR DE L1 RSD-315 Y LIMPIAR HEMBRA DE 200	12/04/2003
3708	CAMBIO DE MEDIDA A 6" DESAGÜE PESADO	P	CAMFOR	MOD001	MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	CAMBIO DE MEDIDA EN LÍNEA 1 DE 400MM S25 A 6" DP	15/04/2003
EQUIPO: 080700140201 CABEZAL CORMA							
3757	CAMBIO DE MEDIDA A 110MM NOVAFORRO L2	P	CAMFOR	MOD001	MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	CAMBIO DE MEDIDA A 110MM NOVAFORRO L2	18/04/2003
3702	RECTIFICADO DE MANGA DE CALIBRADOR DE ALUMINIO 250	P	MANMOL	MOD001	MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	RECTIFICADO DE MANGA DE CALIBRADOR DE ALUMINIO 250 R4	05/04/2003
3839	MANTENIMIENTO MATRICERIA CABEZAL CORMA 200	P	PREMOL	MOD001	MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	MANTENIMIENTO MATRICERIA CABEZAL CORMA 200	25/04/2003
3806	MANTENIMIENTO MATRICERIA CABEZAL CORMA 160	P	PREMOL	MOD001	MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	MANTENIMIENTO MATRICERIA CABEZAL CORMA 160	22/04/2003
3802	QUEMADURA CABEZAL CORMA 200 NOVAFORT L2	P	INTMOL	MOD001	MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	QUEMADURA CABEZAL CORMA 200 NOVAFORT L2 CAMBIAR TERMOCUPLA	22/04/2003
3819	DESACOPLAR CABEZAL CORMA DE L2	P	CAMPER	MOD001	MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	DESACOPLAR CABEZAL CORMA DE L2 PARA CAMBIAR EXTRUSORA	24/04/2003
3780	CAMBIO DE RESISTENCIA ABIERTA	P	INTMOL	MOD001	MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	CAMBIO DE RESISTENCIA ABIERTA	21/04/2003
3795	CAMBIO DE MEDIDA 110 DRENAJE A 160 DRENAJE L2	P	CAMFOR	MOD001	MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	CAMBIO DE MEDIDA 110 DRENAJE A 160 DRENAJE L2	19/04/2003
3798	CAMBIO DE MEDIDA DE 160 DRENAJE A 200 NOVAFORT L2	P	CAMFOR	MOD001	MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	CAMBIO DE MEDIDA DE 160 DRENAJE A 200 NOVAFORT L2	21/04/2003
EQUIPO: 080800040701 CABEZAL RTS-10N-EXTRUSION DE PVC							
3804	CAMBIO DE MEDIDA DE 5/8 SEL A 1/2 CPVC RTS-10N L9	P	CAMFOR	MOD001	MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	CAMBIO DE MEDIDA DE 5/8 SEL A 1/2 CPVC RTS-10N L9	22/04/2003
3808	MANTENIMIENTO DE MATRICERIA DE 63 RTS-10N	P	PREMOL	MOD001	MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	MANTENIMIENTO DE MATRICERIA DE 63 RTS-10N	22/04/2003
3841	DESMONTAR CABEZAL RTS-10N L9	P	INTMOL	MOD001	MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	DESMONTAR CABEZAL RTS-10N L9 PARA LIMPIAR TORNILLOS Y	25/04/2003
3811	DESMONTAJE Y MONTAJE DE CABEZAL RTS-10N	P	INTMOL	MOD001	MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	DESMONTAJE Y MONTAJE DE CABEZAL RTS-10N PARA REVISAR	23/04/2003
3887	DESMONTAJE Y MONTAJE DE CABEZAL RTS-10N	P	INTMOL	MOD001	MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	DESMONTAJE Y MONTAJE DE CABEZAL RTS-10N PARA LIMPIEZA DE TORNILLOS.	28/04/2003
3851	ARMADO, MONTAJE E INSTALACIONES ELECT. RTS-10N L9	P	CAMFOR	MOD001	MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	ARMADO, MONTAJE E INSTALACIONES ELECT. RTS-10N L9	26/04/2003
3588	DESMONTAJE Y MONTAJE CABEZAL RTS-10N	P	OTROS	MOD001	MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	PRUEBA DE EXTRUSORA L9	04/04/2003
3528	CAMBIO A 1" SEL (25.4X1.3) L9	P	CAMFOR	MOD001	MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	CAMBIO A 1" SEL (25.4X1.3) L9	04/04/2003
3593	LIMPIEZA DE CABEZAL RTS-10N 1" SEL POR QUEMADURA.	P	PREMOL	MOD001	MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	LIMPIEZA DE CABEZAL RTS-10N 1" SEL POR QUEMADURA. DE MATERIAL	05/04/2003
3745	CAMBIO DE MEDIDA A 3/4" DURAFORT	P	CAMFOR	MOD001	MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	CAMBIO DE MEDIDA EN LÍNEA 9 DE 5/8" SEL A 3/4" NOVAFORT	17/04/2003
3668	CAMBIO DE MEDIDA A 5/8" SEL	P	CAMFOR	MOD001	MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	CAMBIO DE MEDIDA EN LÍNEA 9 DE 3/4" CPVC A 5/8" SEL	13/04/2003
EQUIPO: 080900040901 CABEZAL RTS-170N-EXTRUSION DE PVC							
3739	MANTENIMIENTO MATRICERIA CABEZAL RTS-170N	P	PREMOL	MOD001	MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	MANTENIMIENTO MATRICERIA CABEZAL RTS-170N	15/04/2003

**REPORTE RESUMIDO DE ORDENES CERRADAS POR EQUIPO
AMANCO DEL PERU S.A.**

FECHA 23/05/2003
INFOMANTE

DESDE: 01/04/2003 HASTA: 30/04/2003

PAGINA 4
SIMORRCQ

No.ORDEN	DESCRIPCION	TIPO T	TRABAJ	CENTRO DE COSTO	DESCRIPCION	MOTIVO ORDEN	F REQUER
3752	PREPARAR MATRICERIA 114X4.1 RTS-170N L6	P	PREMOL	MOD001	MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	PREPARAR MATRICERIA 114X4.1 RTS-170N L6	16/04/2003
3617	LIMPIEZA DE CABEZAL RTS-170N	P	PREMOL	MOD001	MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	PREPARAR CABEZAL RTS-170N QUE ESTA EN L6 CON 8" SAL PARA	08/04/2003
3609	CAMBIO DE MEDIDA A 6" SDR 11 PEAD	P	CAMFOR	MOD001	MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	CAMBIO DE MEDIDA EN LINEA 7 DE 200MM SDR 21 CABEZAL RTS 350N	09/04/2003
3589	MANTENIMIENTO MATRICERIA CABEZAL RTS-170N	P	PREMOL	MOD001	MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	MANTENIMIENTO MATRICERIA CABEZAL RTS-170N	04/04/2003
3590	MANTENIMIENTO HEMBRA 8" SAL RTS-170N	P	PREMOL	MOD001	MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	MANTENIMIENTO HEMBRA 8" SAL RTS-170N	05/04/2003
3586	MANTENIMIENTO DE MATRICERIA 110 X 2.2 RTS-170N	P	PREMOL	MOD001	MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	MANTENIMIENTO DE MATRICERIA 110 X 2.2 RTS-170N	03/04/2003
3914	MANTENIMIENTO MATRICERIA 160 RTS-170N	P	PREMOL	MOD001	MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	MANTENIMIENTO MATRICERIA 160 RTS-170N	30/04/2003
3888	LIMPIAR CABEZAL RTS-170N ESTA CON PE	P	PREMOL	MOD001	MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	LIMPIAR CABEZAL RTS-170N ESTA CON PE	29/04/2003
3850	MANTENIMIENTO MATRICERIA CABEZAL RTS-170N	P	PREMOL	MOD001	MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	MANTENIMIENTO MATRICERIA CABEZAL RTS-170N	26/04/2003
3840	PREPARAR CABEZAL RTS-170N PARA L7 160X7.7	P	PREMOL	MOD001	MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	PREPARAR CABEZAL RTS-170N PARA L7 160X7.7	25/04/2003
3832	CAMBIO DE MEDIDA A 160MM SDR21 PEAD.	P	CAMFOR	MOD001	MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	CAMBIO DE MEDIDA A 160MM SDR21 PEAD.	25/04/2003
3856	MANTENIMIENTO MATRICERIA 168 RTS-170N	P	PREMOL	MOD001	MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	MANTENIMIENTO MATRICERIA 168 RTS-170N	27/04/2003
3807	MANTENIMIENTO MATRICERIA RTS-170N	P	PREMOL	MOD001	MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	MANTENIMIENTO MATRICERIA RTS-170N	22/04/2003
EQUIPO: 08100041001 CABEZAL RTS-350N-EXTRUSION DE PVC							
3863	CAMBIO DE MEDIDA A 200 MM SDR13.6 PEAD RTS-350N L7	P	CAMFOR	MOD001	MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	CAMBIO DE MEDIDA A 200 MM SDR13.6 PEAD RTS-350N L7	28/04/2003
3911	ACOPLAR NUEVAMENTE RTS-350N L7 200 SDR13.6	P	INTMOL	MOD001	MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	ACOPLAR NUEVAMENTE RTS-350N L7 200 SDR13.6 DESPUES DE	30/04/2003
3579	AJUSTE PERNOS DE CABEZAL RTS-350N	P	INTMOL	MOD001	MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	AJUSTE PERNOS DE CABEZAL RTS-350N L7 FUGA DE MATERIAL	02/04/2003
3916	LIMPIEZA BOCINA FINAL 200 RTS-350N	P	PREMOL	MOD001	MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	LIMPIEZA BOCINA FINAL 200 RTS-350N	30/04/2003
3886	PREPARAR CABEZAL RTS-350N PARA 200X14.7 PE	P	PREMOL	MOD001	MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	PREPARAR CABEZAL RTS-350N PARA 200X14.7 PE	28/04/2003
3584	MANTENIMIENTO MATRICERIA CABEZAL RTS-350N	P	PREMOL	MOD001	MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	MANTENIMIENTO MATRICERIA CABEZAL RTS-350N	05/04/2003
3585	CAMBIO DE MEDIDA RTS-170N 8" SAL (219X3.5)	P	CAMFOR	MOD001	MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	CAMBIO DE MEDIDA RTS-170N DE 110X2.2 A 8" SAL (219X3.5)	03/04/2003
3622	LIMPIAR CABEZAL RTS-350N DE PE PARA 219X7.9 L6	P	PREMOL	MOD001	MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	LIMPIAR CABEZAL RTS-350N DE PE PARA 219X7.9 (8" C7.5) L6	10/04/2003
3683	MANTENIMIENTO HEMBRA FINAL 200 RTS-350N	P	PREMOL	MOD001	MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	MANTENIMIENTO HEMBRA FINAL 200 RTS-350N	12/04/2003
3529	CAMBIO A 8" C7.5 EC (219X7.9) RTS-350N L-06	P	CAMFOR	MOD001	MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	CAMBIO A 8" C7.5 EC (219X7.9) RTS-350N L-06	10/04/2003
3598	MANTENIMIENTO HEMBRA FINAL 250 RTS-350N	P	PREMOL	MOD001	MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	MANTENIMIENTO (LIMIEZA PE, ENGRASADO DE HEMBRA FINAL 250	07/04/2003
EQUIPO: 081100130201 CABEZAL RK5.5-EXTRUSION DE PVC							
3595	PRUEBA DE BOMBA HIDRAULICA MANUAL RK5.5	P	PREMOL	MOD001	MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	PRUEBA DE BOMBA HIDRAULICA MANUAL RK5.5	05/04/2003
3596	PINTADO DE CABEZAL RK5.5	P	PREMOL	MOD001	MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	PINTADO DE CABEZAL RK5.5	07/04/2003
3919	MODIFICACION FLANGE DE AMARRE	P	MANMOL	MOD001	MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	MODIFICACION FLANGE DE AMARRE	11/04/2003
3660	MANTENIMIENTO DE MATRICERIA Y AJUSTE PERNOS RK5.5	P	PREMOL	MOD001	MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	MANTENIMIENTO DE MATRICERIA Y AJUSTE PERNOS RK5.5 450 S25	11/04/2003
3679	CAMBIO DE TERMOCUPLAS	P	INTMOL	MOD001	MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	CAMBIO DE TERMOCUPLAS	11/04/2003
3643	CAMBIO DE MEDIDA A 450MM S25	P	CAMFOR	MOD001	MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	CAMBIO DE MEDIDA EN LINEA 6 DE 8" C7.5 A 450MM S25	11/04/2003
3751	CALENTAR Y DESACOPLAR CABEZAL RK5.5 DE	P	CAMFOR	MOD001	MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	CALENTAR Y DESACOPLAR CABEZAL RK5.5	16/04/2003

**REPORTE RESUMIDO DE ORDENES CERRADAS POR EQUIPO
AMANCO DEL PERU S.A.**

FECHA 23/05/2003
INFOMANTE

DESDE: 01/04/2003 HASTA: 30/04/2003

PAGINA 5
SIMORRCQ

No.ORDEN	DESCRIPCION	TIPO T	TRABAJ	CENTRO DE COSTO	DESCRIPCION	MOTIVO ORDEN	F_REQUER
L6						DE L6 PARA MONTAR	
3734	MANTENIMIENTO MATRICERIA CABEZAL RK5.5	P	PREMOL	MOD001	MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	MANTENIMIENTO MATRICERIA CABEZAL RK5.5 (PINTADO DE HEMBRAS)	14/04/2003
3735	DESACOPLAR CABEZAL RK5 DE L1	P	PREMOL	MOD001	MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	DESACOPLAR CABEZAL RK5 DE L1 (COLOCAR RUEDAS)	14/04/2003
3686	LIMPIEZA Y PINTADO HEMBRA INTERMEDIA 400 RK5.5	P	PREMOL	MOD001	MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	LIMPIEZA Y PINTADO HEMBRA INTERMEDIA 400 RK5.5	14/04/2003
3666	CAMBIO DE MEDIDA A 400MM S25	P	CAMFOR	MOD001	MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	CAMBIO DE MEDIDA EN LINEA 1 DE 200MM S20 A 400MM S25	13/04/2003
3688	CAMBIAR DE RESTRICTOR RK5.5 L1	P	INTMOL	MOD001	MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	CAMBIAR DE RESTRICTOR RK5.5 L1	13/04/2003
3689	CAMBIAR RESISTENCIA ZONA 10 RK5- L1	P	INTMOL	MOD001	MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	CAMBIAR RESISTENCIA ZONA 10 RK5- L1	13/04/2003
3836	CAMBIO MEDIDA 400X7.8 RK5 L1	P	CAMFOR	MOD001	MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	CAMBIO MEDIDA 400X7.8 RK5 L1	25/04/2003
EQUIPO: 081200040801 CABEZAL RTS 80N-EXTRUSION DE PVC							
3837	DESMONTAJE CABEZAL RTS-80N L10	P	INTMOL	MOD001	MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	DESMONTAJE CABEZAL RTS-80N L10 PARA LIMPIEZA DE TORNILLOS.	25/04/2003
3820	DESMONTAR Y LIMPIAR CABEZAL RTS-80N L10 110X10 PE	P	INTMOL	MOD001	MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	DESMONTAR Y LIMPIAR CABEZAL RTS-80N L10 110X10 PE TUBERIA	24/04/2003
3513	CAMBIO EN LINEA 10 A 11/2" C-5 (50*2.4MM)	P	CAMFOR	MOD001	MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	CAMBIO EN LINEA 10 A 11/2" C-5 (50*2.4MM)	03/04/2003
3583	MANTENIMIENTO MATRICERIA RTS-80N	P	PREMOL	MOD001	MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	MANTENIMIENTO MATRICERIA RTS-80N	03/04/2003
3591	MANTENIMIENTO MATRICERIA 1/2" CPVC RTS-80N	P	PREMOL	MOD001	MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	MANTENIMIENTO MATRICERIA 1/2" CPVC RTS-80N	05/04/2003
3512	CROMADO DE MACHO 60X1.7 PE RTS-80N	P	CROMAD	MOD001	MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	CROMADO DE MACHO 60X1.7 PE RTS-80N	07/04/2003
3922	ACOPLE ROSCADO PARA MACHO FINAL	P	FABMOL	MOD001	MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	ACOPLE ROSCADO PARA MACHO FINAL	13/04/2003
3685	CAMBIO DE MEDIDA DE 3"C10 A 2"C15	P	CAMFOR	MOD001	MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	CAMBIO DE MEDIDA DE 3"C10 A 2"C15	13/04/2003
3925	FABRICACION DE 06 PERNOS CENTRADORES	P	FABMOL	MOD001	MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	FABRICACION DE 06 PERNOS CENTRADORES	15/04/2003
3797	CAMBIO DE MEDIDA RTS-80N L10 A 110X10 PE	P	CAMFOR	MOD001	MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	CAMBIO DE MEDIDA RTS-80N L10 A 110X10 PE	19/04/2003
3712	RECTIFICADO MACHO FINAL 60 2.2 A 63 7.1	P	MANMOL	MOD001	MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	RECTIFICADO MACHO FINAL 60 2.2 A 63 7.1	10/04/2003
3581	TUBERIA SALE CON RAYADURA RTS-80N L10	P	INTMOL	MOD001	MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	TUBERIA SALE CON RAYADURA RTS-80N L10	08/04/2003
3599	CAMBIO DE MEDIDA A 3" C10 PEAD	P	CAMFOR	MOD001	MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	CAMBIO DE MEDIDA EN LINEA 10 DE 11/2" C5 A 3" C10 PEAD	08/04/2003
EQUIPO: 081300021201 MAESTORMOLD ACCESORIOS SOLDADOS							
3562	CAMBIO EN L-3 A UNION 1" SP/C-10	P	CAMFOR	MOD003	MOLDES DE INYECCION	CAMBIO MOLDE DE CODO 2"X45° SAL A UNION 1" SP/C-10 EN L-3	06/04/2003
3605	MANTENIMIENTO MOLDE UNION 1" SP/C-10	P	PREMOL	MOD003	MOLDES DE INYECCION	MANTENIMIENTO MOLDE UNION 1" SP/C-10	07/04/2003
3606	MANTENIMIENTO MOLDE REDUCCION 1"X1/2" SP/C-10	P	PREMOL	MOD003	MOLDES DE INYECCION	MANTENIMIENTO MOLDE REDUCCION 1"X1/2" SP/C-10	07/04/2003
3607	CAMBIO EN L-3 A REDUCCION 1"X3/4" SP/C-10	P	CAMFOR	MOD003	MOLDES DE INYECCION	CAMBIO EN L-3 A REDUCCION 1"X3/4" SP/C-10	07/04/2003
3564	CAMBIO EN L-3 A REDUCCION 1"X1/2" SP/C-10	P	CAMFOR	MOD003	MOLDES DE INYECCION	CAMBIO MOLDE DE UNION 1" SP/C-10 A REDUCCION 1"X1/2" SP/C-10	07/04/2003
3690	MANTENIMIENTO MASTERMOLD ACCESORIOS SOLDADOS	P	PREMOL	MOD003	MOLDES DE INYECCION	MANTENIMIENTO MASTERMOLD ACCESORIOS SOLDADOS	11/04/2003
3691	MANTENIMIENTO MOLDE REDUCCION 1"X3/4" SP/C-10	P	PREMOL	MOD003	MOLDES DE INYECCION	MANTENIMIENTO MOLDE REDUCCION 1"X3/4" SP/C-10	11/04/2003
3730	MANTENIMIENTO MOLDE UNION 1/2" CPVC	P	PREMOL	MOD003	MOLDES DE INYECCION	LIMPIEZA Y ENGRASADO DEL MOLDE UNION 1/2" CPVC	16/04/2003
3716	CAMBIO EN L-3 A UNION 3/4" SP/C-10	P	CAMFOR	MOD003	MOLDES DE INYECCION	CAMBIO MOLDE DE REDUCCION 3/4"X1/2" SP/C-10 A UNION 3/4"	13/04/2003
3670	CAMBIO EN L-3 A UNION 1/2" SP/C-10	P	CAMFOR	MOD003	MOLDES DE INYECCION	CAMBIO MOLDE DE UNION 3/4" SP/C-10 A UNION 1/2" SP/C-10 EN L-3	14/04/2003
3664	CAMBIO DE MOLDE EN L-3 A REDUCCION 3/4"X1/2" SP	P	CAMFOR	MOD003	MOLDES DE INYECCION	CAMBIO MOLDE DE CODO 3/4"X90° SP/C-10 A REDUCCION 3/4"X1/2"	13/04/2003

**REPORTE RESUMIDO DE ORDENES CERRADAS POR EQUIPO
AMANCO DEL PERU S.A.**

FECHA 23/05/2003
INFOMANTE

DESDE: 01/04/2003 HASTA: 30/04/2003

PAGINA 6
SIMORRCQ

No.ORDEN	DESCRIPCION	TIPO	T. TRABAJO	CENTRO DE COSTO	DESCRIPCION	MOTIVO ORDEN	F. REQUER
3726	CAMBIO EN L-3 A UNION 1/2" CPVC	P	CAMFOR	MOD003	MOLDES DE INYECCION	CAMBIO MOLDE DE UNION 1/2" SP/C-10 A UNION 1/2" CPVC EN L-3	14/04/2003
3718	MANTENIMEINTO MOLDE REDUCCION 3/4"X1/2" SP/C-10	P	PREMOL	MOD003	MOLDES DE INYECCION	MANTENIMEINTO MOLDE REDUCCION 3/4"X1/2" SP/C-10	14/04/2003
3719	MANTENIMIENTO MOLDE UNION 3/4" SP/C-10	P	PREMOL	MOD003	MOLDES DE INYECCION	MANTENIMIENTO MOLDE UNION 3/4" SP/C-10	14/04/2003
3499	MANTENIMIENTO DEL MASTERMOLD DE ACCESORIOS SOLDADO	P	PREMOL	MOD003	MOLDES DE INYECCION	MANTENIMIENTO DEL MASTERMOLD DE ACCESORIOS SOLDADO	02/04/2003
3500	MANTENIMIENTO DEL MOLDE UNION 3/4" SP/C-10	P	PREMOL	MOD003	MOLDES DE INYECCION	LIMPIEZA Y ENGRASADO DEL MOLDE UNION 3/4" SP/C-10	02/04/2003
3501	CAMBIO DE MOLDE EN L-3 A REDUCCION 3/4"X1/2" SP/C-	P	CAMFOR	MOD003	MOLDES DE INYECCION	CAMBIO MOLDE DE UNION 1" SP/C-10 A REDUCCION 3/4"X1/2" SPC-10	01/04/2003
3494	MANTENIMIENTO DE MOLDE REDUCCION 3/4"X1/2" SP/C-10	P	PREMOL	MOD003	MOLDES DE INYECCION	MANTENIMIENTO DE MOLDE REDUCCION 3/4"X1/2" SP/C-10	01/04/2003
3495	MANTENIMIENTO DEL MOLDE UNION 1" SP/C-10	P	PREMOL	MOD003	MOLDES DE INYECCION	MANTENIMIENTO DEL MOLDE UNION 1" SP/C-10	01/04/2003
3485	CAMBIO EN LINEA 03 A UNION PVC C-10 SP 3/4"	P	CAMFOR	MOD003	MOLDES DE INYECCION	CAMBIO EN LINEA 03 A UNION PVC C-10 SP 3/4"	01/04/2003
3833	CAMBIO EN L-3 A TAPON HEMBRA 3/4" CPVC	P	CAMFOR	MOD003	MOLDES DE INYECCION	CAMBIO MOLDE DE UNION 3/4" CPVC A TAPON HEMBRA 3/4" CPVC	25/04/2003
3866	CAMBIO EN L-3 A UNION 3/4" CPVC	P	CAMFOR	MOD003	MOLDES DE INYECCION	CAMBIO MOLDE DE UNION PR 3/4" C-10 A UNION 3/4" CPVC EN L-3	25/04/2003
3874	MANTENIMIENTO MOLDE UNION 3/4" CPVC	P	PREMOL	MOD003	MOLDES DE INYECCION	MANTENIMIENTO MOLDE UNION 3/4" CPVC	28/04/2003
3871	MANTENIMIENTO MOLDE TAPON HEMBRA 3/4" CPVC	P	PREMOL	MOD003	MOLDES DE INYECCION	MANTENIMIENTO MOLDE TAPON HEMBRA 3/4" CPVC	27/04/2003
EQUIPO: 081400300101 PORTAMOLDE ADAPTADORES MACHOS ROSCADOS							
3809	CAMBIO L-3 A UNION PR 3/4" C-10	P	CAMFOR	MOD003	MOLDES DE INYECCION	CAMBIO MOLDE DE CODO 1/2"X90° CPVC A UNION PR 3/4" C-10	23/04/2003
3894	MANTENIMIENTO MOLDE UNION PR 3/4" C-10	P	PREMOL	MOD003	MOLDES DE INYECCION	MANTENIMIENTO MOLDE UNION PR 3/4" C-10	30/04/2003
3729	CAMBIO DE MOLDE EN L-3 A UNION 1/2" SP/C-10	P	CAMFOR	MOD003	MOLDES DE INYECCION	CAMBIO DE MOLDE EN L-3 A UNION PR 1/2" C-10	16/04/2003
3775	MANTENIMIENTO DE PORTAMOLDE ADAPTADORES MACHOS	P	PREMOL	MOD003	MOLDES DE INYECCION	MANTENIMIENTO DE PORTAMOLDE ADAPTADORES MACHOS	21/04/2003
3776	MANTENIMIENTO DE MOLDE UNION PR 1" C-10	P	PREMOL	MOD003	MOLDES DE INYECCION	MANTENIMIENTO DE MOLDE UNION PR 1" C-10	21/04/2003
3759	CAMBIO EN L-3 A UNION PR 1" C-10	P	CAMFOR	MOD003	MOLDES DE INYECCION	CAMBIO MOLDE DE UNION PR 1/2" C-10 A UNION PR 1" C-10 EN L-3	18/04/2003
3760	MANTENIMIENTO MOLDE UNION PR 1/2" C-10	P	PREMOL	MOD003	MOLDES DE INYECCION	MANTENIMIENTO MOLDE UNION PR 1/2" C-10	18/04/2003
EQUIPO: 081500310101 PORTAMOLDE CODOS							
3774	CAMBIO EN L-3 A CODO 3/4"X90° CPVC	P	CAMFOR	MOD003	MOLDES DE INYECCION	CAMBIO MOLDE DE UNION PR 1" C-10 A CODO 3/4"X90° CPVC	19/04/2003
3721	MANTENIMIENTO MOLDE PORTAMOLDE CODOS	P	PREMOL	MOD003	MOLDES DE INYECCION	MANTENIMIENTO MOLDE PORTAMOLDE CODOS	15/04/2003
3722	MANTENIMIENTO MOLDE CODO 1"X90° SP/C-10	P	PREMOL	MOD003	MOLDES DE INYECCION	MANTENIMIENTO MOLDE CODO 1"X90° SP/C-10	15/04/2003
3713	MANTENIMIENTO DE PORTAMOLDE CODOS	P	PREMOL	MOD003	MOLDES DE INYECCION	MANTENIMIENTO DE PORTAMOLDE CODOS	13/04/2003
3714	MANTENIMIENTO MOLDE CODO 3/4"X90° SP/C-10	P	PREMOL	MOD003	MOLDES DE INYECCION	MANTENIMIENTO MOLDE CODO 3/4"X90° SP/C-10	13/04/2003
3715	CAMBIO EN L-2 A CODO 1"X90° SP/C-10	P	CAMFOR	MOD003	MOLDES DE INYECCION	CAMBIO MOLDE DE REDUCCION 4"X2" SAL A CODO 1"X90° SP/C-10	13/04/2003
3628	MANTENIMIENTO DEL MOLDE CODO 1/2"X90° CPVC	P	PREMOL	MOD003	MOLDES DE INYECCION	LIMPIEZA Y ENGRASADO DEL MOLDE CODO 1/2"X90° CPVC	10/04/2003
3625	CAMBIO EN L-3 A CODO 3/4"X90° SP/C-10	P	CAMFOR	MOD003	MOLDES DE INYECCION	CAMBIO MOLDE DE CODO 1/2"X90° CPVC A CODO 3/4"X90° SP/C-10	10/04/2003
3602	CAMBIO EN L-3 A CODO 1/2"X90° CPVC	P	CAMFOR	MOD003	MOLDES DE INYECCION	CAMBIO MOLDE DE REDUCCION 1"X3/4"	08/04/2003

**REPORTE RESUMIDO DE ORDENES CERRADAS POR EQUIPO
AMANCO DEL PERU S.A.**

FECHA 23/05/2003
INFOMANTE

DESDE: 01/04/2003 HASTA: 30/04/2003

PAGINA 7
SIMORRCQ

No.ORDEN	DESCRIPCION	TIPO	T_TRABAJ	CENTRO DE COSTO	DESCRIPCION	MOTIVO ORDEN	F_REQUER
3792	MANTENIMIENTO MOLDE CODO 3/4"X90° CPVC	P	PREMOL	MOD003	MOLDES DE INYECCION	SP/C-10 A CODO 1/2"X90°	
3815	MANTENIMIENTO MOLDE CODO 1/2"X90° CPVC	P	PREMOL	MOD003	MOLDES DE INYECCION	MANTENIMIENTO MOLDE CODO 3/4"X90° CPVC	22/04/2003
3814	MANTENIMIENTO PORTAMOLDE CODOS	P	PREMOL	MOD003	MOLDES DE INYECCION	MANTENIMIENTO MOLDE CODO 1/2"X90° CPVC	24/04/2003
3785	CAMBIO EN L-3 A CODO 1/2"X90° CPVC	P	CAMFOR	MOD003	MOLDES DE INYECCION	MANTENIMIENTO PORTAMOLDE CODOS	23/04/2003
						CAMBIO MOLDE DE CODO 3/4"X90° CPVC A	21/04/2003
						CODO 1/2"X90° CPVC	
EQUIPO: 081600320101 PORTAMOLDE TEE SP/C-10							
3790	MANTENIMIENTO DE PORTAMOLDE TEE SP/C-10	P	PREMOL	MOD003	MOLDES DE INYECCION	MANTENIMIENTO DE PORTAMOLDE TEE	22/04/2003
3791	MANTENIMIENTO MOLDE TEE 1/2" SP/C-10	P	PREMOL	MOD003	MOLDES DE INYECCION	SP/C-10	
3877	CAMBIO EN L-3 A TEE 3/4" CPVC	P	CAMFOR	MOD003	MOLDES DE INYECCION	MANTENIMIENTO MOLDE TEE 1/2" SP/C-10	22/04/2003
						CAMBIO MOLDE DE TEE 1" SP/C-10 A TEE 3/4"	28/04/2003
						CPVC EN L-3	
3834	CAMBIO EN L-1 A TEE 1" SP/C-10	P	CAMFOR	MOD003	MOLDES DE INYECCION	CAMBIO MOLDE DE TAPON HEMBRA 3/4" CPVC	25/04/2003
						A TEE 1" SP/C-10	
3892	MANTENIMIENTO MOLDE TEE 3/4" CPVC	P	PREMOL	MOD003	MOLDES DE INYECCION	MANTENIMIENTO MOLDE TEE 3/4" CPVC	30/04/2003
3882	CAMBIO EN L-3 A TEE 1/2" CPVC	P	CAMFOR	MOD003	MOLDES DE INYECCION	CAMBIO MOLDE DE TEE 3/4" CPVC A TEE 1/2"	29/04/2003
						CPVC EN L-3	
3880	MANTENIMIENTO MOLDE TEE 1" SP/C-10	P	PREMOL	MOD003	MOLDES DE INYECCION	MANTENIMIENTO MOLDE TEE 1" SP/C-10	29/04/2003
3624	CAMBIO EN L-1 A TEE 3/4" SP/C-10	P	CAMFOR	MOD003	MOLDES DE INYECCION	CAMBIO MOLDE DE TEE 1/2" SP/C-10 A TEE	09/04/2003
						3/4" SP/C-10 EN L-1	
3612	CAMBIO EN L-1 A TEE 1/2" SP/C-10	P	CAMFOR	MOD003	MOLDES DE INYECCION	CAMBIO MOLDE DE CODO 2"X90° SAL A TEE	09/04/2003
						1/2" SP/C-10 EN L-1	
3627	MANTENIMIENTO DEL MOLDE TEE 1/2" SP/C-10	P	PREMOL	MOD003	MOLDES DE INYECCION	LIMPIEZA Y ENGRASADO DEL MOLDE TEE 1/2"	10/04/2003
						SP/C-10	
3662	CAMBIO DE MOLDE EN L-1 TEE 1/2" SP/C-10	P	CAMFOR	MOD003	MOLDES DE INYECCION	CAMBIO MOLDE DE TEE 3/4" SP/C-10 A TEE	12/04/2003
						1/2" SP/C-10 EN L-1	
3663	MANTENIMIENTO DEL MOLDE TEE 3/4" SP/C-10	P	PREMOL	MOD003	MOLDES DE INYECCION	LIMPIEZA Y ENGRASADO DEL MOLDE TEE 3/4"	12/04/2003
						SP/C-10	
3767	MANTENIMIENTO DEL MOLDE TEE 1/2" SP/C-10	P	PREMOL	MOD003	MOLDES DE INYECCION	MANTENIMIENTO DEL MOLDE TEE 1/2" SP/C-10	19/04/2003
3762	CAMBIO DE MOLDE EN L-1 A TEE 3/4" SP/C-10	P	CAMFOR	MOD003	MOLDES DE INYECCION	CAMBIO MOLDE DE TEE 1/2" SP/C-10 A TEE	18/04/2003
						3/4" SP/C-10 EN L-1	
EQUIPO: 081900330301 PORTAMOLDE CODO 2"X90 PRESION							
3563	MANTENIMIENTO MOLDE CODO 2"X90° SP/C-10	P	PREMOL	MOD003	MOLDES DE INYECCION	MANTENIMIENTO MOLDE CODO 2"X90°	07/04/2003
						SP/C-10	
3552	CAMBIO EN L-7 A CODO 2"X90° SP/C-10	P	CAMFOR	MOD003	MOLDES DE INYECCION	CAMBIO MOLDE DE YEE 4" SAL A CODO 2"X90°	02/04/2003
						SP/C-10 EN L-7	
EQUIPO: 082000330401 PORTAMOLDE TEE 1 1/2" PRESION							
3881	CAMBIO EN L-7 A TEE 1 1/2" RI	P	CAMFOR	MOD003	MOLDES DE INYECCION	CAMBIO MOLDE DE UNION 1 1/4" RI A TEE 1	29/04/2003
						1/2" RI EN L-7	
3818	CAMBIO DE MOLDE EN L-2 A TEE 1 1/4" RI	P	CAMFOR	MOD003	MOLDES DE INYECCION	CAMBIO MOLDE DE YEE 2" SAL A TEE 1 1/4" RI	24/04/2003
						EN INY E-150	
EQUIPO: 082100330501 PORTA MOLDE TEE 2" PRESION							
3483	CAMBIO EN LINEA 02(E150) A TEE PVC R 2"	P	CAMFOR	MOD003	MOLDES DE INYECCION	CAMBIO EN LINEA 02(E150) A TEE PVC R 2"	01/04/2003
3604	MANTENIMIENTO MOLDE TEE 2" SP/C-10	P	PREMOL	MOD003	MOLDES DE INYECCION	MANTENIMIENTO MOLDE TEE 2" SP/C-10	08/04/2003
EQUIPO: 082200330601 PORTAMOLDE UNION 1 1/2" PRESION							
3918	RECTIFICACION DE CANALES DE DESENROSQUE DE BOCINAS	P	MANMOL	MOD003	MOLDES DE INYECCION	RECTIFICACION DE CANALES DE DESENROSQUE DE BOCINAS	10/04/2003
3869	CAMBIO EN L-7 A UNION 1 1/4" RI	P	CAMFOR	MOD003	MOLDES DE INYECCION	CAMBIO MOLDE DE YEE DOBLE 4" SAL A	25/04/2003

**REPORTE RESUMIDO DE ORDENES CERRADAS POR EQUIPO
AMANCO DEL PERU S.A.**

FECHA 23/05/2003
INFOMANTE

DESDE: 01/04/2003 HASTA: 30/04/2003

PAGINA 8
SIMORRCQ

No.ORDEN	DESCRIPCION	TIPO T	TRABAJ	CENTRO DE COSTO	DESCRIPCION	MOTIVO ORDEN	F_REQUER
3893	MANTENIMIENTO MOLDE UNION 1 1/4" RI	P	PREMOL	MOD003	MOLDES DE INYECCION	UNION 1 1/4" RI EN L-7 MANTENIMIENTO MOLDE UNION 1 1/4" RI	30/04/2003
EQUIPO: 082400330801 PORTAMOLDES ACCESORIOS PRESION							
3878	MANTENIMIENTO MOLDE UNION 1/2" RI	P	PREMOL	MOD003	MOLDES DE INYECCION	MANTENIMIENTO MOLDE UNION 1/2" RI	28/04/2003
3875	CAMBIO EN L-5 A CODO 1"X90° RI	P	CAMFOR	MOD003	MOLDES DE INYECCION	CAMBIO MOLDE DE UNION 1/2" RI A CODO 1"X90° RI EN L-5	28/04/2003
3787	CAMBIO EN L-5 A UNION 1/2" RI	P	CAMFOR	MOD003	MOLDES DE INYECCION	CAMBIO MOLDE DE TAPON HEMBRA 1/2" SP/C-10 A UNION 1/2" RI	22/04/2003
3646	CAMBIO EN L-6 A TAPON MACHO 1/2" REX	P	CAMFOR	MOD003	MOLDES DE INYECCION	CAMBIO MOLDE DE CAJA DE PASE OCTOGONAL A TAPON MACHO 1/2"	10/04/2003
3703	EMBOCINADO DE BOCINA	P	MANMOL	MOD003	MOLDES DE INYECCION	EMBOCINADO DE BOCINA	06/04/2003
3705	CORREGIR HILLOS ROSCA, TAPONEAR CANAL COLADA	P	MANMOL	MOD003	MOLDES DE INYECCION	CORREGIR HILLOS ROSCA, TAPONEAR CANAL COLADA	06/04/2003
3742	CAMBIO DE MOLDE EN L-4 A TEE 1/2" RI	P	CAMFOR	MOD003	MOLDES DE INYECCION	CAMBIO MOLDE DE CAJA DE PASE OCTOGONAL A TEE 1/2" RI EN L-4	16/04/2003
3720	MANTENIMIENTO MOLDE TAPON MACHO 1/2" REX	P	PREMOL	MOD003	MOLDES DE INYECCION	MANTENIMIENTO MOLDE TAPON MACHO 1/2" REX	14/04/2003
EQUIPO: 082500330901 CODO DE 1/2"X90-RI							
3553	MANTENIMIENTO MOLDE CODO 1/2"X90° RI	P	PREMOL	MOD003	MOLDES DE INYECCION	MANTENIMIENTO MOLDE CODO 1/2"X90° RI	03/04/2003
EQUIPO: 082700331101 PORTAMOLDE TAPONES HEMBRA							
3789	MANTENIMIENTO MOLDE TAPON HEMBRA 1/2" SP/C-10	P	PREMOL	MOD003	MOLDES DE INYECCION	MANTENIMIENTO MOLDE TAPON HEMBRA 1/2" SP/C-10	22/04/2003
3672	CAMBIO EN L-5 A TAPON HEMBRA 3/4" RI	P	CAMFOR	MOD003	MOLDES DE INYECCION	CAMBIO MOLDE DE CAJA DE PASE RECTANGULAR A TAPON HEMBRA	14/04/2003
3758	CAMBIO EN L-5 A TAPON HEMBRA 1/2" SP/C-10	P	CAMFOR	MOD003	MOLDES DE INYECCION	CAMBIO MOLDE DE TAPON HEMBRA 1/2" RI A TAPON HEMBRA 1/2"	17/04/2003
EQUIPO: 083000331401 MATERMOLD ACCESORIOS PRESION TE Y CODO ROSCADOS							
3872	MANTENIMIENTO MOLDE TEE 1/2" RI	P	PREMOL	MOD003	MOLDES DE INYECCION	MANTENIMIENTO MOLDE TEE 1/2" RI	27/04/2003
3554	MANTENIMIENTO MOLDE TEE 3/4" RI	P	PREMOL	MOD003	MOLDES DE INYECCION	MANTENIMIENTO MOLDE TEE 3/4" RI	03/04/2003
3558	MANTENIMIENTO MOLDE CODO 3/4"X90° RI	P	PREMOL	MOD003	MOLDES DE INYECCION	MANTENIMIENTO MOLDE CODO 3/4"X90° RI	04/04/2003
3559	MANTENIMIENTO MASTERMOLD ACCESORIOS ROSCADOS	P	PREMOL	MOD003	MOLDES DE INYECCION	MANTENIMIENTO MASTERMOLD ACCESORIOS ROSCADOS	04/04/2003
3551	CAMBIO EN L-4 A CODO 3/4"X90° RI	P	CAMFOR	MOD003	MOLDES DE INYECCION	CAMBIO MOLDE DE TEE 3/4" RI A CODO 3/4"X90° RI EN L-4	02/04/2003
EQUIPO: 083100310201 CODO 1/2"X90 SP							
3873	MANTENIMIENTO MOLDE CODO 1/2"X90° SP/C-10	P	PREMOL	MOD003	MOLDES DE INYECCION	MANTENIMIENTO MOLDE CODO 1/2"X90° SP/C-10	28/04/2003
3765	CAMBIO EN L-1 A CODO 1/2"X90° SP/C-10	P	CAMFOR	MOD003	MOLDES DE INYECCION	CAMBIO MOLDE DE TEE 3/4" SP/C-10 A CODO 1/2" SP/C-10 EN L-1	19/04/2003
EQUIPO: 083200200301 CODO 2"X45 SAL							
3608	MANTENIMIENTO DEL MOLDE CODO 2"X45° SAL	P	PREMOL	MOD003	MOLDES DE INYECCION	MANTENIMIENTO DEL MOLDE CODO 2"X45° SAL	08/04/2003
3498	CAMBIO DE MOLDE A CODO 2"X45° SAL EN L-3	P	CAMFOR	MOD003	MOLDES DE INYECCION	CAMBIO DE MOLDE A CODO 2"X45° SAL EN L-3	01/04/2003
EQUIPO: 083300200401 CODO 2"X90 SAL							

**REPORTE RESUMIDO DE ORDENES CERRADAS POR EQUIPO
AMANCO DEL PERU S.A.**

FECHA 23/05/2003
INFOMANTE

DESDE: 01/04/2003 HASTA: 30/04/2003

PAGINA 9
SIMORRCQ

No.ORDEN	DESCRIPCION	TIPO	T_TRABAJ	CENTRO DE COSTO	DESCRIPCION	MOTIVO ORDEN	F. REQUER
3876	CAMBIO EN L-1 A CODO 2"X90° SAL	P	CAMFOR	MOD003	MOLDES DE INYECCION	CAMBIO MOLDE DE TEE 2" SAL A CODO 2"X90° SAL EN L-1	28/04/2003
3613	MANTANIMIENTO MOLDE CODO 2"X90° SAL	P	PREMOL	MOD003	MOLDES DE INYECCION	MANTANIMIENTO MOLDE CODO 2"X90° SAL	09/04/2003
EQUIPO: 083400331501 CODO 3"X45 SAL							
3645	CAMBIO EN L-4 A CODO 3"X45° SAL	P	CAMFOR	MOD003	MOLDES DE INYECCION	CAMBIO MOLDE DE TAPON HEMBRA 2" SAL A CODO 3"X45° SAL EN L-4	10/04/2003
3657	MANTENIMIENTO DE MOLDE CODO 3"X45° SAL	P	PREMOL	MOD003	MOLDES DE INYECCION	MANTENIMIENTO DE MOLDE CODO 3"X45° SAL	11/04/2003
3496	MANTENIMIENTO DEL MOLDE CODO 3"X45° SAL	P	PREMOL	MOD003	MOLDES DE INYECCION	LIMPIEZA Y ENGRASADO DEL MOLDE CODO 3"X45° SAL	01/04/2003
EQUIPO: 083500331601 CODO 3"X90 SAL							
3699	RECTIFICADO, REFRENTADO Y NITRURADO DE BOCINAS	P	REPMOL	MOD003	MOLDES DE INYECCION	REFRENTADO, RECTIFICADOY NITRURADO DE BOCINAS ROSCADAS	04/04/2003
EQUIPO: 083600200501 PORTAMOLDE CODO 4" SAL							
3497	MANTENIMIENTO DEL MOLDE CODO 4"X90° SAL	P	PREMOL	MOD003	MOLDES DE INYECCION	LIMPIEZA Y ENGRASADO DEL MOLDE 4"X90 SAL	01/04/2003
3783	MANTENIMIENTO MOLDE CODO 4"X90° SAL	P	PREMOL	MOD003	MOLDES DE INYECCION	MANTENIMIENTO MOLDE CODO 4"X90° SAL	21/04/2003
3648	CAMBIO EN L-2 A CODO DE VENTILACION 4"X2" SAL	P	CAMFOR	MOD003	MOLDES DE INYECCION	CAMBIO MOLDE DE CODO DE VENTILACION 4"X2" SAL A REDUCCION	11/04/2003
3603	CAMBIO EN L-2 A CODO DE VENTILACION 4"X2" SAL	P	CAMFOR	MOD003	MOLDES DE INYECCION	CAMBIO MOLDE DE TEE 2" SP/C-10 A CODO DE VENTILACION 4"X2" SAL	08/04/2003
3701	CAMBIO DE MOLDE EN L-2 A CODO 4"X90° SAL	P	CAMFOR	MOD003	MOLDES DE INYECCION	CAMBIO DE MOLDE EN L-2 A CODO 4"X90° SAL	15/04/2003
3693	MANTENIMIENTO MOLDE CODO DE VENTILACION 4"X2" SAL	P	PREMOL	MOD003	MOLDES DE INYECCION	MANTENIMIENTO MOLDE CODO DE VENTILACION 4"X2" SAL	12/04/2003
EQUIPO: 083700200601 CODO 4"X45 SAL							
3682	CAMBIO EN L-7 A CODO 4"X45° SAL	P	CAMFOR	MOD003	MOLDES DE INYECCION	CAMBIO MOLDE DE YEE 4"X2" SAL A CODO 4"X45° SAL EN L-7	14/04/2003
3777	MANTENIMIENTO DE MOLDE CODO 4"X45° SAL	P	PREMOL	MOD003	MOLDES DE INYECCION	MANTENIMIENTO DE MOLDE CODO 4"X45° SAL	21/04/2003
EQUIPO: 083800200701 TEE 2" SAL							
3888	CAMBIO EN L-1 A TEE 2" SAL	P	CAMFOR	MOD003	MOLDES DE INYECCION	CAMBIO MOLDE DE CODO 1/2"X90° SP/C-10 A TEE 2" SAL EN L-1	25/04/2003
3895	MANTENIMIENTO MOLDE TEE 2" SAL	P	PREMOL	MOD003	MOLDES DE INYECCION	MANTENIMIENTO MOLDE TEE 2" SAL	30/04/2003
EQUIPO: 083900331701 TEE DOBLE 2" SAL							
3695	SERVICIO DE REPARACION DE MOLDE	P	REPMOL	MOD003	MOLDES DE INYECCION	SERVICIO DE REPARACION POR ROTURA DE POSTIZO MOVIL DE CORE	02/04/2003
EQUIPO: 084100200801 TEE 4" SAL							
3870	MANTENIMIENTO MOLDE TEE 4" SAL	P	PREMOL	MOD003	MOLDES DE INYECCION	MANTENIMIENTO MOLDE TEE 4" SAL	26/04/2003
3786	CAMBIO EN L-7 A TEE 4" SAL	P	CAMFOR	MOD003	MOLDES DE INYECCION	CAMBIO MOLDE DE TEE 4"X2" SAL A TEE 4" SAL EN L-7	22/04/2003
EQUIPO: 084300200901 TEE 4"X2" SAL							
3788	MANTENIMIENTO MOLDE TEE 4"X2" SAL	P	PREMOL	MOD003	MOLDES DE INYECCION	MANTENIMIENTO MOLDE TEE 4"X2" SAL	22/04/2003
3764	CAMBIO EN L-7 A TEE 4"X2" SAL	P	CAMFOR	MOD003	MOLDES DE INYECCION	CAMBIO MOLDE DE YEE 3" SAL A TEE 4"X2" SAL EN L-7	19/04/2003

**REPORTE RESUMIDO DE ORDENES CERRADAS POR EQUIPO
AMANCO DEL PERU S.A.**

FECHA 23/05/2003
INFOMANTE

DESDE: 01/04/2003 HASTA: 30/04/2003

PAGINA 10
SIMORRCQ

No.ORDEN	DESCRIPCION	TIPO	T_TRABAJ	CENTRO DE COSTO	DESCRIPCION	MOTIVO ORDEN	F. REQUER
EQUIPO: 084500332101 TEE SANITARIA 2" SAL							
3867	CAMBIO EN L-4 A TEE SANTARIA 2" SAL	P	CAMFOR	MOD003	MOLDES DE INYECCION	CAMBIO MOLDE DE TEE 1/2" RI A TEE SANITARIA 2" SAL EN L-4	25/04/2003
EQUIPO: 084600332201 TEE SANITARIA 4" SAL							
3698	EXTRACCION DE 03 PERNOS ROTOS POSTIZO	P	REPMOL	MOD003	MOLDES DE INYECCION	EXTRACCION DE 3 PERNOS OSCILANTES DE MACHO SECUNDARIO	04/04/2003
3704	CORRECCION DE CIERRE ZONA MOLDEANTE	P	MANMOL	MOD003	MOLDES DE INYECCION	CORRECCION DE CIERRE ZONA MOLDEANTE	06/04/2003
EQUIPO: 084700201001 YEE 2 " SAL							
3763	CAMBIO EN L-2 A YEE 2" SAL	P	CAMFOR	MOD003	MOLDES DE INYECCION	CAMBIO MOLDE DE CODO 4"X90" SAL A YEE 2" SAL EN L-2	19/04/2003
3921	AJUSTE Y ASENTADO TOTAL DEL MOLDE	P	MANMOL	MOD003	MOLDES DE INYECCION	AJUSTE Y ASENTADO TOTAL DEL MOLDE	13/04/2003
EQUIPO: 084900332401 PORTAMOLDE YEE 3" SAL							
3923	POSTIZO COLADA SUBMARINA,FABRICACION EXTRACTOR COL	P	MANMOL	MOD003	MOLDES DE INYECCION	POSTIZO COLADA SUBMARINA,FABRICACION EXTRACTOR COLADA,AJUSTE Y MONTAJE	14/04/2003
3761	CAMBIO EN L-7 A YEE 3" SAL	P	CAMFOR	MOD003	MOLDES DE INYECCION	CAMBIO MOLDE DE CODO 4"X45" SAL A YEE 3" SAL EN L-7	18/04/2003
3556	MANTENIMIENTO MOLDE YEE 3" SAL	P	PREMOL	MOD003	MOLDES DE INYECCION	MANTENIMIENTO MOLDE YEE 3" SAL	03/04/2003
3784	MANTENIMIENTO MOLDE YEE 3" SAL	P	PREMOL	MOD003	MOLDES DE INYECCION	MANTENIMIENTO MOLDE YEE 3" SAL	21/04/2003
EQUIPO: 085100201101 YEE 4"*2" SAL							
3561	CAMBIO EN L-7 A YEE 4"X2" SAL	P	CAMFOR	MOD003	MOLDES DE INYECCION	CAMBIO MOLDE DE CODO 2"X90" SAL A YEE 4"X2" SAL EN L-7	05/04/2003
3725	MANTENIMIENTO MOLDE YEE 4"X2" SAL	P	PREMOL	MOD003	MOLDES DE INYECCION	MANTENIMIENTO MOLDE YEE 4"X2" SAL	15/04/2003
EQUIPO: 085300332801 PORTAMOLDE YEE 4"*3" SAL							
3541	MANTENIMIENTO DEL MOLDE YEE 4"X3" SAL	P	PREMOL	MOD003	MOLDES DE INYECCION	MANTENIMIENTO DEL MOLDE YEE 4"X3" SAL	05/04/2003
3557	CAMBIO EN L-4 A YEE 4"X3" SAL	P	CAMFOR	MOD003	MOLDES DE INYECCION	CAMBIO MOLDE DE CODO 3/4"X90" RI A YEE 4"X3" SAL EN L-4	04/04/2003
EQUIPO: 085400201201 REDUCCION 4"*2" SAL							
3879	CAMBIO EN L-2 A REDUCCION 4"X2" SAL	P	CAMFOR	MOD003	MOLDES DE INYECCION	CAMBIO MOLDE DE TEE 1 1/4" SP/C-10 A REDUCCION 4"X2" SAL	29/04/2003
3717	MANTENIMIENTO MOLDE REDUCCION 4"X2" SAL	P	PREMOL	MOD003	MOLDES DE INYECCION	MANTENIMIENTO MOLDE REDUCCION 4"X2" SAL	14/04/2003
EQUIPO: 085500332901 TRAMPA P2" SAL							
3694	MANTENIMIENTO MOLDE TRAMPA P 2" SAL	P	PREMOL	MOD003	MOLDES DE INYECCION	MANTENIMIENTO MOLDE TRAMPA P 2" SAL	12/04/2003
3560	CAMBIO EN L-4 A TRAMPA P 2" SAL	P	CAMFOR	MOD003	MOLDES DE INYECCION	CAMBIO MOLDE DE YEE 4"X3" SAL A TRAMPA P 2" SAL EN L-4	04/04/2003
EQUIPO: 085700333001 TAPON 2" SAL							
3649	MANTENIMIENTO MOLDE TAPON HEMBRA 2" SAL	P	PREMOL	MOD003	MOLDES DE INYECCION	MANTENIMIENTO MOLDE TAPON HEMBRA 2" SAL	11/04/2003
3626	CAMBIO EN L-4 A TAPON HEMBRA 2" SAL	P	CAMFOR	MOD003	MOLDES DE INYECCION	CAMBIO MOLDE DE TRAMPA P 2" SAL A TAPON HEMBRA 2" SAL EN L-4	10/04/2003

**REPORTE RESUMIDO DE ORDENES CERRADAS POR EQUIPO
AMANCO DEL PERU S.A.**

FECHA 23/05/2003
INFOMANTE

DESDE: 01/04/2003 HASTA: 30/04/2003

PAGINA 11
SIMORRCQ

No.ORDEN	DESCRIPCION	TIPO	T_TRABAJ	CENTRO DE COSTO	DESCRIPCION	MOTIVO ORDEN	F_REQUER
EQUIPO: 085800333201 UNION 2" SAL							
3656	CAMBIO DE MOLDE EN L-4 A UNION 2" SAL	P	CAMFOR	MOD003	MOLDES DE INYECCION	CAMBIO MOLDE DE CODO 3"x45" SAL A UNION 2" SAL EN L-4	11/04/2003
3661	MANTENIMIENTO DEL MOLDE UNION 2" SAL	P	PREMOL	MOD003	MOLDES DE INYECCION	LIMPIEZA Y ENGRASADO DEL MOLDE UNION 2" SAL	12/04/2003
EQUIPO: 086000333401 CAJA DE PASE OCTOGONAL							
3647	MANTENIMIENTO MOLDE CAJA DE PASE OCTOGONAL	P	PREMOL	MOD003	MOLDES DE INYECCION	MANTENIMIENTO MOLDE CAJA DE PASE OCTOGONAL	11/04/2003
3692	CAMBIO EN L-4 A CAJA DE PASE OCTOGONAL	P	CAMFOR	MOD003	MOLDES DE INYECCION	CAMBIO MOLDE DE UNION 2" SAL A CAJA DE PASE OCTOGONAL	11/04/2003
3743	MANTENIMIENTO MOLDE CAJA DE PASE OCTOGONAL	P	PREMOL	MOD003	MOLDES DE INYECCION	MANTENIMIENTO MOLDE CAJA DE PASE OCTOGONAL	16/04/2003
EQUIPO: 086100333501 CAJA DE PASE RECTANGULAR							
3671	CAMBIO EN L-6 A CAJA DE PASE RECTANGULAR	P	CAMFOR	MOD003	MOLDES DE INYECCION	CAMBIO MOLDE DE TAPON MACHO 1/2" REX A CAJA DE PASE	14/04/2003
EQUIPO: 086300332601 PORTAMOLDE "YEE" DE 4".SAL							
3697	CROMADO DE MOLDE	P	CROMAD	MOD003	MOLDES DE INYECCION	CROMADO DE MOLDE	03/04/2003
3696	ASENTADO GENERAL, RECONSTRUCCION DE MOLDE	P	REPMOL	MOD003	MOLDES DE INYECCION	ASENTADO GENERAL, RECONSTRUCCION DE BORDES, CONDUCTOS	02/04/2003
3555	MANTENIMIENTO MOLDE YEE 4" SAL	P	PREMOL	MOD003	MOLDES DE INYECCION	MANTENIMIENTO MOLDE YEE 4" SAL	03/04/2003
3865	CAMBIO EN L-7 A YEE DOBLE 4" SAL	P	CAMFOR	MOD003	MOLDES DE INYECCION	CAMBIO DE MOLDE DE TEE 4" SAL A YEE DOBLE 4" SAL EN L-7	25/04/2003
EQUIPO: 086500010701 CABEZAL DE EXTRUSION DUAL RKD-200							
3842	CAMBIO DE MEDIDA A 1 1/4" SAP. L5	P	CAMFOR	MOD001	MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	CAMBIO DE MEDIDA A 1 1/4" SAP. L5	26/04/2003
3846	CAMBIO DE MEDIDA A 1/2" C-10 EE L5	P	CAMFOR	MOD001	MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	CAMBIO DE MEDIDA A 1/2" C-10 EE L5 RKD-200	28/04/2003
3884	PREPARAR MATRICERIA RKD-200 L5 1/2 C10 EE	P	PREMOL	MOD001	MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	PREPARAR MATRICERIA RKD-200 L5 1/2 C10 EE	28/04/2003
3796	LIMPIEZA DE CABEZAL RKD-200 L2 POR QUEMADURA	P	INTMOL	MOD001	MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	LIMPIEZA DE CABEZAL RKD-200 L2 POR QUEMADURA	19/04/2003
3800	LIMPIEZA CABEZAL RKD-200 L5 POR QUEMADURA	P	INTMOL	MOD001	MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	LIMPIEZA CABEZAL RKD-200 L5 POR QUEMADURA	21/04/2003
3801	LIMPIEZA CABEZAL RKD-200 POR QUEMADURA	P	INTMOL	MOD001	MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	LIMPIEZA CABEZAL RKD-200 POR QUEMADURA	21/04/2003
3803	PULIDO HEMBRAS DE 48X2.3 RKD-200 L5	P	INTMOL	MOD001	MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	PULIDO HEMBRAS DE 48X2.3 RKD-200 L5 POR RAYADURAS EN EL TUBO.	22/04/2003
3592	MANTENIMIENTO MATRICERIA 21X1.8 AMUT	P	PREMOL	MOD001	MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	MANTENIMIENTO MATRICERIA 21X1.8 AMUT	05/04/2003
3794	LIMPIEZA CABEZAL RKD-200 L5 POR QUEMADURA	P	INTMOL	MOD001	MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	LIMPIEZA CABEZAL RKD-200 L5 POR QUEMADURA	18/04/2003
3711	RECTIFICADO DE MACHO FINAL 3/4 SEL	P	MANMOL	MOD001	MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	RECTIFICADO DE MACHO FINAL 3/4 SEL	09/04/2003
3641	CAMBIO DE MEDIDA L5 RKD-200 48X2.3 (1 1/2" SAP)	P	CAMFOR	MOD001	MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	CAMBIO DE MEDIDA L5 RKD-200 48X2.3 (1 1/2" SAP)	11/04/2003
3619	CAMBIO DE MEDIDA L5 RKD-200 1 1/2" SAL (41X1.3)	P	CAMFOR	MOD001	MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	CAMBIO DE MEDIDA L5 RKD-200 1 1/2" SAL (41X1.3)	08/04/2003

TOTAL ORDENES REPORTE

287

EMPLEADO	NOMBRE	O.T. RECIBIDAS	O.T. REALIZADAS	DIFERENCIA	PRODUCTIVIDAD
APF	ALEX PENADILLO FIGUEROA	73	72	1	
FGF	FRANCISCO GOMEZ FLORES	60	60	0	98.63 %
GAS	GILBERTO ARIAS SALVATIERRA	74	74	0	100.00 %
JCD	JUAN CORTEZ DIAZ	3	3	0	100.00 %
JST	JACINTO SANJINEZ TAVARA	80	79	1	98.75 %
JSV	JOSE SOTO VALENTIN	1	1	0	100.00 %
MAS	MATEO ARROYO SICHA	73	72	1	98.63 %
MYG	MANUEL YPANAQUE GARABITO	1	1	0	100.00 %
NAC	NARCISO ANASTACIO CASTRO	71	70	1	98.59 %

**INFORME CONSOLIDADO DE ORDENES DE TRABAJO POR EQUIPO
AMANCO DEL PERU S.A.**

FECHA: 23/05/2003
 INFOMANTE:

RANGO DE FECHAS : 01/04/2003 - 30/04/2003

PAGINA: 1
 SIMORCOE

EQUIPO	DESCRIPCION	TOTAL		
		No.ORDENES	EJECUCION	TIEMPOS PARO
081300021201	MAESTORMOLD ACCESORIOS SOLDADOS	24	26.57	6.50
080300021001	CABEZAL RSD 160-EXTRUSION DE PVC	22	38.50	19.50
080900040901	CABEZAL RTS-170N-EXTRUSION DE PVC	14	23.50	7.50
080200020801	CABEZAL RSD 70-EXTRUSION DE PVC-(SERIE 1)	14	23.00	10.00
081100130201	CABEZAL RK5.5-EXTRUSION DE PVC	14	43.50	13.50
081600320101	PORTAMOLDE TEE SP/C-10	14	17.74	7.50
081500310101	PORTAMOLDE CODOS	13	18.24	4.50
080800040701	CABEZAL RTS-10N-EXTRUSION DE PVC	11	13.50	12.00
081200040801	CABEZAL RTS 80N-EXTRUSION DE PVC	11	11.00	9.50
081000041001	CABEZAL RTS-350N-EXTRUSION DE PVC	11	62.50	49.50
086500010701	CABEZAL DE EXTRUSION DUAL RKD-200	11	14.50	13.00
080400021101	CABEZAL RSD 315-EXTRUSION DE PVC	10	23.50	9.50
080100020901	CABEZAL RSD 50 (SERIE 1)-EXTRUSION DE PVC	10	12.50	10.50
080700140201	CABEZAL CORMA	8	46.50	56.50
081400300101	PORTAMOLDE ADAPTADORES MACHOS ROSCADOS	7	8.66	2.50
082400330801	PORTAMOLDES ACCESORIOS PRESION	6	7.66	5.50
083600200501	PORTAMOLDE CODO 4" SAL	6	8.75	3.50
083000331401	MATERMOLD ACCESORIOS PRESION TE Y CODO ROSCA	5	9.00	1.00
080200020802	CABEZAL RSD 70-EXTRUSION DE PVC-(SERIE 2)	4	5.50	5.50
084900332401	PORTAMOLDE YEE 3" SAL	4	6.00	1.00
086000333401	CAJA DE PASE OCTOGONAL	3	7.83	1.00
082200330601	PORTAMOLDE UNION 1 1/2" PRESION	3	2.33	1.50
082700331101	PORTAMOLDE TAPONES HEMBRA	3	3.08	2.00
083400331501	CODO 3"*45 SAL	3	5.00	1.00
084700201001	YEE 2 " SAL	3	441.83	1.00
083700200601	CODO 4"*45 SAL	2	2.75	1.00
083800200701	TEE 2" SAL	2	3.83	1.00
084100200801	TEE 4" SAL	2	2.83	1.00
084300200901	TEE 4"*2" SAL	2	2.83	1.00
083100310201	CODO 1/2"*90 SP	2	2.83	1.00
083200200301	CODO 2"*45 SAL	2	5.50	1.00
083300200401	CODO 2"*90 SAL	2	4.83	1.00
081900330301	PORTAMOLDE CODO 2"*90 PRESION	2	3.50	1.50
082000330401	PORTAMOLDE TEE 1 1/2" PRESION	2	2.33	2.50
082100330501	PORTA MOLDE TEE 2" PRESION	2	8.00	5.00
086300332601	PORTAMOLDE "YEE" DE 4".SAL	2	3.33	1.50
085100201101	YEE 4"*2" SAL	2	3.00	1.00
085300332801	PORTAMOLDE YEE 4"*3" SAL	2	3.50	1.50
085400201201	REDUCCION 4"*2" SAL	2	2.83	1.00
085500332901	TRAMPA P2" SAL	2	3.50	3.50
085700333001	TAPON 2" SAL	2	2.33	1.00
085800333201	UNION 2" SAL	2	3.00	1.00
086100333501	CAJA DE PASE RECTANGULAR	1	0.75	1.00
080100020902	CABEZAL RSD 50 (SERIE 2)-EXTRUSION DE PVC	1	2.00	2.00
082500330901	CODO DE 1/2"X90-RI	1	2.00	0.00
084500332101	TEE SANITARIA 2" SAL	1	0.83	1.00
TOTALES:		272	946.99	285.50

**ORDENES DE TRABAJO CERRADAS POR TIPO DE TRABAJO
AMANCO DEL PERU S.A.**

FECHA 23/05/2003
INFOMANTE

Desde 01/04/2003 Hasta 30/04/2003

PAGINA 1
SIMORTRA

No.ORDEN	DESCRIPCION	TIPO EQUIPO	DESCRIPCION	FECHAS		VALOR TOTAL	
				SOLICITADA	TERMINADA		
TIPO DE TRABAJO	REPMOL	REPARACION MOLDE					
3507	REPARACION DE MOLDE YEE 2" SAL	P	084700201001	YEE 2 " SAL	31/03/2003	18/04/2003	540.40
TOTAL O.T. POR TIPO DE TRABAJO :						1	540.40
TOTAL ORDENES DEL REPORTE :						1	540.40

**ORDENES DE TRABAJO CERRADAS POR TIPO DE TRABAJO
AMANCO DEL PERU S.A.**

FECHA 23/05/2003
INFOMANTE

Desde 01/04/2003 Hasta 30/04/2003

PAGINA 1
SIMORTRA

No.ORDEN	DESCRIPCION	TIPO EQUIPO	DESCRIPCION	FECHAS		VALOR TOTAL	
				SOLICITADA	TERMINADA		
	TIPO DE TRABAJO						
	PREMOL						
	PREVENTIVO MOLDE						
3494	MANTENIMIENTO DE MOLDE REDUCCION 3/4"X1/2" SP/C-10	P	081300021201	MAESTORMOLD ACCESORIOS SOLDADOS	01/04/2003	01/04/2003	1.74
3495	MANTENIMIENTO DEL MOLDE UNION 1" SP/C-10	P	081300021201	MAESTORMOLD ACCESORIOS SOLDADOS	01/04/2003	01/04/2003	1.84
3496	MANTENIMIENTO DEL MOLDE CODO 3"X45° SAL	P	083400331501	CODO 3"X45 SAL	01/04/2003	01/04/2003	3.05
3497	MANTENIMIENTO DEL MOLDE CODO 4"X90° SAL	P	083600200501	PORTAMOLDE CODO 4" SAL	01/04/2003	01/04/2003	1.84
3580	MANTENIMIENTO CABEZAL RSD-50	P	080100020901	CABEZAL RSD 50 (SERIE 1)-EXTRUSION DE PVC	02/04/2003	02/04/2003	2.42
3482	CAMBIO DE CABLE DE RESISTENCIAS ELECTRICAS RSD-70	P	080200020801	CABEZAL RSD 70-EXTRUSION DE PVC-(SERIE 1)	01/04/2003	02/04/2003	114.20
3578	MANTENIMIENTO CABEZAL RSD-315	P	080400021101	CABEZAL RSD 315-EXTRUSION DE PVC	02/04/2003	02/04/2003	4.84
3499	MANTENIMIENTO DEL MASTERMOLD DE ACCESORIOS SOLDADO	P	081300021201	MAESTORMOLD ACCESORIOS SOLDADOS	02/04/2003	02/04/2003	3.63
3500	MANTENIMIENTO DEL MOLDE UNION 3/4" SP/C-10	P	081300021201	MAESTORMOLD ACCESORIOS SOLDADOS	02/04/2003	02/04/2003	1.60
3586	MANTENIMIENTO DE MATRICERIA 110 X 2.2 RTS-170N	P	080900040901	CABEZAL RTS-170N-EXTRUSION DE PVC	03/04/2003	03/04/2003	2.42
3583	MANTENIMIENTO MATRICERIA RTS-80N	P	081200040801	CABEZAL RTS 80N-EXTRUSION DE PVC	03/04/2003	03/04/2003	2.42
3553	MANTENIMIENTO MOLDE CODO 1/2"X90° RI	P	082500330901	CODO DE 1/2"X90-RI	03/04/2003	03/04/2003	3.00
3554	MANTENIMIENTO MOLDE TEE 3/4" RI	P	083000331401	MATERMOLD ACCESORIOS PRESION TE Y CODO ROSCADOS	03/04/2003	03/04/2003	2.40
3556	MANTENIMIENTO MOLDE YEE 3" SAL	P	084900332401	PORTAMOLDE YEE 3" SAL	03/04/2003	03/04/2003	4.26
3555	MANTENIMIENTO MOLDE YEE 4" SAL	P	086300332601	PORTAMOLDE "YEE" DE 4" SAL	03/04/2003	03/04/2003	3.05
3587	REPARACION DE RESISTENCIAS HEMBRAS FINALES RSD-50	P	080100020901	CABEZAL RSD 50 (SERIE 1)-EXTRUSION DE PVC	04/04/2003	04/04/2003	2.42
3589	MANTENIMIENTO MATRICERIA CABEZAL RTS-170N	P	080900040901	CABEZAL RTS-170N-EXTRUSION DE PVC	04/04/2003	04/04/2003	7.26
3558	MANTENIMIENTO MOLDE CODO 3/4"X90° RI	P	083000331401	MATERMOLD ACCESORIOS PRESION TE Y CODO ROSCADOS	04/04/2003	04/04/2003	2.30
3559	MANTENIMIENTO MASTERMOLD ACCESORIOS ROSCADOS	P	083000331401	MATERMOLD ACCESORIOS PRESION TE Y CODO ROSCADOS	04/04/2003	04/04/2003	3.05
3594	MANTENIMIENTO MATRICERIA RSD-160	P	080300021001	CABEZAL RSD 160-EXTRUSION DE PVC	05/04/2003	05/04/2003	4.84
3593	LIMPIEZA DE CABEZAL RTS-10N 1" SEL POR QUEMADURA.	P	080800040701	CABEZAL RTS-10N-EXTRUSION DE PVC	05/04/2003	05/04/2003	4.84
3590	MANTENIMIENTO HEMBRA 8" SAL RTS-170N	P	080900040901	CABEZAL RTS-170N-EXTRUSION DE PVC	04/04/2003	05/04/2003	3.63
3584	MANTENIMIENTO MATRICERIA CABEZAL RTS-350N	P	081000041001	CABEZAL RTS-350N-EXTRUSION DE PVC	03/04/2003	05/04/2003	19.36
3595	PRUEBA DE BOMBA HIDRAULICA MANUAL RK5.5	P	081100130201	CABEZAL RK5.5-EXTRUSION DE PVC	05/04/2003	05/04/2003	7.26
3591	MANTENIMIENTO MATRICERIA 1/2" CPVC RTS-80N	P	081200040801	CABEZAL RTS 80N-EXTRUSION DE PVC	05/04/2003	05/04/2003	1.21
3541	MANTENIMIENTO DEL MOLDE YEE 4"X3" SAL	P	085300332801	PORTAMOLDE YEE 4"X3" SAL	05/04/2003	05/04/2003	3.05
3592	MANTENIMIENTO MATRICERIA 21X1.8 AMUT	P	086500010701	CABEZAL DE EXTRUSION DUAL RKD-200	05/04/2003	05/04/2003	1.21
3597	MANTENIMIENTO MATRICERIA RSD-315	P	080400021101	CABEZAL RSD 315-EXTRUSION DE PVC	07/04/2003	07/04/2003	2.42
3598	MANTENIMIENTO HEMBRA FINAL 250 RTS-350N	P	081000041001	CABEZAL RTS-350N-EXTRUSION DE PVC	07/04/2003	07/04/2003	7.26
3596	PINTADO DE CABEZAL RK5.5	P	081100130201	CABEZAL RK5.5-EXTRUSION DE PVC	07/04/2003	07/04/2003	13.31
3605	MANTENIMIENTO MOLDE UNION 1" SP/C-10	P	081300021201	MAESTORMOLD ACCESORIOS SOLDADOS	07/04/2003	07/04/2003	2.22
3606	MANTENIMIENTO MOLDE REDUCCION 1"X1/2" SP/C-10	P	081300021201	MAESTORMOLD ACCESORIOS SOLDADOS	07/04/2003	07/04/2003	2.21
3563	MANTENIMIENTO MOLDE CODO 2"X90° SP/C-10	P	081900330301	PORTAMOLDE CODO 2"X90 PRESION	07/04/2003	07/04/2003	3.05
3620	PREPARAR MATRICERIA RSD-50 L9 1 1/2" SAL (48X2.3)	P	080100020901	CABEZAL RSD 50 (SERIE 1)-EXTRUSION DE PVC	08/04/2003	08/04/2003	9.68
3617	LIMPIEZA DE CABEZAL RTS-170N	P	080900040901	CABEZAL RTS-170N-EXTRUSION DE PVC	08/04/2003	08/04/2003	10.89
3604	MANTENIMIENTO MOLDE TEE 2" SP/C-10	P	082100330501	PORTA MOLDE TEE 2" PRESION	08/04/2003	08/04/2003	4.29
3608	MANTENIMIENTO DEL MOLDE CODO 2"X45° SAL	P	083200200301	CODO 2"X45 SAL	08/04/2003	08/04/2003	6.11
3623	PREPARAR MATRICERIA RSD-70 50X1.6 L4	P	080200020801	CABEZAL RSD 70-EXTRUSION DE PVC-(SERIE 1)	09/04/2003	09/04/2003	1.21
3622	LIMPIAR CABEZAL RTS-350N DE PE PARA 219X7.9 L6	P	081000041001	CABEZAL RTS-350N-EXTRUSION DE PVC	09/04/2003	09/04/2003	24.20
3613	MANTENIMIENTO MOLDE CODO 2"X90° SAL	P	083300200401	CODO 2"X90 SAL	09/04/2003	09/04/2003	6.82
3642	MANTENIMIENTO MATRICERIA CABEZAL RSD-70	P	080200020801	CABEZAL RSD 70-EXTRUSION DE PVC-(SERIE 1)	10/04/2003	10/04/2003	2.42
3628	MANTENIMIENTO DEL MOLDE CODO 1/2"X90° CPVC	P	081500310101	PORTAMOLDE CODOS	10/04/2003	10/04/2003	1.33
3627	MANTENIMIENTO DEL MOLDE TEE 1/2" SP/C-10	P	081600320101	PORTAMOLDE TEE SP/C-10	10/04/2003	10/04/2003	3.25
3659	MANTENIMIENTO MATRICERIA CABEZAL RSD-315	P	080400021101	CABEZAL RSD 315-EXTRUSION DE PVC	11/04/2003	11/04/2003	8.47
3660	MANTENIMIENTO DE MATRICERIA Y AJUSTE PERNOS RK5.5	P	081100130201	CABEZAL RK5.5-EXTRUSION DE PVC	11/04/2003	11/04/2003	4.84
3690	MANTENIMIENTO MASTERMOLD ACCESORIOS SOLDADOS	P	081300021201	MAESTORMOLD ACCESORIOS SOLDADOS	11/04/2003	11/04/2003	2.54
3691	MANTENIMIENTO MOLDE REDUCCION 1"X3/4" SP/C-10	P	081300021201	MAESTORMOLD ACCESORIOS SOLDADOS	11/04/2003	11/04/2003	2.04
3657	MANTENIMIENTO DE MOLDE CODO 3"X45° SAL	P	083400331501	CODO 3"X45 SAL	11/04/2003	11/04/2003	3.25
3649	MANTENIMIENTO MOLDE TAPON HEMBRA 2" SAL	P	085700333001	TAPON 2" SAL	11/04/2003	11/04/2003	3.15
3647	MANTENIMIENTO MOLDE CAJA DE PASE OCTOGONAL	P	086000333401	CAJA DE PASE OCTOGONAL	11/04/2003	11/04/2003	6.80

**ORDENES DE TRABAJO CERRADAS POR TIPO DE TRABAJO
AMANCO DEL PERU S.A.**

FECHA 23/05/2003
INFOMANTE

Desde 01/04/2003 Hasta 30/04/2003

PAGINA 2
SMORTRA

No.ORDEN	DESCRIPCION	TIPO	EQUIPO	DESCRIPCION	FECHAS		
					SOLICITADA	TERMINADA	VALOR TOTAL
3684	DESACOPLAR DE L1 RSD-315 Y LIMPIAR HEMBRA DE 200	P	080400021101	CABEZAL RSD 315-EXTRUSION DE PVC	12/04/2003	12/04/2003	10.89
3683	MANTENIMIENTO HEMBRA FINAL 200 RTS-350N	P	081000041001	CABEZAL RTS-350N-EXTRUSION DE PVC	12/04/2003	12/04/2003	1.82
3663	MANTENIMIENTO DEL MOLDE TEE 3/4" SP/C-10	P	081600320101	PORTAMOLDE TEE SP/C-10	12/04/2003	12/04/2003	3.25
3693	MANTENIMIENTO MOLDE CODO DE VENTILACION 4"X2" SAL	P	083600200501	PORTAMOLDE CODO 4" SAL	12/04/2003	12/04/2003	4.49
3694	MANTENIMIENTO MOLDE TRAMPA P 2" SAL	P	085500332901	TRAMPA P2" SAL	12/04/2003	12/04/2003	3.75
3661	MANTENIMIENTO DEL MOLDE UNION 2" SAL	P	085800333201	UNION 2" SAL	12/04/2003	12/04/2003	3.30
3713	MANTENIMIENTO DE PORTAMOLDE CODOS	P	081500310101	PORTAMOLDE CODOS	13/04/2003	13/04/2003	3.30
3714	MANTENIMIENTO MOLDE CODO 3/4"X90° SP/C-10	P	081500310101	PORTAMOLDE CODOS	13/04/2003	13/04/2003	2.70
3733	MANTENIMIENTO MATRICERIA CABEZAL RSD-160	P	080300021001	CABEZAL RSD 160-EXTRUSION DE PVC	14/04/2003	14/04/2003	2.42
3739	MANTENIMIENTO MATRICERIA CABEZAL RTS-170N	P	080900040901	CABEZAL RTS-170N-EXTRUSION DE PVC	14/04/2003	14/04/2003	4.84
3686	LIMPIEZA Y PINTADO HEMBRA INTERMEDIA 400 RK5.5	P	081100130201	CABEZAL RK5.5-EXTRUSION DE PVC	14/04/2003	14/04/2003	2.42
3735	DESACOPLAR CABEZAL RK5 DE L1	P	081100130201	CABEZAL RK5.5-EXTRUSION DE PVC	14/04/2003	14/04/2003	9.68
3718	MANTENIMIENTO MOLDE REDUCCION 3/4"X1/2" SP/C-10	P	081300021201	MAESTORMOLD ACCESORIOS SOLDADOS	14/04/2003	14/04/2003	2.54
3719	MANTENIMIENTO MOLDE UNION 3/4" SP/C-10	P	081300021201	MAESTORMOLD ACCESORIOS SOLDADOS	14/04/2003	14/04/2003	2.04
3720	MANTENIMIENTO MOLDE TAPON MACHO 1/2" REX	P	082400330801	PORTAMOLDES ACCESORIOS PRESION	14/04/2003	14/04/2003	2.65
3717	MANTENIMIENTO MOLDE REDUCCION 4"X2" SAL	P	085400201201	REDUCCION 4"*2" SAL	14/04/2003	14/04/2003	3.75
3738	PREPARAR CABEZAL RSD-50 PARA L10 1" C10 PE	P	080100020901	CABEZAL RSD 50 (SERIE 1)-EXTRUSION DE PVC	15/04/2003	15/04/2003	2.42
3736	PREPARAR MATRICERIA 63X2.3 RSD-70 L4	P	080200020801	CABEZAL RSD 70-EXTRUSION DE PVC-(SERIE I)	15/04/2003	15/04/2003	2.42
3737	MANTENIMIENTO DE MATRICERIA RSD-70	P	080200020801	CABEZAL RSD 70-EXTRUSION DE PVC-(SERIE I)	15/04/2003	15/04/2003	2.42
3740	MANTENIMIENTO MATRICERIA RSD-160	P	080300021001	CABEZAL RSD 160-EXTRUSION DE PVC	15/04/2003	15/04/2003	4.84
3734	MANTENIMIENTO MATRICERIA CABEZAL RK5.5	P	081100130201	CABEZAL RK5.5-EXTRUSION DE PVC	14/04/2003	15/04/2003	7.26
3721	MANTENIMIENTO MOLDE PORTAMOLDE CODOS	P	081500310101	PORTAMOLDE CODOS	15/04/2003	15/04/2003	3.30
3722	MANTENIMIENTO MOLDE CODO 1"X90° SP/C-10	P	081500310101	PORTAMOLDE CODOS	15/04/2003	15/04/2003	2.65
3725	MANTENIMIENTO MOLDE YEE 4"X2" SAL	P	085100201101	YEE 4"*2" SAL	15/04/2003	15/04/2003	3.80
3748	PREPARAR MATRICERIA PARA 90S20 (2.2) RSD-160 L3	P	080300021001	CABEZAL RSD 160-EXTRUSION DE PVC	16/04/2003	16/04/2003	1.21
3747	DESMONTEAR HEMBRA 168 RSD-315	P	080400021101	CABEZAL RSD 315-EXTRUSION DE PVC	16/04/2003	16/04/2003	6.05
3752	PREPARAR MATRICERIA 114X4.1 RTS-170N L6	P	080900040901	CABEZAL RTS-170N-EXTRUSION DE PVC	16/04/2003	16/04/2003	1.21
3730	MANTENIMIENTO MOLDE UNION 1/2" CPVC	P	081300021201	MAESTORMOLD ACCESORIOS SOLDADOS	16/04/2003	16/04/2003	4.20
3743	MANTENIMIENTO MOLDE CAJA DE PASE OCTOGONAL	P	086000333401	CAJA DE PASE OCTOGONAL	16/04/2003	16/04/2003	4.29
3760	MANTENIMIENTO MOLDE UNION PR 1/2" C-10	P	081400300101	PORTAMOLDE ADAPTADORES MACHOS ROSCADOS	18/04/2003	18/04/2003	3.80
3767	MANTENIMIENTO DEL MOLDE TEE 1/2" SP/C-10	P	081600320101	PORTAMOLDE TEE SP/C-10	19/04/2003	19/04/2003	3.25
3775	MANTENIMIENTO DE PORTAMOLDE ADAPTADORES MACHOS	P	081400300101	PORTAMOLDE ADAPTADORES MACHOS ROSCADOS	21/04/2003	21/04/2003	2.09
3776	MANTENIMIENTO DE MOLDE UNION PR 1" C-10	P	081400300101	PORTAMOLDE ADAPTADORES MACHOS ROSCADOS	21/04/2003	21/04/2003	2.65
3783	MANTENIMIENTO MOLDE CODO 4"X90° SAL	P	083600200501	PORTAMOLDE CODO 4" SAL	21/04/2003	21/04/2003	3.80
3777	MANTENIMIENTO DE MOLDE CODO 4"X45° SAL	P	083700200601	CODO 4"*45° SAL	21/04/2003	21/04/2003	11.30
3784	MANTENIMIENTO MOLDE YEE 3" SAL	P	084900332401	PORTAMOLDE YEE 3" SAL	21/04/2003	21/04/2003	3.75
3805	MANTENIMIENTO MATRICERIA RSD-160	P	080300021001	CABEZAL RSD 160-EXTRUSION DE PVC	22/04/2003	22/04/2003	2.42
3806	MANTENIMIENTO MATRICERIA CABEZAL CORMA 160	P	080700140201	CABEZAL CORMA	22/04/2003	22/04/2003	2.42
3808	MANTENIMIENTO DE MATRICERIA DE 63 RTS-10N	P	080800040701	CABEZAL RTS-10N-EXTRUSION DE PVC	22/04/2003	22/04/2003	1.21
3807	MANTENIMIENTO MATRICERIA RTS-170N	P	080900040901	CABEZAL RTS-170N-EXTRUSION DE PVC	22/04/2003	22/04/2003	1.21
3792	MANTENIMIENTO MOLDE CODO 3/4"X90° CPVC	P	081500310101	PORTAMOLDE CODOS	22/04/2003	22/04/2003	3.25
3790	MANTENIMIENTO DE PORTAMOLDE TEE SP/C-10	P	081600320101	PORTAMOLDE TEE SP/C-10	22/04/2003	22/04/2003	2.04
3791	MANTENIMIENTO MOLDE TEE 1/2" SP/C-10	P	081600320101	PORTAMOLDE TEE SP/C-10	22/04/2003	22/04/2003	3.25
3789	MANTENIMIENTO MOLDE TAPON HEMBRA 1/2" SP/C-10	P	082700331101	PORTAMOLDE TAPONES HEMBRA	22/04/2003	22/04/2003	2.70
3788	MANTENIMIENTO MOLDE TEE 4"X2" SAL	P	084300200901	TEE 4"*2" SAL	22/04/2003	22/04/2003	3.25
3812	MANTENIMIENTO MATRICERIA 90X2.2 RSD-160	P	080300021001	CABEZAL RSD 160-EXTRUSION DE PVC	23/04/2003	23/04/2003	3.03
3813	MANTENIMIENTO MATRICERIA (PINTADO) BRIDAS RSD-160	P	080300021001	CABEZAL RSD 160-EXTRUSION DE PVC	23/04/2003	23/04/2003	4.84
3814	MANTENIMIENTO PORTAMOLDE CODOS	P	081500310101	PORTAMOLDE CODOS	23/04/2003	23/04/2003	2.65
3815	MANTENIMIENTO MOLDE CODO 1/2"X90° CPVC	P	081500310101	PORTAMOLDE CODOS	24/04/2003	24/04/2003	3.25
3838	MANTENIMIENTO MATRICERIA 88.5 CABEZAL RSD-160	P	080300021001	CABEZAL RSD 160-EXTRUSION DE PVC	25/04/2003	25/04/2003	2.42
3839	MANTENIMIENTO MATRICERIA CABEZAL CORMA 200	P	080700140201	CABEZAL CORMA	25/04/2003	25/04/2003	2.42
3840	PREPARAR CABEZAL RTS-170N PARA L7 160X7.7	P	080900040901	CABEZAL RTS-170N-EXTRUSION DE PVC	25/04/2003	25/04/2003	4.84
3849	MANTENIMIENTO MATRICERIA RSD-160	P	080300021001	CABEZAL RSD 160-EXTRUSION DE PVC	26/04/2003	26/04/2003	7.26
3852	LIMPIEZA DE CABEZAL RSD-315 PARA CAMBIO DE RANGO	P	080300021001	CABEZAL RSD 160-EXTRUSION DE PVC	26/04/2003	26/04/2003	7.26

**ORDENES DE TRABAJO CERRADAS POR TIPO DE TRABAJO
AMANCO DEL PERU S.A.**

Desde 01/04/2003 Hasta 30/04/2003

PAGINA 3
SIMORTRA

FECHA 23/05/2003
INFOMANTE

No.ORDEN	DESCRIPCION	TIPO	EQUIPO	DESCRIPCION	FECHAS		VALOR TOTAL
					SOLICITADA	TERMINADA	
3850	MANTENIMIENTO MATRICERIA CABEZAL RTS-170N	P	080900040901	CABEZAL RTS-170N-EXTRUSION DE PVC	26/04/2003	26/04/2003	3.63
3870	MANTENIMIENTO MOLDE TEE 4" SAL	P	084100200801	TEE 4" SAL	26/04/2003	26/04/2003	3.95
3855	MANTENIMIENTO MATRICERIA RSD-70 (CAMBIO DE RANGO)	P	080200020801	CABEZAL RSD 70-EXTRUSION DE PVC-(SERIE 1)	27/04/2003	27/04/2003	10.89
3854	LIMPIEZA Y MANTENIMIENTO MATRICERIA RSD-315	P	080400021101	CABEZAL RSD 315-EXTRUSION DE PVC	27/04/2003	27/04/2003	7.26
3856	MANTENIMIENTO MATRICERIA 168 RTS-170N	P	080900040901	CABEZAL RTS-170N-EXTRUSION DE PVC	27/04/2003	27/04/2003	7.26
3871	MANTENIMIENTO MOLDE TAPON HEMBRA 3/4" CPVC	P	081300021201	MAESTORMOLD ACCESORIOS SOLDADOS	27/04/2003	27/04/2003	5.16
3872	MANTENIMIENTO MOLDE TEE 1/2" RI	P	083000331401	MATERMOLD ACCESORIOS PRESION TE Y CODO ROSCADOS	27/04/2003	27/04/2003	5.16
3886	PREPARAR CABEZAL RTS-350N PARA 200X14.7 PE	P	081000041001	CABEZAL RTS-350N-EXTRUSION DE PVC	28/04/2003	28/04/2003	14.52
3874	MANTENIMIENTO MOLDE UNION 3/4" CPVC	P	081300021201	MAESTORMOLD ACCESORIOS SOLDADOS	28/04/2003	28/04/2003	2.17
3878	MANTENIMIENTO MOLDE UNION 1/2" RI	P	082400330801	PORTAMOLDES ACCESORIOS PRESION	28/04/2003	28/04/2003	2.11
3873	MANTENIMIENTO MOLDE CODO 1/2"X90° SP/C-10	P	083100310201	CODO 1/2"X90° SP	28/04/2003	28/04/2003	3.95
3884	PREPARAR MATRICERIA RKD-200 L5 1/2 C10 EE	P	086500010701	CABEZAL DE EXTRUSION DUAL RKD-200	28/04/2003	28/04/2003	2.42
3888	LIMPIAR CABEZAL RTS-170N ESTA CON PE	P	080900040901	CABEZAL RTS-170N-EXTRUSION DE PVC	29/04/2003	29/04/2003	6.05
3880	MANTENIMIENTO MOLDE TEE 1" SP/C-10	P	081600320101	PORTAMOLDE TEE SP/C-10	29/04/2003	29/04/2003	2.11
3912	MANTENIMIENTO DE MATRICERIA RSD-70 (TODO EL RANGO)	P	080200020801	CABEZAL RSD 70-EXTRUSION DE PVC-(SERIE 1)	30/04/2003	30/04/2003	2.42
3914	MANTENIMIENTO MATRICERIA 160 RTS-170N	P	080900040901	CABEZAL RTS-170N-EXTRUSION DE PVC	30/04/2003	30/04/2003	1.21
3916	LIMPIEZA BOCINA FINAL 200 RTS-350N	P	081000041001	CABEZAL RTS-350N-EXTRUSION DE PVC	30/04/2003	30/04/2003	1.21
3894	MANTENIMIENTO MOLDE UNION PR 3/4" C-10	P	081400300101	PORTAMOLDE ADAPTADORES MACHOS ROSCADOS	30/04/2003	30/04/2003	6.37
3892	MANTENIMIENTO MOLDE TEE 3/4" CPVC	P	081600320101	PORTAMOLDE TEE SP/C-10	30/04/2003	30/04/2003	3.32
3893	MANTENIMIENTO MOLDE UNION 1 1/4" RI	P	082200330601	PORTAMOLDE UNION 1 1/2" PRESION	30/04/2003	30/04/2003	3.90
3895	MANTENIMIENTO MOLDE TEE 2" SAL	P	083800200701	TEE 2" SAL	30/04/2003	30/04/2003	5.16
TOTAL O.T. POR TIPO DE TRABAJO :			125				645.40
TOTAL ORDENES DEL REPORTE :			125				645.40

**ORDENES DE TRABAJO CERRADAS POR TIPO DE TRABAJO
AMANCO DEL PERU S.A.**

FECHA 23/05/2003
INFOMANTE

Desde 01/04/2003 Hasta 30/04/2003

PAGINA 1
SIMORTRA

No.ORDEN	DESCRIPCION	TIPO EQUIPO	DESCRIPCION	FECHAS		VALOR TOTAL
				SOLICITADA	TERMINADA	
TIPO DE TRABAJO	MANMOL	MANUFACTURA MOLDE				
3918	RECTIFICACION DE CANALES DE DESENROSQUE DE BOCINAS	P 082200330601	PORTAMOLDE UNION 1 1/2" PRESION	10/04/2003	10/04/2003	15.00
3919	MODIFICACION FLANGE DE AMARRE	P 081100130201	CABEZAL RK5.5-EXTRUSION DE PVC	11/04/2003	11/04/2003	44.00
3921	AJUSTE Y ASENTADO TOTAL DEL MOLDE	P 084700201001	YEE 2 " SAL	13/04/2003	13/04/2003	500.00
3923	POSTIZO COLADA SUBMARINA,FABRICACION EXTRACTOR COL	P 084900332401	PORTAMOLDE YEE 3" SAL	14/04/2003	14/04/2003	206.00
TOTAL O.T. POR TIPO DE TRABAJO :		4				765.00
TOTAL ORDENES DEL REPORTE :		4				765.00

**ORDENES DE TRABAJO CERRADAS POR TIPO DE TRABAJO
AMANCO DEL PERU S.A.**

Desde 01/04/2003 Hasta 30/04/2003

PAGINA 1
SIMORTRA

FECHA 23/05/2003
INFOMANTE

No.ORDEN	DESCRIPCION	TIPO EQUIPO	DESCRIPCION	FECHAS		VALOR TOTAL	
				SOLICITADA	TERMINADA		
TIPO DE TRABAJO	INTMOL	INTERVENCION DE MOLDE					
3510	REVISAR FUGA DE MATERIAL RSD-50 1/2" C10 L10	P	080100020901	CABEZAL RSD 50 (SERIE 1)-EXTRUSION DE PVC	01/04/2003	01/04/2003	2.42
3511	FUGA DE MATERIAL POR LA HEMBRA FINAL RSD-160	P	080300021001	CABEZAL RSD 160-EXTRUSION DE PVC	01/04/2003	01/04/2003	2.42
3582	FUGA DE MATERIAL POR ARO DE CENTRADO RSD-70 L4	P	080200020801	CABEZAL RSD 70-EXTRUSION DE PVC-(SERIE 1)	02/04/2003	02/04/2003	2.42
3579	AJUSTE PERNOS DE CABEZAL RTS-350N	P	081000041001	CABEZAL RTS-350N-EXTRUSION DE PVC	02/04/2003	02/04/2003	2.42
3581	TUBERIA SALE CON RAYADURA RTS-80N L10	P	081200040801	CABEZAL RTS 80N-EXTRUSION DE PVC	08/04/2003	08/04/2003	2.42
3640	LIMPIAR CABEZAL RSD-50 3/4" CPVC L9 POR QUEMADURA	P	080100020901	CABEZAL RSD 50 (SERIE 1)-EXTRUSION DE PVC	10/04/2003	10/04/2003	4.84
3679	CAMBIO DE TERMOCUPLAS	P	081100130201	CABEZAL RK5.5-EXTRUSION DE PVC	11/04/2003	11/04/2003	136.42
3688	CAMBIAR DE RESTRUCTOR RK5.5 L1	P	081100130201	CABEZAL RK5.5-EXTRUSION DE PVC	13/04/2003	13/04/2003	1.21
3689	CAMBIAR RESISTENCIA ZONA 10 RK5- L1	P	081100130201	CABEZAL RK5.5-EXTRUSION DE PVC	13/04/2003	13/04/2003	3.63
3687	DESMONTAJE Y LIMPIEZA DE CABEZAL RSD-160	P	080300021001	CABEZAL RSD 160-EXTRUSION DE PVC	14/04/2003	14/04/2003	2.42
3794	LIMPIEZA CABEZAL RKD-200 L5 POR QUEMADURA	P	086500010701	CABEZAL DE EXTRUSION DUAL RKD-200	18/04/2003	18/04/2003	6.05
3796	LIMPIEZA DE CABEZAL RKD-200 L2 POR QUEMADURA	P	086500010701	CABEZAL DE EXTRUSION DUAL RKD-200	19/04/2003	19/04/2003	2.42
3800	LIMPIEZA CABEZAL RKD-200 L5 POR QUEMADURA	P	086500010701	CABEZAL DE EXTRUSION DUAL RKD-200	21/04/2003	21/04/2003	4.84
3801	LIMPIEZA CABEZAL RKD-200 POR QUEMADURA	P	086500010701	CABEZAL DE EXTRUSION DUAL RKD-200	21/04/2003	21/04/2003	2.42
3780	CAMBIO DE RESISTENCIA ABIERTA	P	080700140201	CABEZAL CORMA	21/04/2003	22/04/2003	44.27
3802	QUEMADURA CABEZAL CORMA 200 NOVAFORT L2	P	080700140201	CABEZAL CORMA	22/04/2003	22/04/2003	31.46
3803	PULIDO HEMBRAS DE 48X2.3 RKD-200 L5	P	086500010701	CABEZAL DE EXTRUSION DUAL RKD-200	22/04/2003	22/04/2003	1.21
3811	DESMONTAJE Y MONTAJE DE CABEZAL RTS-10N	P	080800040701	CABEZAL RTS-10N-EXTRUSION DE PVC	23/04/2003	23/04/2003	4.84
3820	DESMONTAR Y LIMPIAR CABEZAL RTS-80N L10 110X10 PE	P	081200040801	CABEZAL RTS 80N-EXTRUSION DE PVC	24/04/2003	24/04/2003	0.00
3841	DESMONTAR CABEZAL RTS-10N L9	P	080800040701	CABEZAL RTS-10N-EXTRUSION DE PVC	25/04/2003	25/04/2003	4.84
3837	DESMONTAJE CABEZAL RTS-80N L10	P	081200040801	CABEZAL RTS 80N-EXTRUSION DE PVC	25/04/2003	25/04/2003	2.42
3885	LIMPIEZA CABEZAL RSD-70 L4 POR QUEMADURA	P	080200020801	CABEZAL RSD 70-EXTRUSION DE PVC-(SERIE 1)	28/04/2003	28/04/2003	2.42
3887	DESMONTAJE Y MONTAJE DE CABEZAL RTS-10N	P	080800040701	CABEZAL RTS-10N-EXTRUSION DE PVC	28/04/2003	28/04/2003	3.63
3911	ACOPLAR NUEVAMENTE RTS-350N L7 200 SDR13.6	P	081000041001	CABEZAL RTS-350N-EXTRUSION DE PVC	30/04/2003	30/04/2003	6.05
TOTAL O.T. POR TIPO DE TRABAJO :				24			277.49
TOTAL ORDENES DEL REPORTE :				24			277.49

**ORDENES DE TRABAJO CERRADAS POR TIPO DE TRABAJO
AMANCO DEL PERU S.A.**

FECHA 23/05/2003
INFOMANTE

Desde 01/04/2003 Hasta 30/04/2003

PAGINA 1
SIMORTRA

No.ORDEN	DESCRIPCION	TIPO EQUIPO	DESCRIPCION	FECHAS		VALOR TOTAL
				SOLICITADA	TERMINADA	
TIPO DE TRABAJO	FABMOL		FABRICACION MOLDE			
3917	FABRICACION DE RESISTENCIAS TIPO BANDA	P	080100020901 CABEZAL RSD 50 (SERIE 1)-EXTRUSION DE PVC	09/04/2003	09/04/2003	320.00
3920	FABRICACION DE TERMOPOZOS ROSCA M12	P	080100020901 CABEZAL RSD 50 (SERIE 1)-EXTRUSION DE PVC	12/04/2003	12/04/2003	118.00
3922	ACOPLE ROSCADO PARA MACHO FINAL	P	081200040801 CABEZAL RTS 80N-EXTRUSION DE PVC	13/04/2003	13/04/2003	48.00
3924	FABRICACION DE 06 PERNOS CENTRADORES	P	080300021001 CABEZAL RSD 160-EXTRUSION DE PVC	15/04/2003	15/04/2003	70.00
3925	FABRICACION DE 06 PERNOS CENTRADORES	P	081200040801 CABEZAL RTS 80N-EXTRUSION DE PVC	15/04/2003	15/04/2003	78.00
TOTAL O.T. POR TIPO DE TRABAJO :		5				634.00
TOTAL ORDENES DEL REPORTE :		5				634.00

ORDENES DE TRABAJO CERRADAS POR TIPO DE TRABAJO
AMANCO DEL PERU S.A.

FECHA 23/05/2003
 INFOMANTE

Desde 01/04/2003 Hasta 30/04/2003

PAGINA 1
 SIMORTRA

No.ORDEN	DESCRIPCION	TIPO EQUIPO	DESCRIPCION	FECHAS			
				SOLICITADA	TERMINADA	VALOR TOTAL	
	TIPO DE TRABAJO	CAMFOR	CAMBIO DE FORMATO				
3486	CAMBIO EN LINEA 01 A 200MM PN 2,5 *2.5MM	P	080400021101	CABEZAL RSD 315-EXTRUSION DE PVC	01/04/2003	01/04/2003	1.21
3485	CAMBIO EN LINEA 03 A UNION PVC C-10 SP 3/4"	P	081300021201	MAESTORMOLD ACCESORIOS SOLDADOS	01/04/2003	01/04/2003	0.61
3501	CAMBIO DE MOLDE EN L-3 A REDUCCION 3/4"X1/2" SP/C-	P	081300021201	MAESTORMOLD ACCESORIOS SOLDADOS	01/04/2003	01/04/2003	1.21
3483	CAMBIO EN LINEA 02(E150) A TEE PVC R 2"	P	082100330501	PORTA MOLDE TEE 2" PRESION	01/04/2003	01/04/2003	6.05
3498	CAMBIO DE MOLDE A CODO 2"X45° SAL EN L-3	P	083200200301	CODO 2"*45 SAL	01/04/2003	01/04/2003	1.21
3577	CAMBIO DE MEDIDA L4 RSD-70 DE 1/2" CPVC A 3/4" SEL	P	080200020801	CABEZAL RSD 70-EXTRUSION DE PVC-(SERIE 1)	02/04/2003	02/04/2003	2.42
3552	CAMBIO EN L-7 A CODO 2"X90° SP/C-10	P	081900330301	PORTAMOLDE CODO 2"*90 PRESION	02/04/2003	02/04/2003	1.82
3551	CAMBIO EN L-4 A CODO 3/4"X90° RI	P	083000331401	MATERMOLD ACCESORIOS PRESION TE Y CODO ROSCADOS	02/04/2003	02/04/2003	1.21
3514	CAMBIO EN LINEA 03 A 4" DESAGUE PESADO (105*2.6MM)	P	080300021001	CABEZAL RSD 160-EXTRUSION DE PVC	03/04/2003	03/04/2003	0.61
3585	CAMBIO DE MEDIDA RTS-170N 8" SAL (219X3.5)	P	081000041001	CABEZAL RTS-350N-EXTRUSION DE PVC	03/04/2003	03/04/2003	12.10
3513	CAMBIO EN LINEA 10 A 1 1/2" C-5 (50*2.4MM)	P	081200040801	CABEZAL RTS 80N-EXTRUSION DE PVC	03/04/2003	03/04/2003	2.42
3528	CAMBIO A 1" SEL (25.4X1.3) L9	P	080800040701	CABEZAL RTS-10N-EXTRUSION DE PVC	04/04/2003	04/04/2003	2.42
3557	CAMBIO EN L-4 A YEE 4"X3" SAL	P	085300332801	PORTAMOLDE YEE 4"*3" SAL	04/04/2003	04/04/2003	1.82
3560	CAMBIO EN L-4 A TRAMPA P 2" SAL	P	085500332901	TRAMPA P2" SAL	04/04/2003	04/04/2003	2.42
3561	CAMBIO EN L-7 A YEE 4"X2" SAL	P	085100201101	YEE 4"*2" SAL	05/04/2003	05/04/2003	1.21
3562	CAMBIO EN L-3 A UNION 1" SP/C-10	P	081300021201	MAESTORMOLD ACCESORIOS SOLDADOS	06/04/2003	06/04/2003	2.42
3564	CAMBIO EN L-3 A REDUCCION 1"X1/2" SP/C-10	P	081300021201	MAESTORMOLD ACCESORIOS SOLDADOS	07/04/2003	07/04/2003	0.72
3607	CAMBIO EN L-3 A REDUCCION 1"X3/4" SP/C-10	P	081300021201	MAESTORMOLD ACCESORIOS SOLDADOS	07/04/2003	07/04/2003	0.61
3621	CAMBIO DE MEDIDA L9 1"SEL RTS-10N A 48X2.3 RSD-50	P	080100020901	CABEZAL RSD 50 (SERIE 1)-EXTRUSION DE PVC	08/04/2003	08/04/2003	3.63
3618	CAMBIO DE MEDIDA L4 RSD-70 3/4 SEL A 3/4" CPVC	P	080200020801	CABEZAL RSD 70-EXTRUSION DE PVC-(SERIE 1)	08/04/2003	08/04/2003	2.42
3599	CAMBIO DE MEDIDA A 3" C10 PEAD	P	081200040801	CABEZAL RTS 80N-EXTRUSION DE PVC	08/04/2003	08/04/2003	2.42
3602	CAMBIO EN L-3 A CODO 1/2"X90° CPVC	P	081500310101	PORTAMOLDE CODOS	08/04/2003	08/04/2003	1.21
3603	CAMBIO EN L-2 A CODO DE VENTILACION 4"X2" SAL	P	083600200501	PORTAMOLDE CODO 4" SAL	08/04/2003	08/04/2003	1.21
3619	CAMBIO DE MEDIDA L5 RKD-200 1 1/2" SAL (41X1.3)	P	086500010701	CABEZAL DE EXTRUSION DUAL RKD-200	08/04/2003	08/04/2003	2.42
3610	CAMBIO DE MEDIDA A 50MM 1.6E	P	080200020802	CABEZAL RSD 70-EXTRUSION DE PVC-(SERIE 2)	09/04/2003	09/04/2003	4.84
3601	CAMBIO DE MEDIDA A 160MM S6.6	P	080400021101	CABEZAL RSD 315-EXTRUSION DE PVC	08/04/2003	08/04/2003	0.61
3609	CAMBIO DE MEDIDA A 6" SDR 11 PEAD	P	080900040901	CABEZAL RTS-170N-EXTRUSION DE PVC	09/04/2003	09/04/2003	7.26
3612	CAMBIO EN L-1 A TEE 1/2" SP/C-10	P	081600320101	PORTAMOLDE TEE SP/C-10	09/04/2003	09/04/2003	1.21
3624	CAMBIO EN L-1 A TEE 3/4" SP/C-10	P	081600320101	PORTAMOLDE TEE SP/C-10	09/04/2003	09/04/2003	2.01
3638	CAMBIO DE MEDIDA L9 RSD-50 3/4 CPVC (22.2X2.03)	P	080100020901	CABEZAL RSD 50 (SERIE 1)-EXTRUSION DE PVC	10/04/2003	10/04/2003	2.42
3639	CAMBIO DE MEDIDA L1 RSD-315 DE 160 S20 A 200 S20	P	080400021101	CABEZAL RSD 315-EXTRUSION DE PVC	10/04/2003	10/04/2003	3.63
3529	CAMBIO A 8" C7.5 EC (219X7.9) RTS-350N L-06	P	081000041001	CABEZAL RTS-350N-EXTRUSION DE PVC	09/04/2003	10/04/2003	129.46
3625	CAMBIO EN L-3 A CODO 3/4"X90° SP/C-10	P	081500310101	PORTAMOLDE CODOS	10/04/2003	10/04/2003	0.61
3646	CAMBIO EN L-6 A TAPON MACHO 1/2" REX	P	082400330801	PORTAMOLDES ACCESORIOS PRESION	10/04/2003	10/04/2003	1.21
3645	CAMBIO EN L-4 A CODO 3"X45° SAL	P	083400331501	CODO 3"*45 SAL	10/04/2003	10/04/2003	1.21
3626	CAMBIO EN L-4 A TAPON HEMBRA 2" SAL	P	085700333001	TAPON 2" SAL	10/04/2003	10/04/2003	1.21
3644	CAMBIO DE MEDIDA A 63MM S6.6	P	080300021001	CABEZAL RSD 160-EXTRUSION DE PVC	11/04/2003	11/04/2003	2.42
3643	CAMBIO DE MEDIDA A 450MM S25	P	081100130201	CABEZAL RK5.5-EXTRUSION DE PVC	11/04/2003	11/04/2003	16.94
3648	CAMBIO EN L-2 A CODO DE VENTILACION 4"X2" SAL	P	083600200501	PORTAMOLDE CODO 4" SAL	11/04/2003	11/04/2003	1.21
3656	CAMBIO DE MOLDE EN L-4 A UNION 2" SAL	P	085800333201	UNION 2" SAL	11/04/2003	11/04/2003	1.21
3692	CAMBIO EN L-4 A CAJA DE PASE OCTOGONAL	P	086000333401	CAJA DE PASE OCTOGONAL	11/04/2003	11/04/2003	1.21
3641	CAMBIO DE MEDIDA L5 RKD-200 48X2.3 (1 1/2" SAP)	P	086500010701	CABEZAL DE EXTRUSION DUAL RKD-200	11/04/2003	11/04/2003	2.42
3662	CAMBIO DE MOLDE EN L-1 TEE 1/2" SP/C-10	P	081600320101	PORTAMOLDE TEE SP/C-10	12/04/2003	12/04/2003	1.21
3667	CAMBIO DE MEDIDA A 75MM S5	P	080300021001	CABEZAL RSD 160-EXTRUSION DE PVC	13/04/2003	13/04/2003	10.89
3668	CAMBIO DE MEDIDA A 5/8" SEL	P	080800040701	CABEZAL RTS-10N-EXTRUSION DE PVC	13/04/2003	13/04/2003	0.61
3666	CAMBIO DE MEDIDA A 400MM S25	P	081100130201	CABEZAL RK5.5-EXTRUSION DE PVC	13/04/2003	13/04/2003	14.52
3685	CAMBIO DE MEDIDA DE 3"C10 A 2"C15	P	081200040801	CABEZAL RTS 80N-EXTRUSION DE PVC	13/04/2003	13/04/2003	2.42
3664	CAMBIO DE MOLDE EN L-3 A REDUCCION 3/4"X1/2" SP	P	081300021201	MAESTORMOLD ACCESORIOS SOLDADOS	13/04/2003	13/04/2003	1.21
3716	CAMBIO EN L-3 A UNION 3/4" SP/C-10	P	081300021201	MAESTORMOLD ACCESORIOS SOLDADOS	13/04/2003	13/04/2003	0.00
3715	CAMBIO EN L-2 A CODO 1"X90° SP/C-10	P	081500310101	PORTAMOLDE CODOS	13/04/2003	13/04/2003	1.21
3669	CAMBIO DE MEDIDA A 4" SAL	P	080300021001	CABEZAL RSD 160-EXTRUSION DE PVC	14/04/2003	14/04/2003	3.63
3670	CAMBIO EN L-3 A UNION 1/2" SP/C-10	P	081300021201	MAESTORMOLD ACCESORIOS SOLDADOS	14/04/2003	14/04/2003	0.61
3726	CAMBIO EN L-3 A UNION 1/2" CPVC	P	081300021201	MAESTORMOLD ACCESORIOS SOLDADOS	14/04/2003	14/04/2003	0.00

**ORDENES DE TRABAJO CERRADAS POR TIPO DE TRABAJO
AMANCO DEL PERU S.A.**

FECHA 23/05/2003
INFOMANTE

Desde 01/04/2003 Hasta 30/04/2003

PAGINA 2
SIMORTRA

No.ORDEN	DESCRIPCION	TIPO	EQUIPO	DESCRIPCION	FECHAS		VALOR TOTAL
					SOLICITADA	TERMINADA	
3672	CAMBIO EN L-5 A TAPON HEMBRA 3/4" RI	P	082700331101	PORTAMOLDE TAPONES HEMBRA	14/04/2003	14/04/2003	1.21
3682	CAMBIO EN L-7 A CODO 4"X45° SAL	P	083700200601	CODO 4"X45 SAL	14/04/2003	14/04/2003	1.21
3671	CAMBIO EN L-6 A CAJA DE PASE RECTANGULAR	P	086100333501	CAJA DE PASE RECTANGULAR	14/04/2003	14/04/2003	1.21
3724	CAMBIO DE MEDIDA A 1" C-10 PEAD.	P	080100020902	CABEZAL RSD 50 (SERIE 2)-EXTRUSION DE PVC	15/04/2003	15/04/2003	4.84
3700	CAMBIO DE MEDIDA A 63MM S13.3	P	080200020802	CABEZAL RSD 70-EXTRUSION DE PVC-(SERIE 2)	15/04/2003	15/04/2003	3.63
3701	CAMBIO DE MOLDE EN L-2 A CODO 4"X90° SAL	P	083600200501	PORTAMOLDE CODO 4" SAL	15/04/2003	15/04/2003	1.82
3728	CAMBIO DE MEDIDA A 2" SEL	P	080200020802	CABEZAL RSD 70-EXTRUSION DE PVC-(SERIE 2)	16/04/2003	16/04/2003	2.42
3751	CALENTAR Y DESACOPLAR CABEZAL RK5.5 DE L6	P	081100130201	CABEZAL RK5.5-EXTRUSION DE PVC	16/04/2003	16/04/2003	3.03
3729	CAMBIO DE MOLDE EN L-3 A UNION 1/2" SP/C-10	P	081400300101	PORTAMOLDE ADAPTADORES MACHOS ROSCADOS	16/04/2003	16/04/2003	1.21
3742	CAMBIO DE MOLDE EN L-4 A TEE 1/2" RI	P	082400330801	PORTAMOLDES ACCESORIOS PRESION	16/04/2003	16/04/2003	1.82
3745	CAMBIO DE MEDIDA A 3/4" DURAFORT	P	080800040701	CABEZAL RTS-10N-EXTRUSION DE PVC	17/04/2003	17/04/2003	2.42
3758	CAMBIO EN L-5 A TAPON HEMBRA 1/2" SP/C-10	P	082700331101	PORTAMOLDE TAPONES HEMBRA	17/04/2003	17/04/2003	1.21
3757	CAMBIO DE MEDIDA A 110MM NOVAFORRO L2	P	080700140201	CABEZAL CORMA	17/04/2003	18/04/2003	30.25
3759	CAMBIO EN L-3 A UNION PR 1" C-10	P	081400300101	PORTAMOLDE ADAPTADORES MACHOS ROSCADOS	18/04/2003	18/04/2003	1.21
3762	CAMBIO DE MOLDE EN L-1 A TEE 3/4" SP/C-10	P	081600320101	PORTAMOLDE TEE SP/C-10	18/04/2003	18/04/2003	1.21
3761	CAMBIO EN L-7 A YEE 3" SAL	P	084900332401	PORTAMOLDE YEE 3" SAL	18/04/2003	18/04/2003	1.21
3795	CAMBIO DE MEDIDA 110 DRENAJE A 160 DRENAJE L2	P	080700140201	CABEZAL CORMA	19/04/2003	19/04/2003	25.41
3797	CAMBIO DE MEDIDA RTS-80N L10 A 110X10 PE	P	081200040801	CABEZAL RTS 80N-EXTRUSION DE PVC	19/04/2003	19/04/2003	1.82
3774	CAMBIO EN L-3 A CODO 3/4"X90° CPVC	P	081500310101	PORTAMOLDE CODOS	19/04/2003	19/04/2003	1.21
3765	CAMBIO EN L-1 A CODO 1/2"X90° SP/C-10	P	083100310201	CODO 1/2"X90 SP	19/04/2003	19/04/2003	1.21
3764	CAMBIO EN L-7 A TEE 4"X2" SAL	P	084300200901	TEE 4"X2" SAL	19/04/2003	19/04/2003	2.42
3763	CAMBIO EN L-2 A YEE 2" SAL	P	084700201001	YEE 2" SAL	19/04/2003	19/04/2003	2.42
3799	LIMPIEZA CABEZAL RSD-70 L4 POR QUEMADURA	P	080200020802	CABEZAL RSD 70-EXTRUSION DE PVC-(SERIE 2)	21/04/2003	21/04/2003	2.42
3778	CAMBIO EN LINEA 03 A 90MM S20 * 2.2MM	P	080300021001	CABEZAL RSD 160-EXTRUSION DE PVC	21/04/2003	21/04/2003	3.63
3798	CAMBIO DE MEDIDA DE 160 DRENAJE A 200 NOVAFORT L2	P	080700140201	CABEZAL CORMA	21/04/2003	21/04/2003	16.94
3785	CAMBIO EN L-3 A CODO 1/2"X90° CPVC	P	081500310101	PORTAMOLDE CODOS	21/04/2003	21/04/2003	1.21
3804	CAMBIO DE MEDIDA DE 5/8 SEL A 1/2 CPVC RTS-10N L9	P	080800040701	CABEZAL RTS-10N-EXTRUSION DE PVC	22/04/2003	22/04/2003	2.42
3787	CAMBIO EN L-5 A UNION 1/2" RI	P	082400330801	PORTAMOLDES ACCESORIOS PRESION	22/04/2003	22/04/2003	1.21
3786	CAMBIO EN L-7 A TEE 4" SAL	P	084100200801	TEE 4" SAL	22/04/2003	22/04/2003	1.21
3809	CAMBIO L-3 A UNION PR 3/4" C-10	P	081400300101	PORTAMOLDE ADAPTADORES MACHOS ROSCADOS	23/04/2003	23/04/2003	1.21
3817	CAMBIO EN LINEA 04 A 1 1/2" C-10 EE	P	080200020801	CABEZAL RSD 70-EXTRUSION DE PVC-(SERIE 1)	24/04/2003	24/04/2003	2.42
3810	CAMBIO DE MEDIDA A 3" C- 7.5 EC (L-03)	P	080300021001	CABEZAL RSD 160-EXTRUSION DE PVC	24/04/2003	24/04/2003	2.42
3818	CAMBIO DE MOLDE EN L-2 A TEE 1 1/4" RI	P	082000330401	PORTAMOLDE TEE 1 1/2" PRESION	24/04/2003	24/04/2003	1.82
3835	CAMBIO DE MEDIDA DE 88.5X3.2 A 110X2.2 RSD-160 L3	P	080300021001	CABEZAL RSD 160-EXTRUSION DE PVC	25/04/2003	25/04/2003	4.84
3832	CAMBIO DE MEDIDA A 160MM SDR21 PEAD.	P	080900040901	CABEZAL RTS-170N-EXTRUSION DE PVC	25/04/2003	25/04/2003	0.00
3836	CAMBIO MEDIDA 400X7.8 RK5 L1	P	081100130201	CABEZAL RK5.5-EXTRUSION DE PVC	25/04/2003	25/04/2003	6.05
3833	CAMBIO EN L-3 A TAPON HEMBRA 3/4" CPVC	P	081300021201	MAESTORMOLD ACCESORIOS SOLDADOS	25/04/2003	25/04/2003	0.61
3866	CAMBIO EN L-3 A UNION 3/4" CPVC	P	081300021201	MAESTORMOLD ACCESORIOS SOLDADOS	25/04/2003	25/04/2003	1.21
3834	CAMBIO EN L-1 A TEE 1" SP/C-10	P	081600320101	PORTAMOLDE TEE SP/C-10	25/04/2003	25/04/2003	1.21
3869	CAMBIO EN L-7 A UNION 1 1/4" RI	P	082200330601	PORTAMOLDE UNION 1 1/2" PRESION	25/04/2003	25/04/2003	1.82
3868	CAMBIO EN L-1 A TEE 2" SAL	P	083800200701	TEE 2" SAL	25/04/2003	25/04/2003	1.21
3867	CAMBIO EN L-4 A TEE SANITARIA 2" SAL	P	084500332101	TEE SANITARIA 2" SAL	25/04/2003	25/04/2003	1.21
3865	CAMBIO EN L-7 A YEE DOBLE 4" SAL	P	086300332601	PORTAMOLDE "YEE" DE 4" SAL	25/04/2003	25/04/2003	1.82
3853	CAMBIO DE MEDIDA L3 RSD-160 A 2" SAL (54X1.3)	P	080300021001	CABEZAL RSD 160-EXTRUSION DE PVC	26/04/2003	26/04/2003	8.47
3851	ARMADO, MONTAJE E INSTALACIONES ELECT. RTS-10N L9	P	080800040701	CABEZAL RTS-10N-EXTRUSION DE PVC	26/04/2003	26/04/2003	3.63
3842	CAMBIO DE MEDIDA A 1 1/4" SAF. L5	P	086500010701	CABEZAL DE EXTRUSION DUAL RKD-200	26/04/2003	26/04/2003	3.63
3844	CAMBIO DE MEDIDA A 160MM S25 L-3	P	080300021001	CABEZAL RSD 160-EXTRUSION DE PVC	27/04/2003	27/04/2003	1.21
3845	CAMBIO DE MEDIDA A 315MM S10 L-1	P	080400021101	CABEZAL RSD 315-EXTRUSION DE PVC	27/04/2003	27/04/2003	6.05
3883	CAMBIO MEDIDA L4 RSD-70 26.5X2.8 A 63 S13.3 (E=2.2	P	080200020801	CABEZAL RSD 70-EXTRUSION DE PVC-(SERIE 1)	28/04/2003	28/04/2003	6.05
3863	CAMBIO DE MEDIDA A 200 MM SDR13.6 PEAD RTS-350N L7	P	081000041001	CABEZAL RTS-350N-EXTRUSION DE PVC	28/04/2003	28/04/2003	4.84
3877	CAMBIO EN L-3 A TEE 3/4" CPVC	P	081600320101	PORTAMOLDE TEE SP/C-10	28/04/2003	28/04/2003	0.61
3875	CAMBIO EN L-5 A CODO 1"X90° RI	P	082400330801	PORTAMOLDES ACCESORIOS PRESION	28/04/2003	28/04/2003	1.21
3876	CAMBIO EN L-1 A CODO 2"X90° SAL	P	083300200401	CODO 2"X90 SAL	28/04/2003	28/04/2003	2.42
3846	CAMBIO DE MEDIDA A 1/2" C-10 EE L5	P	086500010701	CABEZAL DE EXTRUSION DUAL RKD-200	28/04/2003	28/04/2003	4.84
3889	CAMBIO DE MEDIDA L4 RSD 70 A 3/4" SEL	P	080200020801	CABEZAL RSD 70-EXTRUSION DE PVC-(SERIE 1)	29/04/2003	29/04/2003	1.21
3882	CAMBIO EN L-3 A TEE 1/2" CPVC	P	081600320101	PORTAMOLDE TEE SP/C-10	29/04/2003	29/04/2003	1.21

**ORDENES DE TRABAJO CERRADAS POR TIPO DE TRABAJO
AMANCO DEL PERU S.A.**

FECHA 23/05/2003
INFOMANTE

Desde 01/04/2003 Hasta 30/04/2003

PAGINA 3
SIMORTRA

No.ORDEN	DESCRIPCION	TIPO	EQUIPO	DESCRIPCION	FECHAS		VALOR TOTAL
					SOLICITADA	TERMINADA	
3881	CAMBIO EN L-7 A TEE 1 1/2" RI	P	082000330401	PORTAMOLDE TEE 1 1/2" PRESION	29/04/2003	29/04/2003	2.42
3879	CAMBIO EN L-2 A REDUCCION 4"X2" SAL	P	085400201201	REDUCCION 4"*2" SAL	29/04/2003	29/04/2003	1.21
TOTAL O.T. POR TIPO DE TRABAJO :			111				473.50
TOTAL ORDENES DEL REPORTE :			111				473.50

REPORTE DE ORDENES DE TRABAJO VALORIZADO
AMANCO DEL PERU S.A.
 RANGO DE FECHAS : 01/04/2003 - 30/04/2003

FECHA 28/05/2003
 INFOMANTE

PAGINA 1
 SIMOROTV

No.ORDEN	DESCRIPCION CORTA	COSTOS INTERNOS			COSTOS CONTRATADOS			OTROS	VALOR TOTAL
		MANO OBRA	REPUESTOS	HERRAMIENTA	MANO DE OBRA	REPUESTOS	HERRAMIENTA		
EQUIPO : 082200330601 PORTAMOLDE UNION 1 1/2" PRESION		UBICACION : SIST025,1,TALLER DE MOLDE							
	3918 RECTIFICACION DE CANALES DE DESENROSQUE DE BOCINAS	0.00	0.00	0.00	15.00	0.00	0.00	0.00	15.00
	3869 CAMBIO EN L-7 A UNION 1 1/4" RI	1.82	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	1.82
	3893 MANTENIMIENTO MOLDE UNION 1 1/4" RI	2.42	1.48	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	3.90
VALOR TOTAL EQUIPO :		4.24	1.48	0.00	15.00	0.00	0.00	0.00	20.72
VALOR TOTAL		4.24	1.48	0.00	15.00	0.00	0.00	0.00	20.72

REPORTE DE ORDENES DE TRABAJO VALORIZADO
AMANCO DEL PERU S.A.
 RANGO DE FECHAS : 01/04/2003 - 30/04/2003

FECHA 28/05/2003
 INFOMANTE

PAGINA 1
 SIMOROTV

No.ORDEN	DESCRIPCION CORTA	COSTOS INTERNOS			COSTOS CONTRATADOS			OTROS	VALOR TOTAL
		MANO OBRA	REPUESTOS	HERRAMIENTA	MANO DE OBRA	REPUESTOS	HERRAMIENTA		
EQUIPO : 084900332401 PORTAMOLDE YEE 3" SAL		UBICACION : SIST025,1,TALLER DE MOLDES							
	3556 MANTENIMIENTO MOLDE YEE 3" SAL	3.63	0.63	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	4.26
	3923 POSTIZO COLADA SUBMARINA,FABRICACION EXTRACTOR COL	0.00	0.00	0.00	206.00	0.00	0.00	0.00	206.00
	3761 CAMBIO EN L-7 A YEE 3" SAL	1.21	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	1.21
	3784 MANTENIMIENTO MOLDE YEE 3" SAL	2.42	1.33	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	3.75
VALOR TOTAL EQUIPO :		7.26	1.96	0.00	206.00	0.00	0.00	0.00	215.22
VALOR TOTAL		7.26	1.96	0.00	206.00	0.00	0.00	0.00	215.22

REPORTE DE ORDENES DE TRABAJO VALORIZADO
 AMANCO DEL PERU S.A.
 RANGO DE FECHAS : 01/04/2003 - 30/04/2003

FECHA 28/05/2003
 INFOMANTE

PAGINA 1
 SIMOROTV

No.ORDEN	DESCRIPCION CORTA	COSTOS INTERNOS			COSTOS CONTRATADOS			OTROS	VALOR TOTAL
		MANO OBRA	REPUESTOS	HERRAMIENTA	MANO DE OBRA	REPUESTOS	HERRAMIENTA		
EQUIPO : 084700201001	YEE 2 " SAL				UBICACION : SIST025,1,TALLER DE MOLDES				
	3921 AJUSTE Y ASENTADO TOTAL DEL MOLDE	0.00	0.00	0.00	500.00	0.00	0.00	0.00	500.00
	3507 REPARACION DE MOLDE YEE 2" SAL	0.00	40.40	0.00	500.00	0.00	0.00	0.00	540.40
	3763 CAMBIO EN L-2 A YEE 2" SAL	2.42	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	2.42
	VALOR TOTAL EQUIPO :	2.42	40.40	0.00	1,000.00	0.00	0.00	0.00	1,042.82
	VALOR TOTAL	2.42	40.40	0.00	1,000.00	0.00	0.00	0.00	1,042.82

REPORTE DE ORDENES DE TRABAJO VALORIZADO

AMANCO DEL PERU S.A.

FECHA 28/05/2003
 INFOMANTE

RANGO DE FECHAS : 01/04/2003 - 30/04/2003

PAGINA 1
 SIMOROTV

No.ORDEN	DESCRIPCION CORTA	COSTOS INTERNOS			COSTOS CONTRATADOS			OTROS	VALOR TOTAL
		MANO OBRA	REPUESTOS	HERRAMIENTA	MANO DE OBRA	REPUESTOS	HERRAMIENTA		
EQUIPO : 081100130201 CABEZAL RK5.5-EXTRUSION DE PVC		UBICACION : SIST023,1,TALLER DE MOLDES							
	3595 PRUEBA DE BOMBA HIDRAULICA MANUAL RK5.5	7.26	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	7.26
	3596 PINTADO DE CABEZAL RK5.5	13.31	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	13.31
	3643 CAMBIO DE MEDIDA A 450MM S25	16.94	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	16.94
	3660 MANTENIMIENTO DE MATRICERIA Y AJUSTE PERNOS RK5.5	4.84	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	4.84
	3679 CAMBIO DE TERMOPLAS	3.63	132.79	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	136.42
	3919 MODIFICACION FLANGE DE AMARRE	0.00	0.00	0.00	44.00	0.00	0.00	0.00	44.00
	3666 CAMBIO DE MEDIDA A 400MM S25	14.52	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	14.52
	3688 CAMBIAR DE RESTRICTOR RK5.5 L1	1.21	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	1.21
	3689 CAMBIAR RESISTENCIA ZONA 10 RK5- L1	3.63	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	3.63
	3686 LIMPIEZA Y PINTADO HEMBRA INTERMEDIA 400 RK5.5	2.42	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	2.42
	3735 DESACOPLAR CABEZAL RK5 DE L1	9.68	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	9.68
	3734 MANTENIMIENTO MATRICERIA CABEZAL RK5.5	7.26	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	7.26
	3751 CALENTAR Y DESACOPLAR CABEZAL RK5.5 DE L6	3.03	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	3.03
	3836 CAMBIO MEDIDA 400X7.8 RK5 L1	6.05	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	6.05
VALOR TOTAL EQUIPO :		93.78	132.79	0.00	44.00	0.00	0.00	0.00	270.57
VALOR TOTAL		93.78	132.79	0.00	44.00	0.00	0.00	0.00	270.57

REPORTE DE ORDENES DE TRABAJO VALORIZADO

AMANCO DEL PERU S.A.

FECHA 28/05/2003
 INFOMANTE

RANGO DE FECHAS : 01/04/2003 - 30/04/2003

PAGINA 1
 SIMOROTV

No.ORDEN	DESCRIPCION CORTA	COSTOS INTERNOS			COSTOS CONTRATADOS			OTROS	VALOR TOTAL
		MANO OBRA	REPUESTOS	HERRAMIENTA	MANO DE OBRA	REPUESTOS	HERRAMIENTA		
EQUIPO : 081200040801 CABEZAL RTS 80N-EXTRUSION DE PVC		UBICACION : SIST023,1,TALLER DE MOLDES							
	3513 CAMBIO EN LINEA 10 A 11/2" C-5 (50*2.4MM)	2.42	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	2.42
	3583 MANTENIMIENTO MATRICERIA RTS-80N	2.42	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	2.42
	3591 MANTENIMIENTO MATRICERIA 1/2" CPVC RTS-80N	1.21	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	1.21
	3581 TUBERIA SALE CON RAYADURA RTS-80N L10	2.42	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	2.42
	3599 CAMBIO DE MEDIDA A 3" C10 PEAD	2.42	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	2.42
	3685 CAMBIO DE MEDIDA DE 3"C10 A 2"C15	2.42	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	2.42
	3922 ACOPLE ROSCADO PARA MACHO FINAL	0.00	0.00	0.00	-48.00	0.00	0.00	0.00	-48.00
	3925 FABRICACION DE 06 PERNOS CENTRADORES	0.00	0.00	0.00	78.00	0.00	0.00	0.00	78.00
	3797 CAMBIO DE MEDIDA RTS-80N L10 A 110X10 PE	1.82	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	1.82
	3820 DESMONTAR Y LIMPIAR CABEZAL RTS-80N L10 110X10 PE	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
	3837 DESMONTAJE CABEZAL RTS-80N L10	2.42	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	2.42
VALOR TOTAL EQUIPO :		17.55	0.00	0.00	126.00	0.00	0.00	0.00	143.55
VALOR TOTAL		17.55	0.00	0.00	126.00	0.00	0.00	0.00	143.55

REPORTE DE ORDENES DE TRABAJO VALORIZADO

AMANCO DEL PERU S.A.

FECHA 28/05/2003
 INFOMANTE

RANGO DE FECHAS : 01/04/2003 - 30/04/2003

PAGINA 1
 SIMOROTV

No.ORDEN	DESCRIPCION CORTA	COSTOS INTERNOS			COSTOS CONTRATADOS			OTROS	VALOR TOTAL	
		MANO OBRA	REPUESTOS	HERRAMIENTA	MANO DE OBRA	REPUESTOS	HERRAMIENTA			
EQUIPO : 080300021001 CABEZAL RSD 160-EXTRUSION DE PVC		UBICACION : SIST023,1,TALLER DE MOLDES								
	3511 FUGA DE MATERIAL POR LA HEMBRA FINAL RSD-160	2.42	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	2.42
	3514 CAMBIO EN LINEA 03 A 4" DESAGUE PESADO (105*2.6MM)	0.61	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.61
	3594 MANTENIMIENTO MATRICERIA RSD-160	4.84	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	4.84
	3644 CAMBIO DE MEDIDA A 63MM S6.6	2.42	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	2.42
	3667 CAMBIO DE MEDIDA A 75MM S5	10.89	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	10.89
	3669 CAMBIO DE MEDIDA A 4" SAL	3.63	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	3.63
	3687 DESMONTAJE Y LIMPIEZA DE CABEZAL RSD-160	2.42	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	2.42
	3733 MANTENIMIENTO MATRICERIA CABEZAL RSD-160	2.42	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	2.42
	3740 MANTENIMIENTO MATRICERIA RSD-160	4.84	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	4.84
	3924 FABRICACION DE 06 PERNOS CENTRADORES	0.00	0.00	0.00	70.00	0.00	0.00	0.00	0.00	70.00
	3748 PREPARAR MATRICERIA PARA 90S20 (2.2) RSD-160 L3	1.21	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	1.21
	3778 CAMBIO EN LINEA 03 A 90MM S20 * 2.2MM	3.63	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	3.63
	3805 MANTENIMIENTO MATRICERIA RSD-160	2.42	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	2.42
	3812 MANTENIMIENTO MATRICERIA 90X2.2 RSD-160	3.03	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	3.03
	3813 MANTENIMIENTO MATRICERIA (PINTADO) BRIDAS RSD-160	4.84	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	4.84
	3810 CAMBIO DE MEDIDA A 3" C- 7.5 EC (L-03)	2.42	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	2.42
	3835 CAMBIO DE MEDIDA DE 88.5X3.2 A 110X2.2 RSD-160 L3	4.84	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	4.84
	3838 MANTENIMIENTO MATRICERIA 88.5 CABEZAL RSD-160	2.42	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	2.42
	3849 MANTENIMIENTO MATRICERIA RSD-160	7.26	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	7.26
	3852 LIMPIEZA DE CABEZAL RSD-315 PARA CAMBIO DE RANGO	7.26	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	7.26
	3853 CAMBIO DE MEDIDA L3 RSD-160 A 2" SAL (54X1.3)	8.47	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	8.47
	3844 CAMBIO DE MEDIDA A 160MM S25 L-3	1.21	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	1.21
VALOR TOTAL EQUIPO :		83.50	0.00	0.00	70.00	0.00	0.00	0.00	0.00	153.50
VALOR TOTAL		83.50	0.00	0.00	70.00	0.00	0.00	0.00	0.00	153.50

REPORTE DE ORDENES DE TRABAJO VALORIZADO
AMANCO DEL PERU S.A.
RANGO DE FECHAS : 01/04/2003 - 30/04/2003

FECHA 28/05/2003
 INFOMANTE

PAGINA 1
 SIMOROTV

No.ORDEN	DESCRIPCION CORTA	COSTOS INTERNOS			COSTOS CONTRATADOS			OTROS	VALOR TOTAL
		MANO OBRA	REPUESTOS	HERRAMIENTA	MANO DE OBRA	REPUESTOS	HERRAMIENTA		
EQUIPO : 080100020901	CABEZAL RSD 50 (SERIE 1)-EXTRUSION DE PVC				UBICACION : SIST023,1,TALLER DE MOLDES				
3510	REVISAR FUGA DE MATERIAL RSD-50 1/2" C10 L10	2.42	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	2.42
3580	MANTENIMIENTO CABEZAL RSD-50	2.42	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	2.42
3587	REPARACION DE RESISTENCIAS HEMBRAS FINALES RSD-50	2.42	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	2.42
3620	PREPARAR MATRICERIA RSD-50 L9 1 1/2" SAL. (48X2.3)	9.68	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	9.68
3621	CAMBIO DE MEDIDA L9 1"SEL. RTS-10N A 48X2.3 RSD-50	3.63	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	3.63
3917	FABRICACION DE RESISTENCIAS TIPO BANDA	0.00	0.00	0.00	0.00	320.00	0.00	0.00	320.00
3638	CAMBIO DE MEDIDA L9 RSD-50 3/4 CPVC (22.2X2.03)	2.42	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	2.42
3640	LIMPIAR CABEZAL RSD-50 3/4" CPVC L9 POR QUEMADURA	4.84	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	4.84
3920	FABRICACION DE TERMOPOZOS ROSCA M12	0.00	0.00	0.00	118.00	0.00	0.00	0.00	118.00
3738	PREPARAR CABEZAL RSD-50 PARA L10 1" C10 PE	2.42	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	2.42
VALOR TOTAL EQUIPO :		30.25	0.00	0.00	118.00	320.00	0.00	0.00	468.25
VALOR TOTAL		30.25	0.00	0.00	118.00	320.00	0.00	0.00	468.25

REPORTES COMPARATIVO DE EMPLEADOS - CONSOLIDADO
 AMANCO DEL PERU S.A.

FECHA : 15/09/2003
 INFOMANTE

DESDE : 01/04/2003 HASTA : 30/04/2003

PAGINA : 1
 SIMORR02

EMPLEADO	NOMBRE	OFICIO	HORAS ESTIMADAS	HORAS REALES
APF	ALEX PENADILLO FIGUEROA	TECNICO ELECTRICISTA	128.50	128.50
FGF	FRANCISCO GOMEZ FLORES	TECNICO MECANICO	82.50	82.50
GAS	GILBERTO ARIAS SALVATIERRA	TECNICO MECANICO	112.50	112.50
JCD	JUAN CORTEZ DIAZ	TECNICO MECANICO	7.50	7.50
JST	JACINTO SANJINEZ TAVARA	TECNICO MECANICO	137.00	137.00
JSV	JOSE SOTO VALENTIN	TECNICO MECANICO	0.50	0.50
MAS	MATEO ARROYO SICHA	TECNICO ELECTRICISTA	150.50	150.50
MYG	MANUEL YPANAQUE GARABITO	TECNICO ELECTRICISTA	2.00	2.00
NAC	NARCISO ANASTACIO CASTRO	TECNICO MECANICO	143.00	143.00
TOTAL REPORTE:			764.00	764.00

ANEXO G

INDICADORES DE GESTION

- G.1. Costo Detallado de Orden De Orden de Trabajo.
- G.2. Consumo Detallado de Horas.
- G.3. Utilización de la Mano de Obra.
- G.4. Distribución de Equipos.
- G.5. Capacidad de Respuesta.
- G.6. Numero de Ordenes Trabajo.
- G.7. Distribución de Mano de Obra.
- G.8. Distribución de Tiempos Perdidos.
- G.9. Total de Tiempos en las Ordenes.
- G.10. Cumplimiento del Plan de Mantenimiento.
- G.11. Costos de mantenimiento por proceso y línea de producción. Ahorro alcanzado. Paros por mantenimiento por proceso y línea de producción.

**COSTOS DETALLADOS DE ORDEN DE TRABAJO POR FECHA DE TERMINACION POR TIPO DE TRABAJO
AMANCO DEL PERU S.A.**

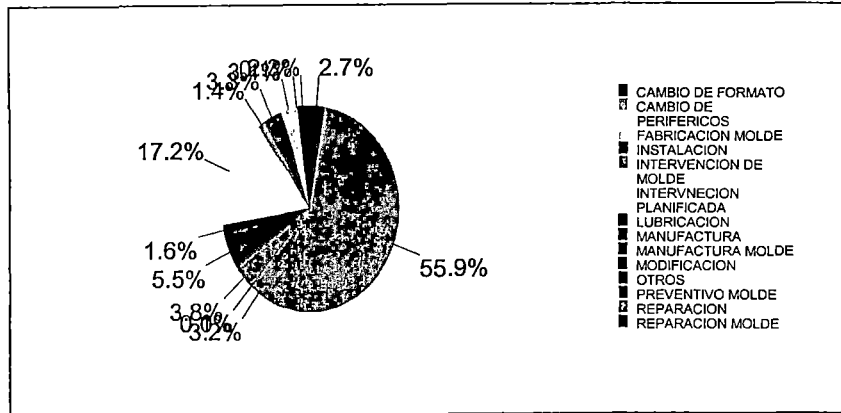
FECHA 08/09/2003
INFOMANTE

RANGO DE FECHAS : 01/04/2003 - 30/04/2003

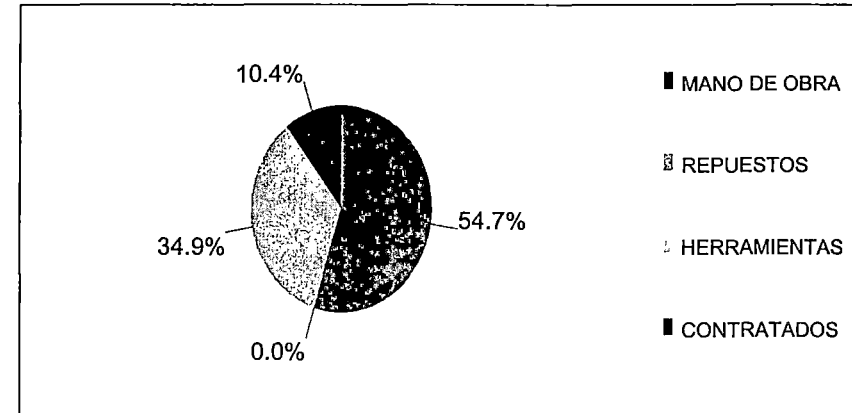
PAGINA 1
SIMGXDET

CODIGO	DESCRIPCION	MANO DE OBRA	REPUESTOS	HERRAMIENTAS	CONTRATADOS	TOTAL
CAMFOR	CAMBIO DE FORMATO	367.94	105.56	0.00	0.00	473.50
CAMPER	CAMBIO DE PERIFERICOS	20.57	0.00	0.00	0.00	20.57
FABMOL	FABRICACION MOLDE	0.00	0.00	0.00	634.00	634.00
INSTAL	INSTALACION	41.14	342.95	0.00	287.00	671.09
INTMOL	INTERVENCION DE MOLDE	102.85	174.64	0.00	0.00	277.49
INTPLA	INTERVENCION PLANIFICADA	139.15	1,635.52	0.00	1,736.15	3,510.82
LUBRIC	LUBRICACION	18.15	298.79	0.00	0.00	316.94
MANMOL	MANUFACTURA MOLDE	0.00	0.00	0.00	765.00	765.00
MANUFA	MANUFACTURA	14.52	0.00	0.00	1,104.82	1,119.34
MODIFI	MODIFICACION	4.84	8.00	0.00	0.00	12.84
OTROS	OTROS	2.42	0.00	0.00	0.00	2.42
PREMOL	PREVENTIVO MOLDE	466.53	178.87	0.00	0.00	645.40
REPARA	REPARACION	106.48	4,395.58	0.00	6,873.80	11,375.86
REPMOL	REPARACION MOLDE	0.00	40.40	0.00	500.00	540.40
TOTALES:		1,284.59	7,180.31	0.00	11,900.77	20,365.67

COSTOS DETALLADOS DE ORDEN DE TRABAJO POR FECHA DE TERMINACION POR TI



DISTRIBUCION POR TIPO DE COSTO



**COSTOS DETALLADOS DE ORDEN DE TRABAJO POR FECHA DE TERMINACION POR AREA OPERATIVA
AMANCO DEL PERU S.A.**

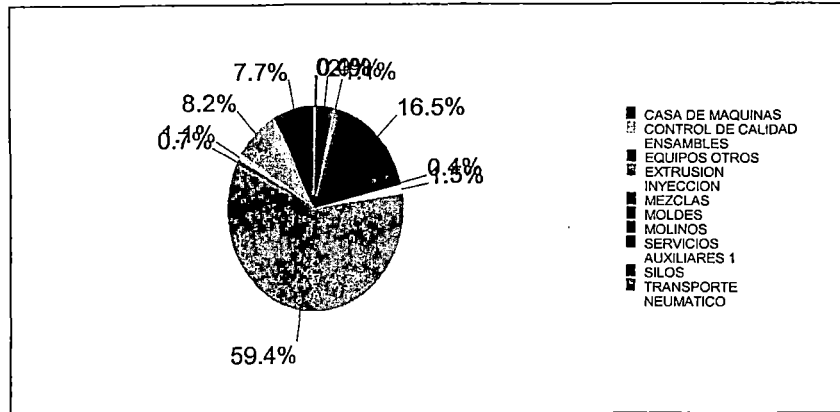
FECHA 08/09/2003
INFOMANTE

RANGO DE FECHAS : 01/04/2003 - 30/04/2003

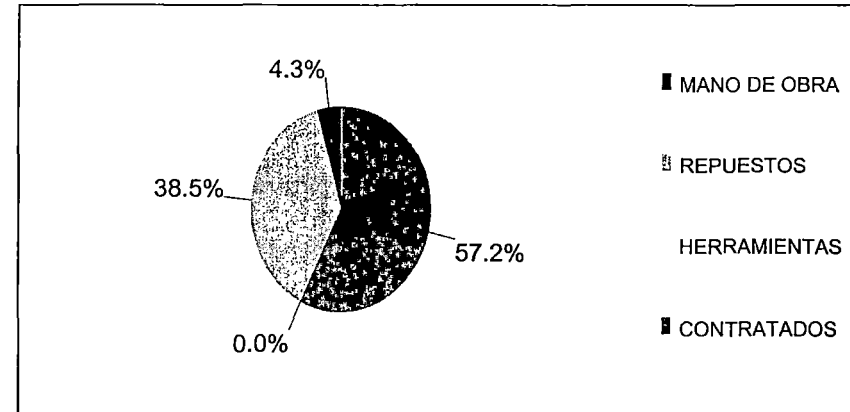
PAGINA 1
SIMGXDET

CODIGO	DESCRIPCION	MANO DE OBRA	REPUESTOS	HERRAMIENTAS	CONTRATADOS	TOTAL
00	EQUIPOS OTROS	0.00	0.00	0.00	144.54	144.54
01	MEZCLAS	0.00	76.00	0.00	0.00	76.00
02	EXTRUSION	274.67	5,250.88	0.00	6,539.20	12,064.75
03	MOLINOS	0.00	0.00	0.00	225.00	225.00
04	INYECCION	8.47	121.16	0.00	180.08	309.71
05	ENSAMBLES	0.00	0.00	0.00	225.00	225.00
06	CASA DE MAQUINAS	43.56	71.22	0.00	1,452.95	1,567.73
07	CONTROL DE CALIDAD	13.31	1,022.34	0.00	637.00	1,672.65
08	MOLDES	944.58	499.47	0.00	1,899.00	3,343.05
09	TRANSPORTE NEUMATICO	0.00	73.02	0.00	0.00	73.02
10	SILOS	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
12	SERVICIOS AUXILIARES 1	0.00	0.00	0.00	598.00	598.00
TOTALES:		1,284.59	7,114.09	0.00	11,900.77	20,299.45

COSTOS DETALLADOS DE ORDEN DE TRABAJO POR FECHA DE TERMINACION POR A



DISTRIBUCION POR TIPO DE COSTO



**COSTOS DETALLADOS DE ORDEN DE TRABAJO POR FECHA DE TERMINACION POR SISTEMA ASOCIADO
AMANCO DEL PERU S.A.**

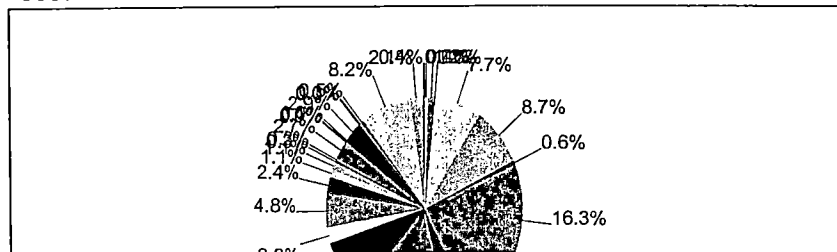
FECHA 08/09/2003
INFOMANTE

RANGO DE FECHAS : 01/04/2003 - 30/04/2003

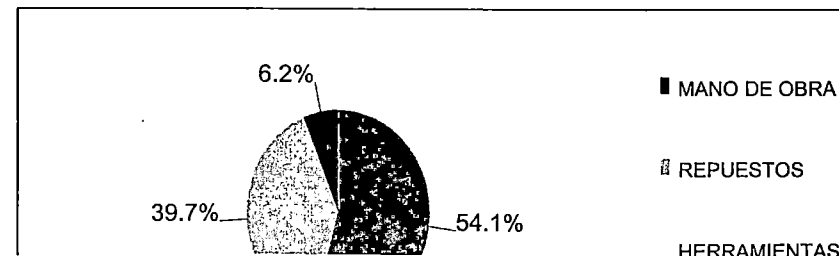
PAGINA 1
SIMGXDET

CODIGO	DESCRIPCION	MANO DE OBRA	REPUESTOS	HERRAMIENTAS	CONTRATADOS	TOTAL
SIST001	SISTEMA LINEA 1	35.09	951.63	0.00	0.00	986.72
SIST002	SISTEMA LINEA2	4.84	110.17	0.00	0.00	115.01
SIST003	SISTEMA LINEA 3	30.25	1,438.67	0.00	279.20	1,748.12
SIST004	SISTEMA LINEA 4	76.23	1,305.02	0.00	261.00	1,642.25
SIST005	SISTEMA LINEA 5	18.15	243.36	0.00	1,240.00	1,501.51
SIST006	SISTEMA LINEA 6	39.93	217.35	0.00	297.00	554.28
SIST007	SISTEMA LINEA 7	8.47	39.80	0.00	210.00	258.27
SIST008	SISTEMA LINEA 8	19.36	554.34	0.00	907.00	1,480.70
SIST009	SISTEMA LINEA 9	22.99	0.00	0.00	3,287.00	3,309.99
SIST010	SISTEMA LINEA 10	19.36	390.54	0.00	58.00	467.90
SIST016	SISTEMA MEZCLADOR EN CALIENTE	0.00	76.00	0.00	0.00	76.00
SIST018	SISTEMA ENGEL 150	7.26	0.00	0.00	60.28	67.54
SIST022	SISTEMA REED 200-1	1.21	121.16	0.00	119.80	242.17
SIST023	SISTEMA MOLDES DE EXTRUSION DE P	704.86	388.05	0.00	678.00	1,770.91
SIST025	SISTEMA MOLDES DE INYECCION	239.72	111.42	0.00	1,221.00	1,572.14
SIST026	SISTEMA PULVERIZADOR DE PVC	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
SIST028	SISTEMA GRANULADOR DE PVC	0.00	0.00	0.00	225.00	225.00
SIST029	SISTEMA ENROLLADO DE TUBERIAS	0.00	0.00	0.00	225.00	225.00
SIST030	SISTEMA DE TERMOFORMADO	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
SIST031	SISTEMA DE MONTACARGAS	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
SIST032	SISTEMA DE PUENTES GRUAS	0.00	0.00	0.00	598.00	598.00
SIST034	SISTEMA DE TRANSPORTE NEUMATICO	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
SIST035	SISTEMA DE TRANSPORTE NEUMATICO	0.00	73.02	0.00	0.00	73.02
SIST036	SISTEMA TRANSPORTE POR VACIO EXT	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
SIST040	SISTEMA DE SILOS DE PVC	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
SIST042	SISTEMA DE INFRAESTRUCTURAS	0.00	0.00	0.00	57.14	57.14
SIST043	SISTEMA DE AIRE COMPRIMIDO	12.10	25.76	0.00	64.76	102.62
SIST044	SISTEMA GRUPOS ELECTROGENOS	21.78	39.80	0.00	424.39	485.97
SIST047	SISTEMA ENFRIAMIENTO DE AGUA	0.00	66.22	0.00	0.00	66.22
SIST048	SISTEMA BOMBEO DE AGUA	9.68	5.66	0.00	413.80	429.14
SIST049	SISTEMA DE VENTILACION Y AIRE ACON	0.00	0.00	0.00	550.00	550.00
SIST051	SISTEMA CONTROL DE CALIDAD	13.31	1,022.34	0.00	637.00	1,672.65
SIST053	SISTEMA TALLERES DE MANTENIMIENT	0.00	0.00	0.00	87.40	87.40
TOTALES:		1,284.59	7,180.31	0.00	11,900.77	20,365.67

COSTOS DETALLADOS DE ORDEN DE TRABAJO POR FECHA DE TERMINACION POR SI



DISTRIBUCION POR TIPO DE COSTO



COSTOS DETALLADOS DE ORDEN DE TRABAJO POR FECHA DE TERMINACION POR SISTEMA ASOCIADO
AMANCO DEL PERU S.A.

FECHA 08/09/2003
 INFOMANTE

RANGO DE FECHAS : 01/04/2003 - 30/04/2003

PAGINA 2
 SIMGXDET

CODIGO	DESCRIPCION	MANO DE OBRA	REPUESTOS	HERRAMIENTAS	CONTRATADOS	TOTAL

**COSTOS DETALLADOS DE ORDEN DE TRABAJO POR FECHA DE TERMINACION POR CENTRO DE COSTO
AMANCO DEL PERU S.A.**

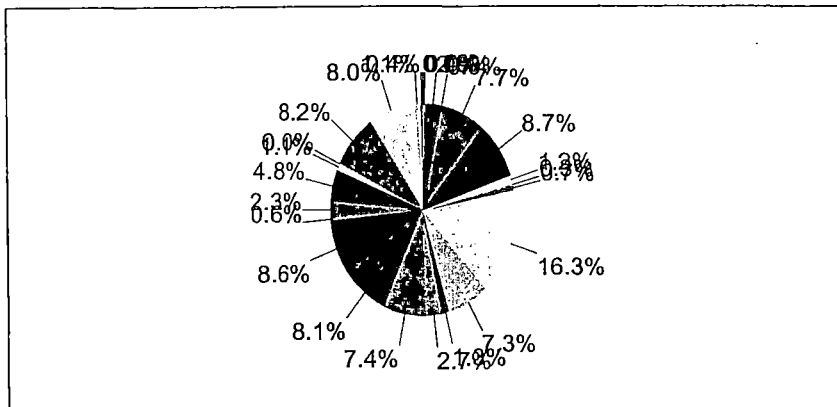
FECHA 08/09/2003
INFOMANTE

RANGO DE FECHAS : 01/04/2003 - 30/04/2003

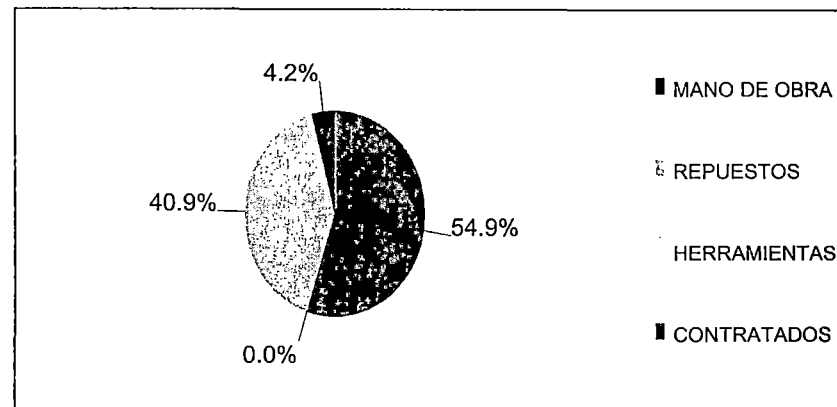
PAGINA 1
SIMGXDET

CODIGO	DESCRIPCION	MANO DE OBRA	REPUESTOS	HERRAMIENTAS	CONTRATADOS	TOTAL
CAL001	CONTROL DE CALIDAD	13.31	1,022.34	0.00	637.00	1,672.65
CMA001	CASA DE MAQUINAS	43.56	137.44	0.00	1,452.95	1,633.95
ENS001	ENSAMBLES - ENRROLLADO	0.00	0.00	0.00	225.00	225.00
ENS002	ENSAMBLES - ACAMPANADO	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
EXT001	EXTRUSION LINEA 1	35.09	951.63	0.00	0.00	986.72
EXT002	EXTRUSION LINEA 2	4.84	110.17	0.00	0.00	115.01
EXT003	EXTRUSION LINEA 3	30.25	1,438.67	0.00	279.20	1,748.12
EXT004	EXTRUSION LINEA 4	76.23	1,305.02	0.00	261.00	1,642.25
EXT005	EXTRUSION LINEA 5	18.15	243.36	0.00	1,240.00	1,501.51
EXT006	EXTRUSION LINEA 6	39.93	217.35	0.00	297.00	554.28
EXT007	EXTRUSION LINEA 7	8.47	39.80	0.00	210.00	258.27
EXT008	EXTRUSION LINEA 8	19.36	554.34	0.00	907.00	1,480.70
EXT009	EXTRUSION LINEA 9	22.99	0.00	0.00	3,287.00	3,309.99
EXT010	EXTRUSION LINEA 10	19.36	390.54	0.00	58.00	467.90
INF001	INFRAESTRUCTURA	0.00	0.00	0.00	144.54	144.54
INY002	INYECTORA ENGEL 150	7.26	0.00	0.00	60.28	67.54
INY007	INYECTORA REED 200-1	1.21	121.16	0.00	119.80	242.17
MEZ001	AREA MEZCLA	0.00	76.00	0.00	0.00	76.00
MOD001	MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	704.86	388.05	0.00	678.00	1,770.91
MOD003	MOLDES DE INYECCION	239.72	111.42	0.00	1,221.00	1,572.14
MOL001	AREA MOLINO	0.00	0.00	0.00	225.00	225.00
MON001	MONTACARGAS	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
PGU002	PUNTES GRUAS 2	0.00	0.00	0.00	598.00	598.00
SIL002	SILOS DE PVC	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
TNE001	TNE MATERIA PRIMA	0.00	73.02	0.00	0.00	73.02
TNE002	TNE VACIO EXTRUSION	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
TOTALES:		1,284.59	7,180.31	0.00	11,900.77	20,365.67

COSTOS DETALLADOS DE ORDEN DE TRABAJO POR FECHA DE TERMINACION POR C



DISTRIBUCION POR TIPO DE COSTO



**CONSUMO DETALLADO DE HORAS HOMBRE POR FECHA DE TERMINACION POR AREA OPERATIVA
AMANCO DEL PERU S.A.**

FECHA 08/09/2003
INFOMANTE

RANGO DE FECHAS : 01/04/2003 - 30/04/2003

PAGINA 1
SIMGXHOR

CODIGO	DESCRIPCION	HD	HN	HED	HEN	HFD	HFN	HFED	HFEN	TOTAL	%TOTAL
01	MEZCLAS	1.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	1.00	.08
02	EXTRUSION	428.50	0.00	0.00	0.00	4.00	0.00	0.00	0.00	432.50	33.70
03	MOLINOS	1.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	1.00	.08
04	INYECCION	19.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	19.00	1.48
05	ENSAMBLES	2.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	2.00	.16
06	CASA DE MAQUINAS	39.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	39.00	3.04
07	CONTROL DE CALIDAD	13.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	13.00	1.01
08	MOLDES	742.50	0.00	3.00	0.00	17.50	0.00	1.00	0.00	764.00	59.52
09	TRANSPORTE NEUMATICO	10.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	10.00	.78
10	SILOS	2.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	2.00	.16
TOTALES:		1,258.00	0.00	3.00	0.00	21.50	0.00	1.00	0.00	1,283.50	100.00

CONSUMO DETALLADO DE HORAS HOMBRE POR FECHA DE TERMINACION POR AREA OPERATIVA

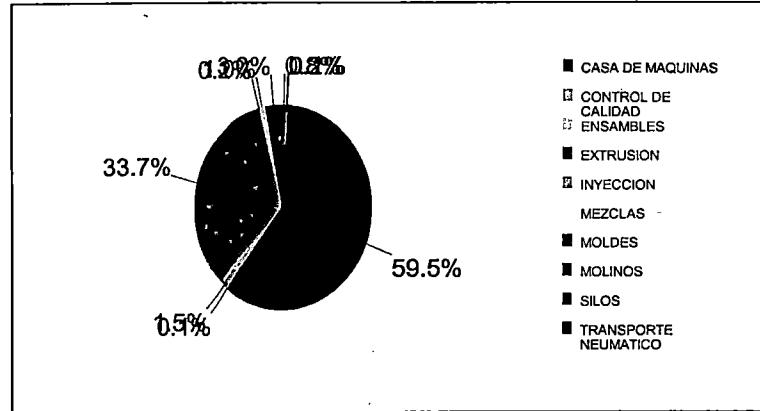
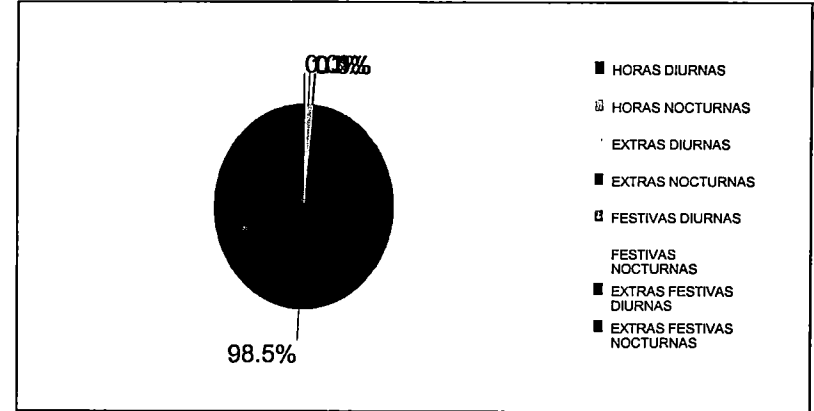


GRAFICO POR TIPO DE HORAS



CONSUMO DETALLADO DE HORAS HOMBRE POR FECHA DE TERMINACION POR SISTEMA ASOCIADO
 AMANCO DEL PERU S.A.

FECHA 08/09/2003
 INFOMANTE

RANGO DE FECHAS : 01/04/2003 - 30/04/2003

PAGINA 1
 SIMGXHOR

CODIGO	DESCRIPCION	HD	HN	HED	HEN	HFD	HFN	HFED	HFEN	TOTAL	%TOTAL
SIST001	SISTEMA LINEA 1	60.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	60.00	4.65
SIST002	SISTEMA LINEA2	5.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	5.00	.39
SIST003	SISTEMA LINEA 3	32.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	32.00	2.48
SIST004	SISTEMA LINEA 4	97.00	0.00	0.00	0.00	4.00	0.00	0.00	0.00	101.00	7.83
SIST005	SISTEMA LINEA 5	26.50	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	26.50	2.06
SIST006	SISTEMA LINEA 6	44.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	44.00	3.41
SIST007	SISTEMA LINEA 7	27.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	27.00	2.09
SIST008	SISTEMA LINEA 8	25.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	25.00	1.94
SIST009	SISTEMA LINEA 9	56.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	56.00	4.34
SIST010	SISTEMA LINEA 10	56.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	56.00	4.34
SIST016	SISTEMA MEZCLADOR EN CALIENTE	1.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	1.00	.08
SIST018	SISTEMA ENGEL 150	18.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	18.00	1.40
SIST022	SISTEMA REED 200-1	1.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	1.00	.08
SIST023	SISTEMA MOLDES DE EXTRUSION DE	567.50	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	567.50	44.01
SIST025	SISTEMA MOLDES DE INYECCION	175.00	0.00	3.00	0.00	17.50	0.00	1.00	0.00	196.50	15.24
SIST026	SISTEMA PULVERIZADOR DE PVC	1.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	1.00	.08
SIST030	SISTEMA DE TERMOFORMADO	2.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	2.00	.16
SIST034	SISTEMA DE TRANSPORTE NEUMATIC	8.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	8.00	.62
SIST035	SISTEMA DE TRANSPORTE NEUMATIC	2.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	2.00	.16
SIST036	SISTEMA TRANSPORTE POR VACIO EX	2.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	2.00	.16
SIST040	SISTEMA DE SILOS DE PVC	2.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	2.00	.16
SIST043	SISTEMA DE AIRE COMPRIMIDO	10.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	10.00	.78
SIST044	SISTEMA GRUPOS ELECTROGENOS	18.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	18.00	1.40
SIST047	SISTEMA ENFRIAMIENTO DE AGUA	4.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	4.00	.31
SIST048	SISTEMA BOMBEO DE AGUA	11.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	11.00	.85
SIST051	SISTEMA CONTROL DE CALIDAD	13.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	13.00	1.01

CONSUMO DETALLADO DE HORAS HOMBRE POR FECHA DE TERMINACION POR SISTEMA ASOCIADO
 AMANCO DEL PERU S.A.

FECHA 08/09/2003
 INFOMANTE

RANGO DE FECHAS : 01/04/2003 - 30/04/2003

PAGINA 2
 SIMGXHOR

CODIGO	DESCRIPCION	HD	HN	HED	HEN	HFD	HFN	HFED	HFEN	TOTAL	%TOTAL
TOTALES:		1,264.00	0.00	3.00	0.00	21.50	0.00	1.00	0.00	1,289.50	100.00

CONSUMO DETALLADO DE HORAS HOMBRE POR FECHA DE TERMINACION POR SISTEMA ASOCIADO

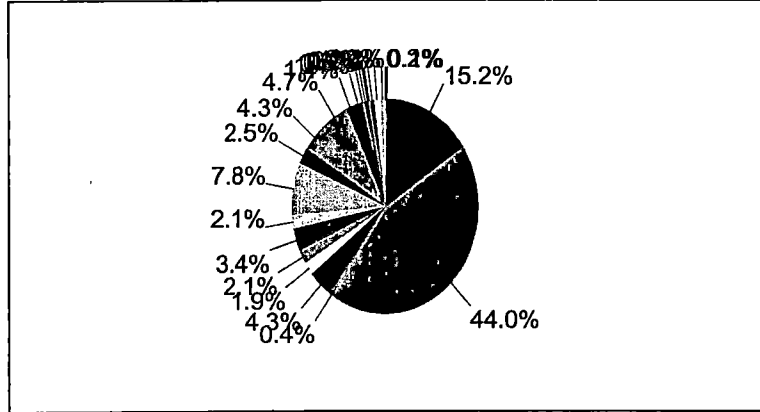
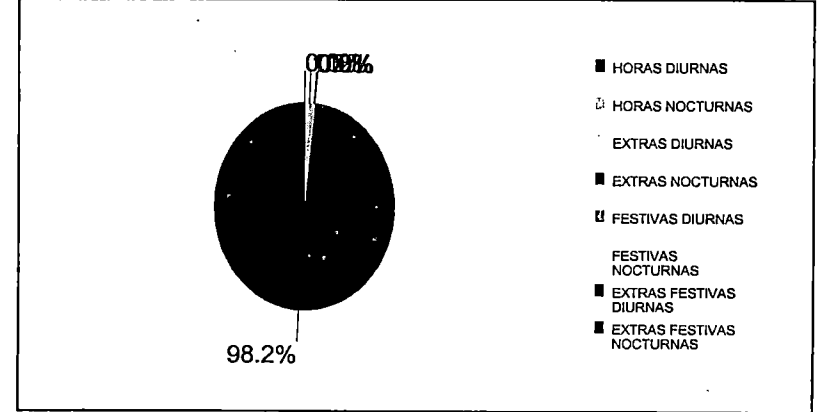


GRAFICO POR TIPO DE HORAS



UTILIZACION DE LA MANO DE OBRA POR FECHA DE TERMINACION POR TIPO DE PARO
AMANCO DEL PERU S.A.

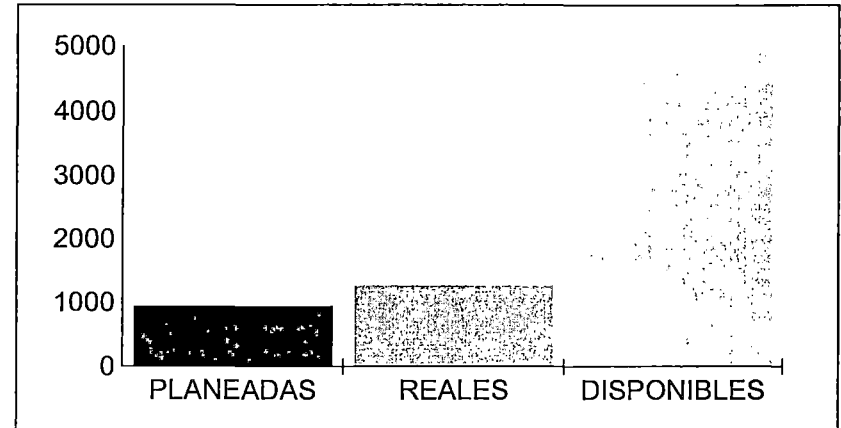
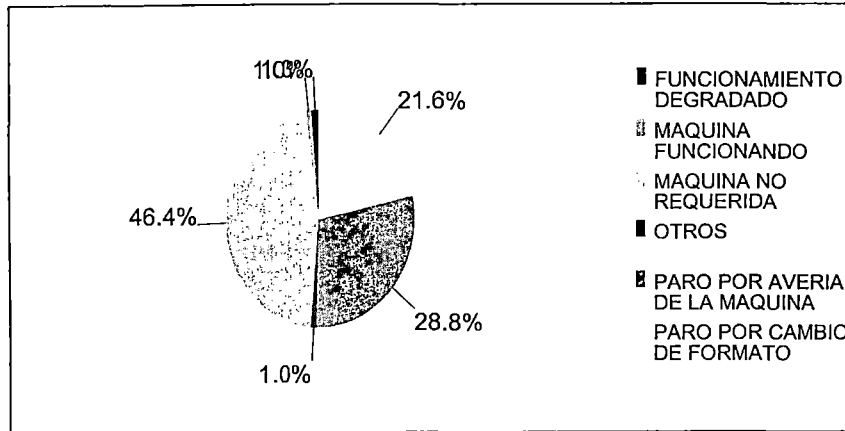
FECHA 08/09/2003
 INFOMANTE

RANGO DE FECHAS : 01/04/2003 - 30/04/2003

PAGINA 1
 SIMGXMOI

CODIGO	DESCRIPCION	HORAS PLANEADAS	HORAS REALES	HORAS DISPONIBLES	%PLANEADO/DISPONIBLE	%REALES/DISPONIBLE	%REALES/PLANEADO
AVEMAQ	PARO POR AVERIA DE LA MAQUINA	102.00	363.00	1,144.00	8.92	31.73	355.88
CAMFOR	PARO POR CAMBIO DE FORMATO	272.00	272.00	1,368.00	19.88	19.88	100.00
FUNDEG	FUNCIONAMIENTO DEGRADADO	4.00	16.50	104.00	3.85	15.87	412.50
MAQFUN	MAQUINA FUNCIONANDO	6.00	12.00	56.00	10.71	21.43	200.00
MAQREQ	MAQUINA NO REQUERIDA	541.00	585.00	2,152.00	25.14	27.18	108.13
OTROS	OTROS	12.00	12.00	64.00	18.75	18.75	100.00
TOTALES:		937.00	1,260.50	4,888.00	19.17	25.79	134.53

HORAS REALES POR CENTRO DE COSTOS



**UTILIZACION DE LA MANO DE OBRA POR FECHA DE TERMINACION POR TIPO DE TRABAJO
AMANCO DEL PERU S.A.**

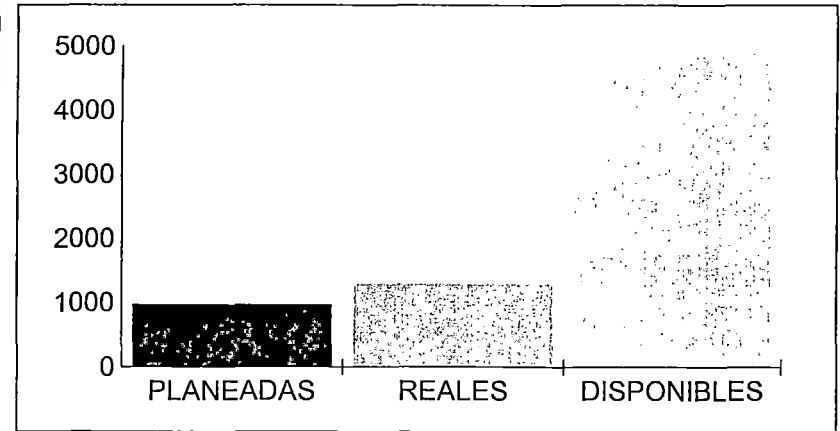
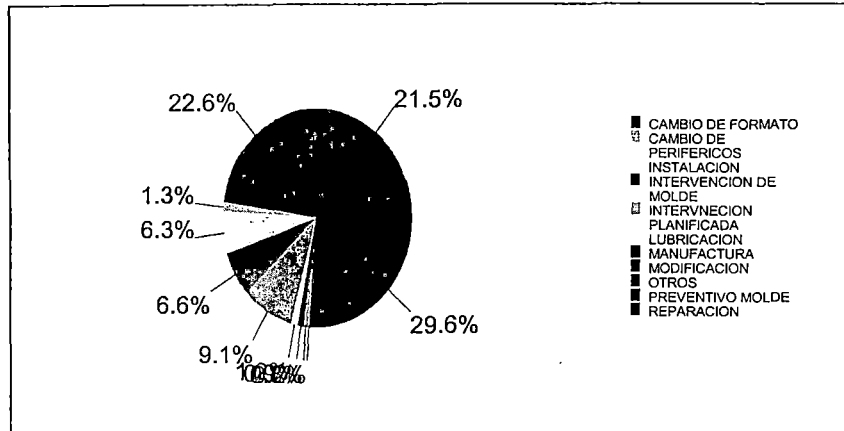
FECHA 08/09/2003
INFOMANTE

RANGO DE FECHAS : 01/04/2003 - 30/04/2003

PAGINA 1
SIMGXMOI

CODIGO	DESCRIPCION	HORAS PLANEADAS	HORAS REALES	HORAS DISPONIBLES	%PLANEADO/DISPONIBLE	%REALES/DISPONIBLE	%REALES/PLANEADO
CAMFOR	CAMBIO DE FORMATO	291.50	291.50	1,440.00	20.24	20.24	100.00
CAMPER	CAMBIO DE PERIFERICOS	17.00	17.00	80.00	21.25	21.25	100.00
INSTAL	INSTALACION	17.00	81.00	168.00	10.12	48.21	476.47
INTMOL	INTERVENCION DE MOLDE	85.00	85.00	344.00	24.71	24.71	100.00
INTPLA	INTERVNECION PLANIFICADA	115.00	117.00	232.00	49.57	50.43	101.74
LUBRIC	LUBRICACION	15.00	15.00	40.00	37.50	37.50	100.00
MANUFA	MANUFACTURA	8.00	12.00	24.00	33.33	50.00	150.00
MODIFI	MODIFICACION	0.00	10.00	40.00	0.00	25.00	100.00
OTROS	OTROS	2.00	2.00	16.00	12.50	12.50	100.00
PREMOL	PREVENTIVO MOLDE	381.50	381.50	1,640.00	23.26	23.26	100.00
REPARA	REPARACION	34.00	277.50	936.00	3.63	29.65	816.18
TOTALES:		966.00	1,289.50	4,960.00	19.48	26.00	133.49

HORAS REALES POR CENTRO DE COSTOS



**UTILIZACION DE LA MANO DE OBRA POR FECHA DE TERMINACION POR CLASE DE EQUIPO
AMANCO DEL PERU S.A.**

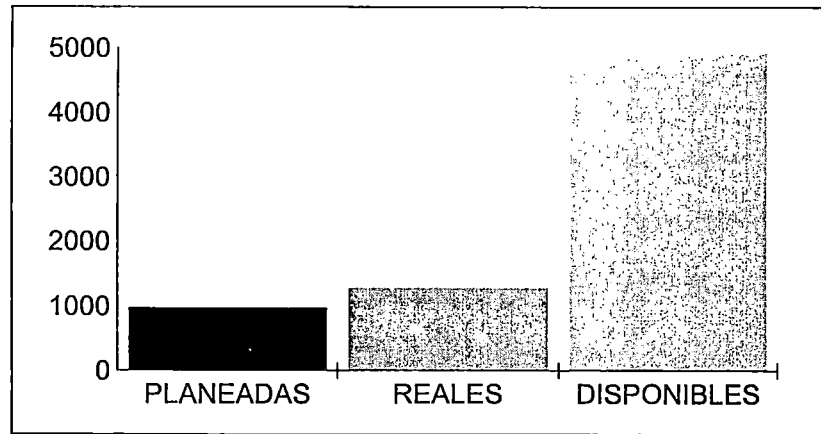
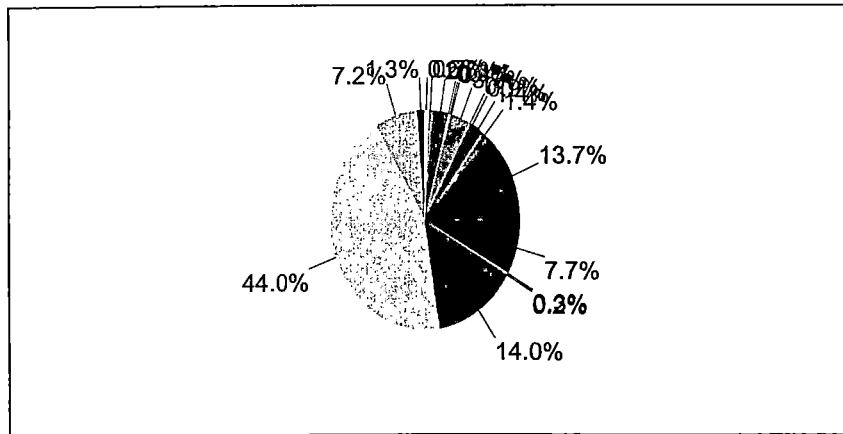
FECHA 08/09/2003
INFOMANTE

RANGO DE FECHAS : 01/04/2003 - 30/04/2003

PAGINA 1
SIMGXMOI

CODIGO	DESCRIPCION	HORAS PLANEADAS	HORAS REALES	HORAS DISPONIBLES	%PLANEADO/DISPONIBLE	%REALES/DISPONIBLE	%REALES/PLANEADO
		9.00	17.00	72.00	12.50	23.61	188.89
ACM	ACAMPANADORA	48.00	93.00	296.00	16.22	31.42	193.75
CAE	CABEZAL DE EXTRUSION	567.50	567.50	2,376.00	23.88	23.88	100.00
CAI	CABEZAL DE INYECCION	180.50	180.50	992.00	18.20	18.20	100.00
CLG	CONTADOR DE LONGITUDES	0.00	2.00	8.00	0.00	25.00	100.00
COR	CORRUGADORA	4.00	4.00	8.00	50.00	50.00	100.00
COT	CORTADORA	56.00	99.00	256.00	21.88	38.67	176.79
EXT	EXTRUSORA	44.00	176.50	464.00	9.48	38.04	401.14
GEL	GRUPO ELECTROGENO	18.00	18.00	24.00	75.00	75.00	100.00
INY	INYECTORA	0.00	18.00	40.00	0.00	45.00	100.00
JAL	JALADOR	0.00	11.00	56.00	0.00	19.64	100.00
MEZ	MEZCLADOR COMPOUND	0.00	1.00	8.00	0.00	12.50	100.00
NA	NO APLICA	34.00	43.00	168.00	20.24	25.60	126.47
PUL	PULVERIZADOR	0.00	1.00	8.00	0.00	12.50	100.00
ROT	ROTULADOR	0.00	5.00	24.00	0.00	20.83	100.00
SIL	SILO	0.00	2.00	8.00	0.00	25.00	100.00
TCA	TINA DE CALIBRACION	5.00	34.00	96.00	5.21	35.42	680.00
TEF	TINA DE ENFRIAMIENTO	0.00	9.00	40.00	0.00	22.50	100.00
VRO	VALVULA ROTATORIA	0.00	8.00	16.00	0.00	50.00	100.00
TOTALES:		966.00	1,289.50	4,960.00	19.48	26.00	133.49

HORAS REALES POR CENTRO DE COSTOS



UTILIZACION DE LA MANO DE OBRA POR FECHA DE TERMINACION POR AREA OPERATIVA
 AMANCO DEL PERU S.A.

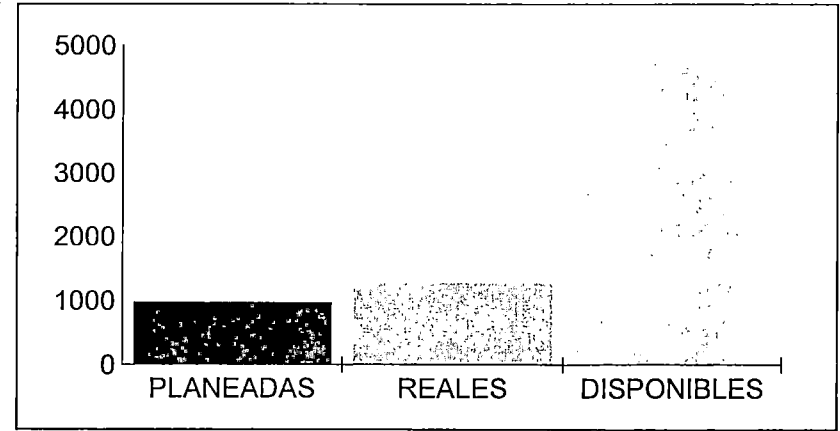
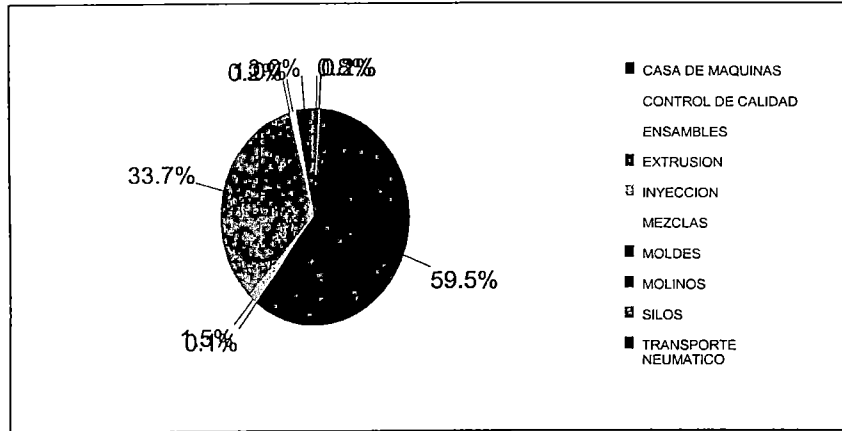
FECHA 08/09/2003
 INFOMANTE

RANGO DE FECHAS : 01/04/2003 - 30/04/2003

PAGINA 1
 SIMGXMOI

CODIGO	DESCRIPCION	HORAS PLANEADAS	HORAS REALES	HORAS DISPONIBLES	%PLANEADO/DISPONIBLE	%REALES/DISPONIBLE	%REALES/PLANEADO
01	MEZCLAS	0.00	1.00	8.00	0.00	12.50	100.00
02	EXTRUSION	157.00	432.50	1,248.00	12.58	34.66	275.48
03	MOLINOS	0.00	1.00	8.00	0.00	12.50	100.00
04	INYECCION	0.00	19.00	48.00	0.00	39.58	100.00
05	ENSAMBLES	0.00	2.00	8.00	0.00	25.00	100.00
06	CASA DE MAQUINAS	34.00	39.00	80.00	42.50	48.75	114.71
07	CONTROL DE CALIDAD	11.00	13.00	48.00	22.92	27.08	118.18
08	MOLDES	764.00	764.00	3,456.00	22.11	22.11	100.00
09	TRANSPORTE NEUMATICO	0.00	10.00	24.00	0.00	41.67	100.00
10	SILOS	0.00	2.00	8.00	0.00	25.00	100.00
TOTALES:		966.00	1,283.50	4,936.00	19.57	26.00	132.87

HORAS REALES POR CENTRO DE COSTOS



UTILIZACION DE LA MANO DE OBRA POR FECHA DE TERMINACION POR SISTEMA ASOCIADO
 AMANCO DEL PERU S.A.

FECHA 08/09/2003
 INFOMANTE

RANGO DE FECHAS : 01/04/2003 - 30/04/2003

PAGINA 1
 SIMGXMOI

CODIGO	DESCRIPCION	HORAS PLANEADAS	HORAS REALES	HORAS DISPONIBLES	%PLANEADO/ DISPONIBLE	%REALES/ DISPONIBLE	%REALES/ PLANEADO
SIST001	SISTEMA LINEA 1	22.00	60.00	208.00	10.58	28.85	272.73
SIST002	SISTEMA LINEA2	4.00	5.00	16.00	25.00	31.25	125.00
SIST003	SISTEMA LINEA 3	22.00	32.00	104.00	21.15	30.77	145.45
SIST004	SISTEMA LINEA 4	47.00	101.00	240.00	19.58	42.08	214.89
SIST005	SISTEMA LINEA 5	9.00	26.50	112.00	8.04	23.66	294.44
SIST006	SISTEMA LINEA 6	33.00	44.00	144.00	22.92	30.56	133.33
SIST007	SISTEMA LINEA 7	3.00	27.00	88.00	3.41	30.68	900.00
SIST008	SISTEMA LINEA 8	16.00	25.00	88.00	18.18	28.41	156.25
SIST009	SISTEMA LINEA 9	0.00	56.00	88.00	0.00	63.64	100.00
SIST010	SISTEMA LINEA 10	1.00	56.00	160.00	0.63	35.00	5,600.00
SIST016	SISTEMA MEZCLADOR EN CALIENTE	0.00	1.00	8.00	0.00	12.50	100.00
SIST018	SISTEMA ENGEL 150	0.00	18.00	40.00	0.00	45.00	100.00
SIST022	SISTEMA REED 200-1	0.00	1.00	8.00	0.00	12.50	100.00
SIST023	SISTEMA MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	567.50	567.50	2,376.00	23.88	23.88	100.00
SIST025	SISTEMA MOLDES DE INYECCION	196.50	196.50	1,080.00	18.19	18.19	100.00
SIST026	SISTEMA PULVERIZADOR DE PVC	0.00	1.00	8.00	0.00	12.50	100.00
SIST030	SISTEMA DE TERMOFORMADO	0.00	2.00	8.00	0.00	25.00	100.00
SIST034	SISTEMA DE TRANSPORTE NEUMATICO MATERIA P	0.00	8.00	16.00	0.00	50.00	100.00
SIST035	SISTEMA DE TRANSPORTE NEUMATICO DE LLENAD	0.00	2.00	8.00	0.00	25.00	100.00
SIST036	SISTEMA TRANSPORTE POR VACIO EXTRUSION	0.00	2.00	8.00	0.00	25.00	100.00
SIST040	SISTEMA DE SILOS DE PVC	0.00	2.00	8.00	0.00	25.00	100.00
SIST043	SISTEMA DE AIRE COMPRIMIDO	10.00	10.00	16.00	62.50	62.50	100.00
SIST044	SISTEMA GRUPOS ELECTROGENOS	18.00	18.00	24.00	75.00	75.00	100.00
SIST047	SISTEMA ENFRIAMIENTO DE AGUA	0.00	4.00	16.00	0.00	25.00	100.00
SIST048	SISTEMA BOMBEO DE AGUA	6.00	11.00	40.00	15.00	27.50	183.33
SIST051	SISTEMA CONTROL DE CALIDAD	11.00	13.00	48.00	22.92	27.08	118.18

UTILIZACION DE LA MANO DE OBRA POR FECHA DE TERMINACION POR SISTEMA ASOCIADO
 AMANCO DEL PERU S.A.

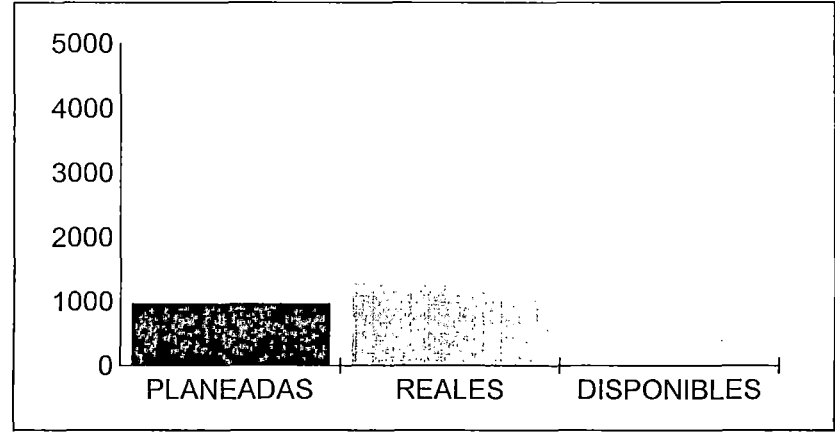
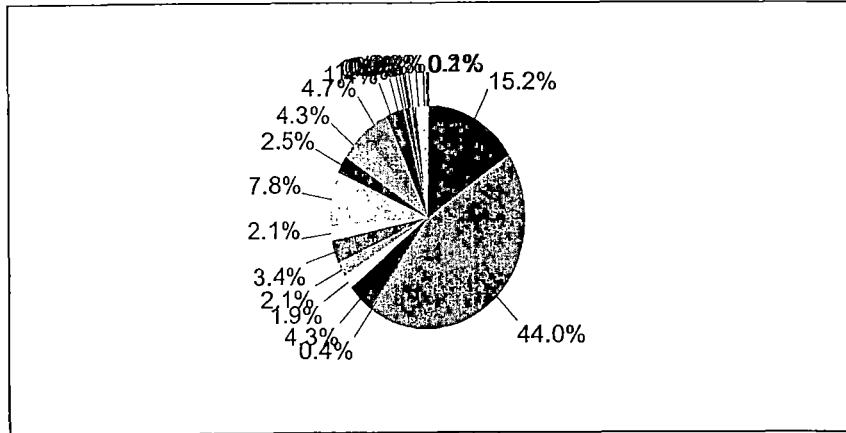
FECHA 08/09/2003
 INFOMANTE

RANGO DE FECHAS : 01/04/2003 - 30/04/2003

PAGINA 2
 SIMGXMOI

CODIGO	DESCRIPCION	HORAS PLANEADAS	HORAS REALES	HORAS DISPONIBLES	%PLANEADO/ DISPONIBLE	%REALES/ DISPONIBLE	%REALES/ PLANEADO
TOTALES:		966.00	1,289.50	4,960.00	19.48	26.00	133.49

HORAS REALES POR CENTRO DE COSTOS



DISTRIBUCION DE EQUIPOS POR CLASE DE EQUIPO
AMANCO DEL PERU S.A.

FECHA 08/09/2003
 INFOMANTE
 TOTAL DE EQUIPOS: 4892

PAGINA 1
 SIMDISEQ

CODIGO	DESCRIPCION	CANTIDAD EQUIPOS	% CONTRIBUCION
		24	.49
ABL	ABLANDADOR DE AGUA	1	.02
ACM	ACAMPANADORA	8	.16
BAL	BALANZA	9	.18
BAR	BARRIL	13	.27
BHI	BOMBA HIDRAULICA	52	1.06
BOM	BOMBA DE AGUA	38	.78
BVA	BOMBA DE VACIO	22	.45
CAE	CABEZAL DE EXTRUSION	16	.33
CAI	CABEZAL DE INYECCION	48	.98
CAN	CANASTA	2	.04
CHI	CHILLER	4	.08
CLE	COLECTOR DE POLVO	18	.37
CLG	CONTADOR DE LONGITUDES	10	.20
CON	CONDENSADOR	3	.06
COP	COMPRESORES	9	.18
COR	CORRUGADORA	1	.02
COT	CORTADORA	11	.22
CRB	CRIBA VIBRATORIA	2	.04
DEB	DEBOBINADOR	1	.02
EXT	EXTRUSORA	10	.20
FIT	FILTRO	5	.10
GEL	GRUPO ELECTROGENO	2	.04
GPE	GUIAS DE PERFIL	5	.10
GRA	GRANULADOR	5	.10
IMP	EQUIPO DE IMPRESION	1	.02
INY	INYECTORA	7	.14
JAL	JALADOR	11	.22
MEL	MOTOR ELECTRICO	322	6.58
MEZ	MEZCLADOR COMPOUND	2	.04
MHI	MOTOR HIDRAULICO	7	.14
MON	MONTACARGA	2	.04
MSO	MOTOSOPLADOR	3	.06
NA	NO APLICA	3833	78.35
PES	PESCANTE GIRATORIA	4	.08
PGU	PUENTE CRUA	3	.06
PUL	PULVERIZADOR	1	.02
ROT	ROTULADOR	11	.22
RTA	ROTATORIA	3	.06
SIL	SILO	8	.16
SOP	SOPLADOR	8	.16
TAB	TABLERO ELECTRICO	156	3.19
TCA	TINA DE CALIBRACION	13	.27
TEF	TINA DE ENFRIAMIENTO	11	.22
TOB	TOBOGANCITO	1	.02
TOL	TOLVA	24	.49
TOR	TORNILLO	30	.61
TRAF	TRANSFORMADOR	16	.33
UVA	UNIDAD DE VACIO	3	.06
VEN	VENTILADOR	88	1.80
VRO	VALVULA ROTATORIA	5	.10

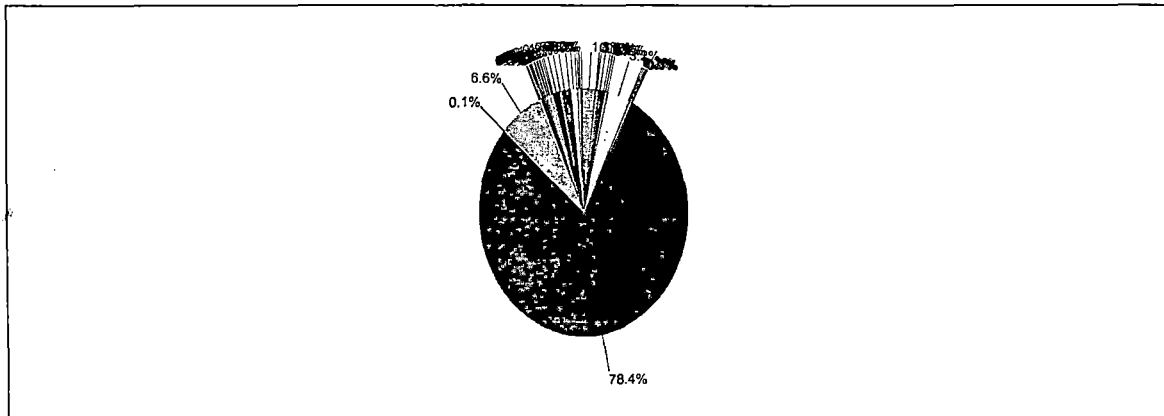
DISTRIBUCION DE EQUIPOS POR CLASE DE EQUIPO
AMANCO DEL PERU S.A.

FECHA 08/09/2003
INFOMANTE
TOTAL DE EQUIPOS: 4892

PAGINA 2
SIMDISEQ

CODIGO	DESCRIPCION	CANTIDAD EQUIPOS	% CONTRIBUCION
TOTALES:		4892	100.00

DISTRIBUCION DE EQUIPOS POR CLASE DE EQUIPO



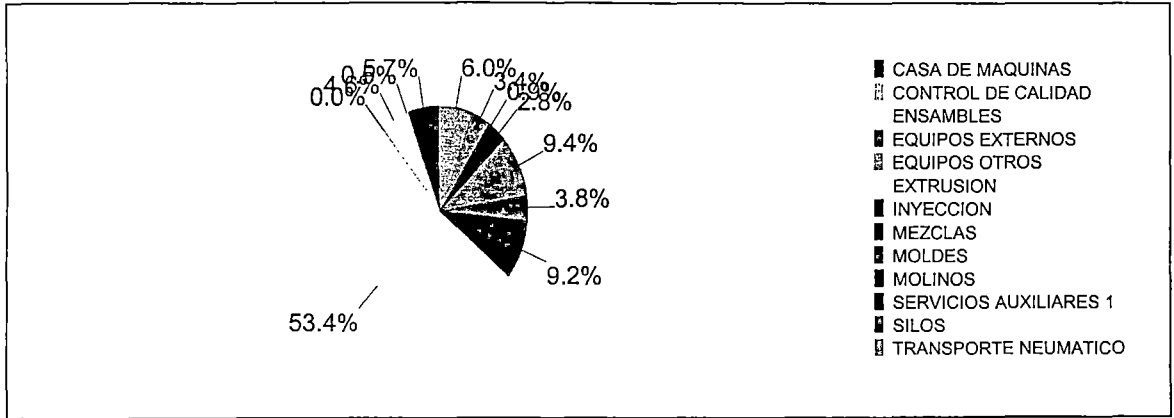
**DISTRIBUCION DE EQUIPOS POR AREA OPERATIVA
AMANCO DEL PERU S.A.**

FECHA 08/09/2003
 INFOMANTE
 TOTAL DE EQUIPOS: 4892

PAGINA 1
 SIMDISEQ

CODIGO	DESCRIPCION	CANTIDAD EQUIPOS	% CONTRIBUCION
00	EQUIPOS OTROS	2	.04
01	MEZCLAS	187	3.82
02	EXTRUSION	2607	53.29
03	MOLINOS	135	2.76
04	INYECCION	451	9.22
05	ENSAMBLES	227	4.64
06	CASA DE MAQUINAS	279	5.70
07	CONTROL DE CALIDAD	24	.49
08	MOLDES	461	9.42
09	TRANSPORTE NEUMATICO	294	6.01
10	SILOS	167	3.41
11	EQUIPOS EXTERNOS	2	.04
12	SERVICIOS AUXILIARES 1	46	.94
TOTALES:		4882	99.80

DISTRIBUCION DE EQUIPOS POR AREA OPERATIVA



**DISTRIBUCION DE EQUIPOS POR SISTEMA ASOCIADO
AMANCO DEL PERU S.A.**

FECHA 08/09/2003
 INFOMANTE
 TOTAL DE EQUIPOS: 4892

PAGINA 1
 SIMDISEQ

CODIGO	DESCRIPCION	CANTIDAD EQUIPOS	% CONTRIBUCION
SIST000	EQUIPOS OTROS	1	.02
SIST001	SISTEMA LINEA 1	374	7.65
SIST002	SISTEMA LINEA2	46	.94
SIST003	SISTEMA LINEA 3	339	6.93
SIST004	SISTEMA LINEA 4	451	9.22
SIST005	SISTEMA LINEA 5	299	6.11
SIST006	SISTEMA LINEA 6	425	8.69
SIST007	SISTEMA LINEA 7	16	.33
SIST008	SISTEMA LINEA 8	290	5.93
SIST009	SISTEMA LINEA 9	207	4.23
SIST010	SISTEMA LINEA 10	158	3.23
SIST013	SISTEMA DE PESAJE	64	1.31
SIST014	SISTEMA DE MEZCLADOR EN FRIJO	40	.82
SIST015	SISTEMA DE TAMIZADO	50	1.02
SIST016	SISTEMA MEZCLADOR EN CALIENTE	33	.67
SIST017	SISTEMA ENGEL 300	71	1.45
SIST018	SISTEMA ENGEL 150	71	1.45
SIST019	SISTEMA ENGEL 100	76	1.55
SIST020	SISTEMA REED 300	55	1.12
SIST021	SISTEMA REED 200-2	55	1.12
SIST022	SISTEMA REED 200-1	54	1.10
SIST023	SISTEMA MOLDES DE EXTRUSION DE PVC	107	2.19
SIST025	SISTEMA MOLDES DE INYECCION	354	7.24
SIST026	SISTEMA PULVERIZADOR DE PVC	55	1.12
SIST027	SISTEMA GRANULADOR DE PE	28	.57
SIST028	SISTEMA GRANULADOR DE PVC	53	1.08
SIST029	SISTEMA ENROLLADO DE TUBERIAS	156	3.19
SIST030	SISTEMA DE TERMOFORMADO	71	1.45
SIST031	SISTEMA DE MONTACARGAS	2	.04
SIST032	SISTEMA DE PUENTES GRUAS	7	.14
SIST033	SISTEMA BASCULAS DE PESAJE	10	.20
SIST034	SISTEMA DE TRANSPORTE NEUMATICO MATERIA	73	1.49
SIST035	SISTEMA DE TRANSPORTE NEUMATICO DE LLENA	41	.84
SIST036	SISTEMA TRANSPORTE POR VACIO EXTRUSION	143	2.92
SIST037	SISTEMA DE TRANSPORTE POR VACIO INYECCIO	24	.49
SIST038	SISTEMAS DE TRANSPORTE NEUMATICO DE COM	18	.37
SIST039	SISTEMA DE SILOS DE CARBONATO	22	.45
SIST040	SISTEMA DE SILOS DE PVC	45	.92
SIST041	SISTEMA DE SILOS DE COMPUESTO	100	2.04
SIST042	SISTEMA DE INFRAESTRUCTURAS	1	.02
SIST043	SISTEMA DE AIRE COMPRIMIDO	67	1.37
SIST044	SISTEMA GRUPOS ELECTROGENOS	3	.06
SIST045	SISTEMA SUMINISTRO DE ENERGIA ELECTRICA	27	.55
SIST046	SISTEMA DE EQUIPOS EXTERNOS	3	.06
SIST047	SISTEMA ENFRIAMIENTO DE AGUA	106	2.17
SIST048	SISTEMA BOMBEO DE AGUA	81	1.66
SIST049	SISTEMA DE VENTILACION Y AIRE ACONDICIONAD	4	.08
SIST050	SISTEMA TRANSPORTE Y TRATAMIENTO DE AGUA	22	.45
SIST051	SISTEMA CONTROL DE CALIDAD	24	.49
SIST052	SISTEMA ENGEL100.17	69	1.41
SIST053	SISTEMA TALLERES DE MANTENIMIENTO	1	.02

**CAPACIDAD DE REPUESTA DE ORDEN DE TRABAJO POR SISTEMA ASOCIADO
AMANCO DEL PERU S.A.**

FECHA 08/09/2003
INFOMANTE

RANGO DE FECHAS : 01/04/2003 - 30/04/2003

PAGINA 1
SIMGXCAP

CODIGO	DESCRIPCION	TOTAL O.TS RECIBIDAS	TOTAL O.TS REALIZADAS	PENDIENTES	% CUMPLIMIENTO
SIST001	SISTEMA LINEA 1	18	18	0	100.00
SIST002	SISTEMA LINEA2	2	2	0	100.00
SIST003	SISTEMA LINEA 3	9	10	0	111.11
SIST004	SISTEMA LINEA 4	17	17	0	100.00
SIST005	SISTEMA LINEA 5	12	12	0	100.00
SIST006	SISTEMA LINEA 6	13	14	0	107.69
SIST007	SISTEMA LINEA 7	8	7	1	87.50
SIST008	SISTEMA LINEA 8	10	10	0	100.00
SIST009	SISTEMA LINEA 9	2	4	0	200.00
SIST010	SISTEMA LINEA 10	12	11	1	91.67
SIST016	SISTEMA MEZCLADOR EN CALIENTE	1	1	0	100.00
SIST017	SISTEMA ENGEL 300	1	0	1	0.00
SIST018	SISTEMA ENGEL 150	6	6	0	100.00
SIST022	SISTEMA REED 200-1	1	2	0	200.00
SIST023	SISTEMA MOLDES DE EXTRUSION DE P	149	141	8	94.63
SIST025	SISTEMA MOLDES DE INYECCION	138	131	7	94.93
SIST026	SISTEMA PULVERIZADOR DE PVC	1	1	0	100.00
SIST028	SISTEMA GRANULADOR DE PVC	1	1	0	100.00
SIST029	SISTEMA ENROLLADO DE TUBERIAS	1	1	0	100.00
SIST030	SISTEMA DE TERMOFORMADO	1	1	0	100.00
SIST031	SISTEMA DE MONTACARGAS	1	1	0	100.00
SIST032	SISTEMA DE PUENTES GRUAS	1	1	0	100.00
SIST034	SISTEMA DE TRANSPORTE NEUMATICO	1	1	0	100.00
SIST035	SISTEMA DE TRANSPORTE NEUMATICO	1	1	0	100.00
SIST036	SISTEMA TRANSPORTE POR VACIO EXT	1	1	0	100.00
SIST040	SISTEMA DE SILOS DE PVC	1	1	0	100.00
SIST042	SISTEMA DE INFRAESTRUCTURAS	1	1	0	100.00
SIST043	SISTEMA DE AIRE COMPRIMIDO	1	1	0	100.00
SIST044	SISTEMA GRUPOS ELECTROGENOS	1	1	0	100.00
SIST047	SISTEMA ENFRIAMIENTO DE AGUA	1	1	0	100.00
SIST048	SISTEMA BOMBEO DE AGUA	3	3	0	100.00
SIST049	SISTEMA DE VENTILACION Y AIRE ACON	2	2	0	100.00
SIST051	SISTEMA CONTROL DE CALIDAD	6	6	0	100.00
SIST053	SISTEMA TALLERES DE MANTENIMIENT	2	1	1	50.00

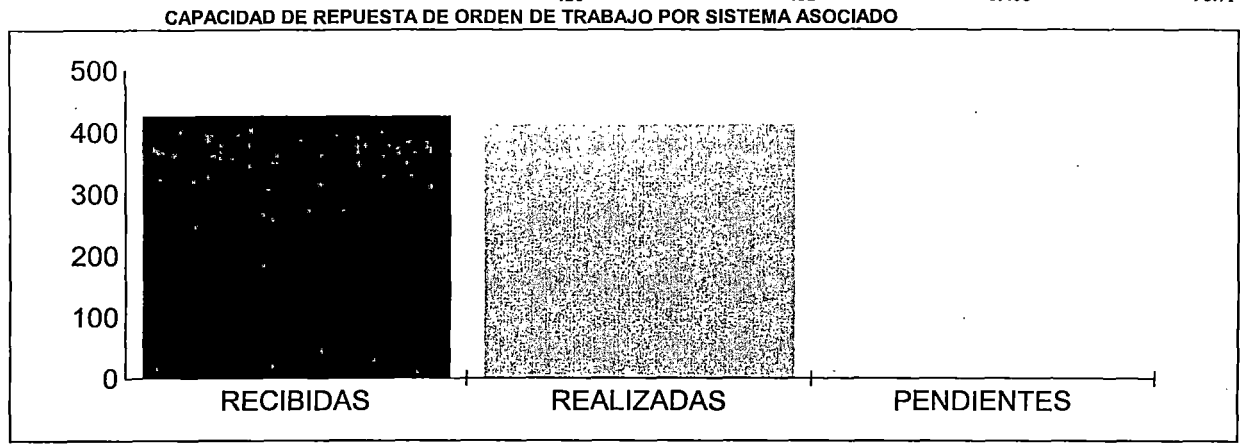
**CAPACIDAD DE REPUESTA DE ORDEN DE TRABAJO POR SISTEMA ASOCIADO
AMANCO DEL PERU S.A.**

FECHA 08/09/2003
INFOMANTE

RANGO DE FECHAS : 01/04/2003 - 30/04/2003

PAGINA 2
SIMGXCAP

CODIGO	DESCRIPCION	TOTAL O.TS RECIBIDAS	TOTAL O.TS REALIZADAS	PENDIENTES	% CUMPLIMIENTO
TOTALES:		426	412	19.00	96.71



No OTs POR TIPO DE ORDEN POR SISTEMA ASOCIADO
AMANCO DEL PERU S.A.

FECHA 08/09/2003
INFOMANTE

PERIODO : 01/04/2003 : 30/04/2003

PAGINA 1
SIMGXORD

CODIGO	DESCRIPCION	URGENTES	SISTEMATICAS	PROGRAMADAS	RUTAS	TOTAL
SIST001	SISTEMA LINEA 1	14	0	4	0	18
SIST002	SISTEMA LINEA2	1	0	1	0	2
SIST003	SISTEMA LINEA 3	6	0	4	0	10
SIST004	SISTEMA LINEA 4	13	0	4	0	17
SIST005	SISTEMA LINEA 5	9	0	3	0	12
SIST006	SISTEMA LINEA 6	7	0	7	0	14
SIST007	SISTEMA LINEA 7	5	0	2	0	7
SIST008	SISTEMA LINEA 8	5	0	5	0	10
SIST009	SISTEMA LINEA 9	4	0	0	0	4
SIST010	SISTEMA LINEA 10	10	0	1	0	11
SIST016	SISTEMA MEZCLADOR EN CALIENTE	1	0	0	0	1
SIST018	SISTEMA ENGEL 150	6	0	0	0	6
SIST022	SISTEMA REED 200-1	2	0	0	0	2
SIST023	SISTEMA MOLDES DE EXTRUSION DE P	0	0	141	0	141
SIST025	SISTEMA MOLDES DE INYECCION	0	0	131	0	131
SIST026	SISTEMA PULVERIZADOR DE PVC	1	0	0	0	1
SIST028	SISTEMA GRANULADOR DE PVC	0	0	1	0	1
SIST029	SISTEMA ENROLLADO DE TUBERIAS	1	0	0	0	1
SIST030	SISTEMA DE TERMOFORMADO	1	0	0	0	1
SIST031	SISTEMA DE MONTACARGAS	1	0	0	0	1
SIST032	SISTEMA DE PUENTES GRUAS	1	0	0	0	1
SIST034	SISTEMA DE TRANSPORTE NEUMATICO	1	0	0	0	1
SIST035	SISTEMA DE TRANSPORTE NEUMATICO	1	0	0	0	1
SIST036	SISTEMA TRANSPORTE POR VACIO EXT	1	0	0	0	1
SIST040	SISTEMA DE SILOS DE PVC	1	0	0	0	1
SIST042	SISTEMA DE INFRAESTRUCTURAS	0	0	1	0	1
SIST043	SISTEMA DE AIRE COMPRIMIDO	0	0	1	0	1
SIST044	SISTEMA GRUPOS ELECTROGENOS	0	0	1	0	1
SIST047	SISTEMA ENFRIAMIENTO DE AGUA	1	0	0	0	1
SIST048	SISTEMA BOMBEO DE AGUA	2	0	1	0	3
SIST049	SISTEMA DE VENTILACION Y AIRE ACON	1	0	1	0	2
SIST051	SISTEMA CONTROL DE CALIDAD	1	0	5	0	6
SIST053	SISTEMA TALLERES DE MANTENIMIENT	0	0	1	0	1

No OTs POR TIPO DE ORDEN POR SISTEMA ASOCIADO
 AMANCO DEL PERU S.A.

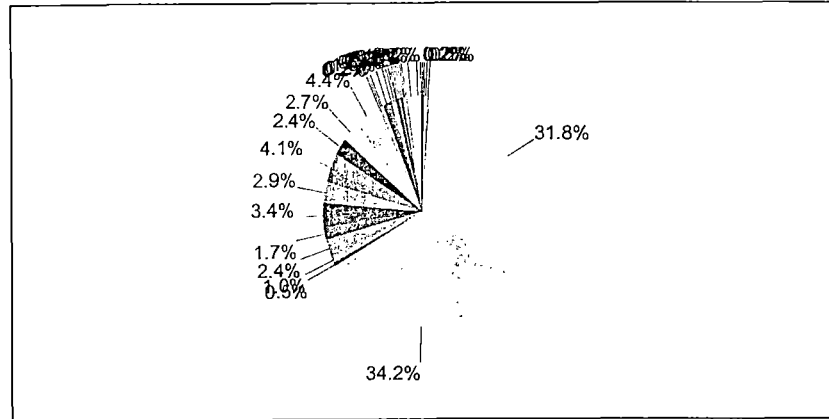
FECHA 08/09/2003
 INFOMANTE

PERIODO : 01/04/2003 : 30/04/2003

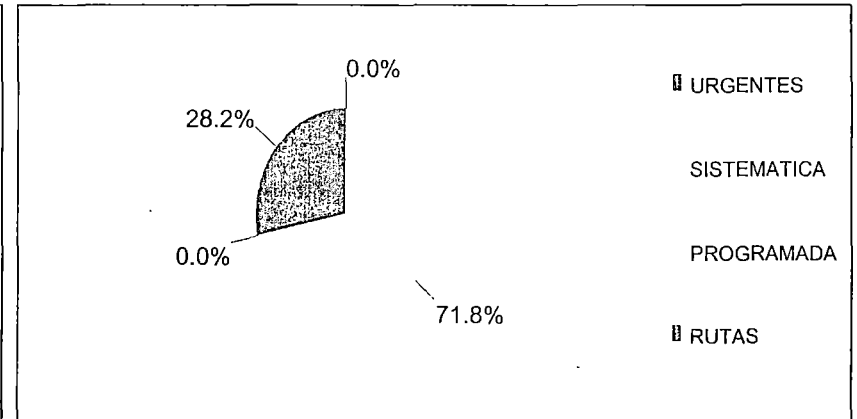
PAGINA 2
 SIMGXORD

CODIGO	DESCRIPCION	URGENTES	SISTEMATICAS	PROGRAMADAS	RUTAS	TOTAL
TOTALES:		97	0	315	0	412

No OTs POR TIPO DE ORDEN POR SISTEMA ASOCIADO



DISTRIBUCION POR TIPO DE ORDEN



No OTs POR TIPO DE ORDEN POR AREA OPERATIVA
 AMANCO DEL PERU S.A.

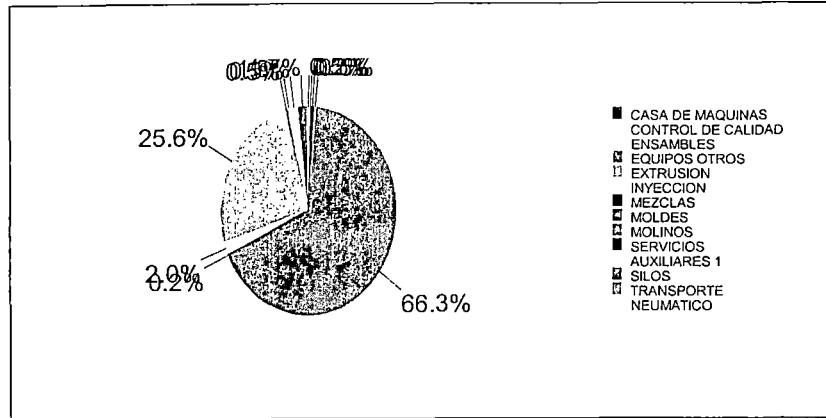
FECHA 08/09/2003
 INFOMANTE

PERIODO : 01/04/2003 : 30/04/2003

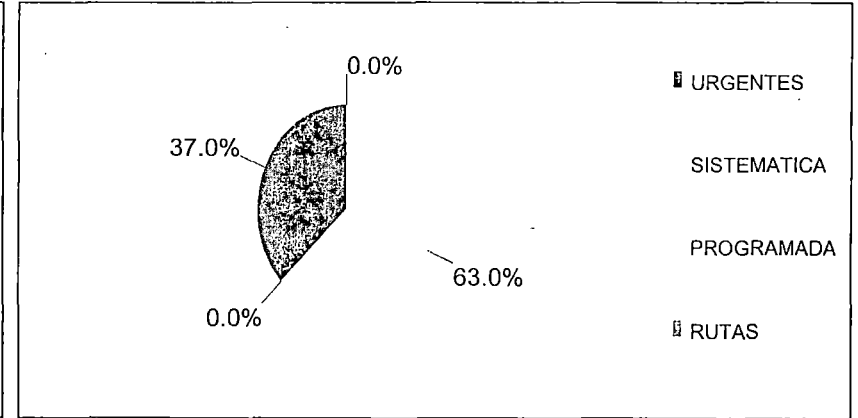
PAGINA 1
 SIMGXORD

CODIGO	DESCRIPCION	URGENTES	SISTEMATICAS	PROGRAMADAS	RUTAS	TOTAL
00	EQUIPOS OTROS	0	0	2	0	2
01	MEZCLAS	1	0	0	0	1
02	EXTRUSION	74	0	31	0	105
03	MOLINOS	1	0	1	0	2
04	INYECCION	8	0	0	0	8
05	ENSAMBLES	2	0	0	0	2
06	CASA DE MAQUINAS	3	0	4	0	7
07	CONTROL DE CALIDAD	1	0	5	0	6
08	MOLDES	0	0	272	0	272
09	TRANSPORTE NEUMATICO	2	0	0	0	2
10	SILOS	1	0	0	0	1
12	SERVICIOS AUXILIARES 1	2	0	0	0	2
TOTALES:		95	0	315	0	410

No OTs POR TIPO DE ORDEN POR AREA OPERATIVA



DISTRIBUCION POR TIPO DE ORDEN



No OTs POR TIPO DE ORDEN POR CLASE DE EQUIPO
 AMANCO DEL PERU S.A.

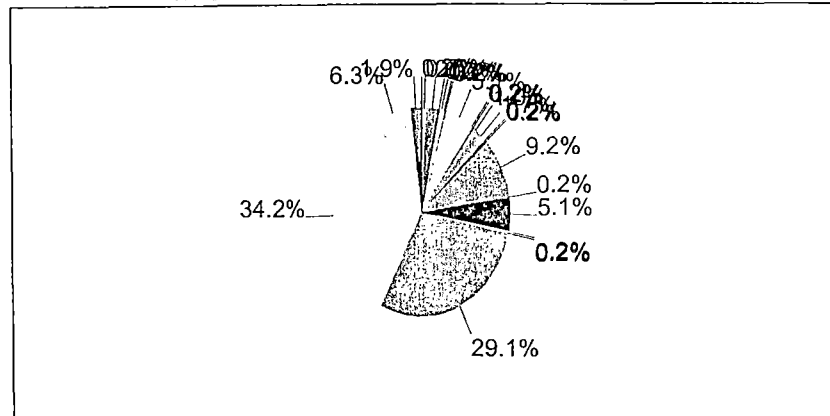
FECHA 08/09/2003
 INFOMANTE

PERIODO : 01/04/2003 : 30/04/2003

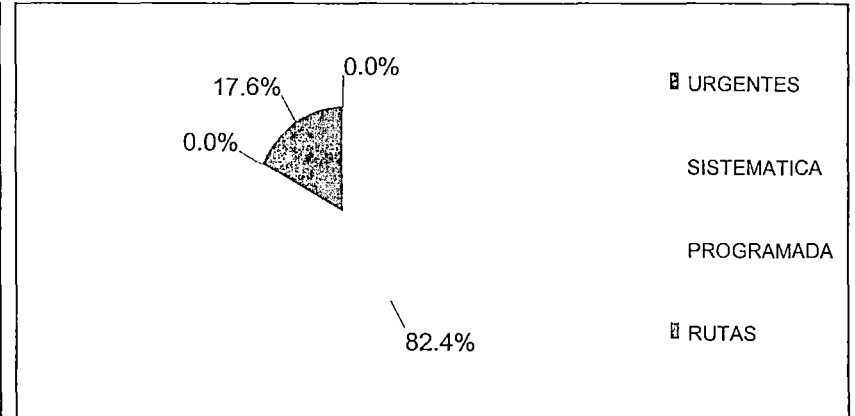
PAGINA 1
 SIMGXORD

CODIGO	DESCRIPCION	URGENTES	SISTEMATICAS	PROGRAMADAS	RUTAS	TOTAL
		3	0	5	0	8
ACM	ACAMPANADORA	16	0	10	0	26
CAE	CABEZAL DE EXTRUSION	0	0	141	0	141
CAI	CABEZAL DE INYECCION	0	0	120	0	120
CHI	CHILLER	0	0	1	0	1
CLG	CONTADOR DE LONGITUDES	1	0	0	0	1
COR	CORRUGADORA	0	0	1	0	1
COT	CORTADORA	17	0	4	0	21
EXT	EXTRUSORA	24	0	14	0	38
GEL	GRUPO ELECTROGENO	0	0	1	0	1
GRA	GRANULADOR	0	0	1	0	1
INY	INYECTORA	7	0	0	0	7
JAL	JALADOR	3	0	1	0	4
MEZ	MEZCLADOR COMPOUND	1	0	0	0	1
MON	MONTACARGA	1	0	0	0	1
NA	NO APLICA	6	0	15	0	21
PGU	PUENTE GRUA	1	0	0	0	1
PUL	PULVERIZADOR	1	0	0	0	1
ROT	ROTULADOR	3	0	0	0	3
SIL	SILO	1	0	0	0	1
TCA	TINA DE CALIBRACION	8	0	1	0	9
TEF	TINA DE ENFRIAMIENTO	3	0	0	0	3
VRO	VALVULA ROTATORIA	1	0	0	0	1
TOTALES:		97	0	315	0	412

No OTs POR TIPO DE ORDEN POR CLASE DE EQUIPO



DISTRIBUCION POR TIPO DE ORDEN



**DISTRIBUCION DE MANO DE OBRA POR FECHA DE TERMINACION POR TIPO DE ORDEN POR SISTEMA ASOCIADO
AMANCO DEL PERU S.A.**

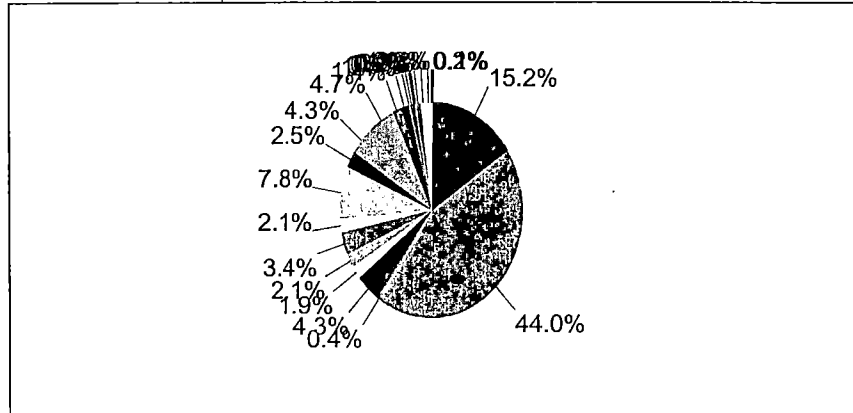
FECHA 08/09/2003
INFOMANTE

PERIODO : 01/04/2003 : 30/04/2003

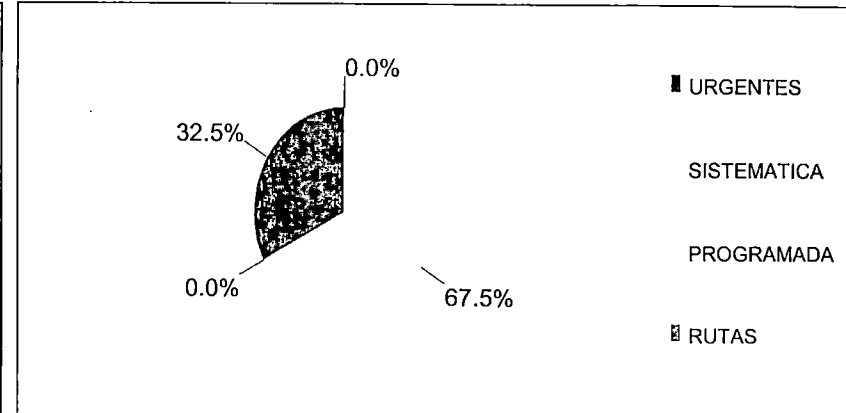
PAGINA 1
SIMGXMOD

CODIGO	DESCRIPCION	URGENTE	SYSTEMATICA	PROGRAMADA	RUTA	TOTAL
SIST001	SISTEMA LINEA 1	39.00	0.00	21.00	0.00	60.00
SIST002	SISTEMA LINEA2	1.00	0.00	4.00	0.00	5.00
SIST003	SISTEMA LINEA 3	8.00	0.00	24.00	0.00	32.00
SIST004	SISTEMA LINEA 4	61.00	0.00	40.00	0.00	101.00
SIST005	SISTEMA LINEA 5	17.50	0.00	9.00	0.00	26.50
SIST006	SISTEMA LINEA 6	14.00	0.00	30.00	0.00	44.00
SIST007	SISTEMA LINEA 7	24.00	0.00	3.00	0.00	27.00
SIST008	SISTEMA LINEA 8	9.00	0.00	16.00	0.00	25.00
SIST009	SISTEMA LINEA 9	56.00	0.00	0.00	0.00	56.00
SIST010	SISTEMA LINEA 10	55.00	0.00	1.00	0.00	56.00
SIST016	SISTEMA MEZCLADOR EN CALIENTE	1.00	0.00	0.00	0.00	1.00
SIST018	SISTEMA ENGEL 150	18.00	0.00	0.00	0.00	18.00
SIST022	SISTEMA REED 200-1	1.00	0.00	0.00	0.00	1.00
SIST023	SISTEMA MOLDES DE EXTRUSION DE P	0.00	0.00	567.50	0.00	567.50
SIST025	SISTEMA MOLDES DE INYECCION	0.00	0.00	196.50	0.00	196.50
SIST026	SISTEMA PULVERIZADOR DE PVC	1.00	0.00	0.00	0.00	1.00
SIST030	SISTEMA DE TERMOFORMADO	2.00	0.00	0.00	0.00	2.00
SIST034	SISTEMA DE TRANSPORTE NEUMATICO	8.00	0.00	0.00	0.00	8.00
SIST035	SISTEMA DE TRANSPORTE NEUMATICO	2.00	0.00	0.00	0.00	2.00
SIST036	SISTEMA TRANSPORTE POR VACIO EXT	2.00	0.00	0.00	0.00	2.00
SIST040	SISTEMA DE SILOS DE PVC	2.00	0.00	0.00	0.00	2.00
SIST043	SISTEMA DE AIRE COMPRIMIDO	0.00	0.00	10.00	0.00	10.00
SIST044	SISTEMA GRUPOS ELECTROGENOS	0.00	0.00	18.00	0.00	18.00
SIST047	SISTEMA ENFRIAMIENTO DE AGUA	4.00	0.00	0.00	0.00	4.00
SIST048	SISTEMA BOMBEO DE AGUA	5.00	0.00	6.00	0.00	11.00
SIST051	SISTEMA CONTROL DE CALIDAD	2.00	0.00	11.00	0.00	13.00
TOTALES:		332.50	0.00	957.00	0.00	1,289.50

DISTRIBUCION DE MANO DE OBRA POR FECHA DE TERMINACION POR TIPO DE ORDEN PO



DISTRIBUCION POR TIPO DE ORDEN



**DISTRIBUCION DE TIEMPO PERDIDO POR FECHA DE TERMINACION POR CLASE DE EQUIPO
AMANCO DEL PERU S.A.**

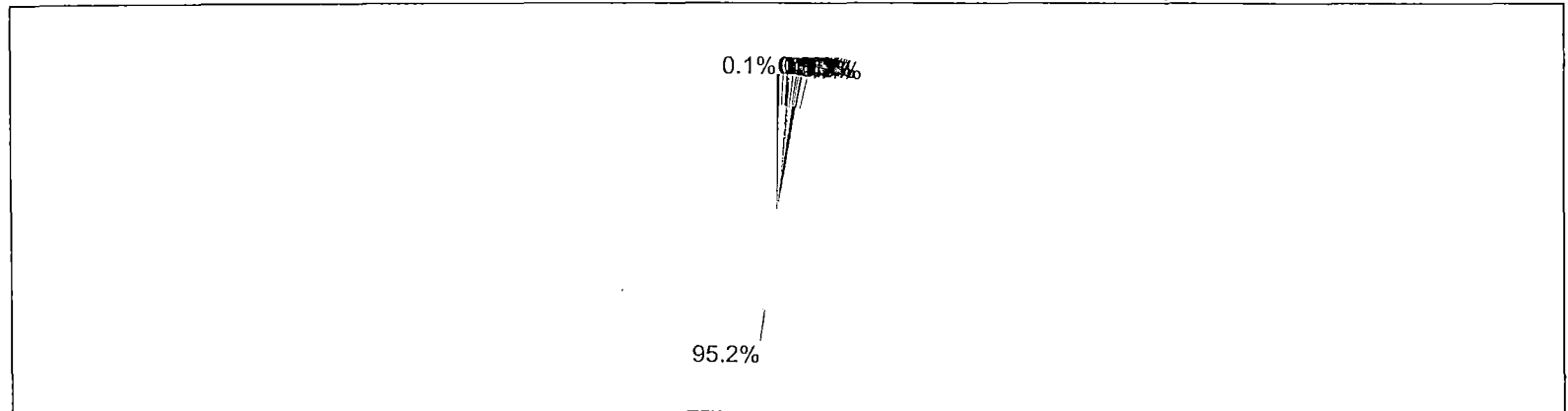
FECHA 08/09/2003
INFOMANTE

PERIODO : 01/04/2003 : 30/04/2003

PAGINA 1
SIMGXP

CODIGO	DESCRIPCION	AVEMAQ	MAQREQ	CAMFOR	ND	FUNDEG	MAQFUN	OTROS	TOTAL
		4.85	0.00	1.00	0.00	0.00	5.00	0.00	10.85
ACM	ACAMPANADORA	17,586.50	49.13	0.00	0.00	1.00	0.00	0.00	17,636.63
CAE	CABEZAL DE EXTRUSION	50.00	25.50	131.50	0.00	3.00	0.00	0.00	210.00
CAI	CABEZAL DE INYECCION	0.00	2.00	58.50	0.00	0.00	0.00	0.00	60.50
CHI	CHILLER	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
CLG	CONTADOR DE LONGITUDES	0.00	2.83	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	2.83
COR	CORRUGADORA	0.00	4.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	4.00
COT	CORTADORA	26.50	83.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	109.50
EXT	EXTRUSORA	121.00	35.52	0.00	0.00	9.50	0.00	1.00	167.02
GEL	GRUPO ELECTROGENO	0.00	6.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	6.00
GRA	GRANULADOR	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
INY	INYECTORA	53.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	53.00
JAL	JALADOR	1.58	3.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	4.58
MEZ	MEZCLADOR COMPOUND	0.00	0.00	0.00	0.00	1.00	0.00	0.00	1.00
MON	MONTACARGA	24.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	24.00
NA	NO APLICA	164.02	6.00	5.50	0.00	0.00	0.00	0.00	175.52
PGU	PUNTE GRUA	3.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	3.00
PUL	PULVERIZADOR	1.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	1.00
ROT	ROTULADOR	6.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	6.00
SIL	SILO	2.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	2.00
TCA	TINA DE CALIBRACION	34.00	3.00	0.00	0.00	1.00	0.00	0.00	38.00
TEF	TINA DE ENFRIAMIENTO	2.00	2.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	4.00
VRO	VALVULA ROTATORIA	4.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	4.00
TOTALES:		18,083.45	221.98	196.50	0.00	15.50	5.00	1.00	18,523.43

DISTRIBUCION DE TIEMPO PERDIDO POR FECHA DE TERMINACION POR CLASE DE EQUIPO



**DISTRIBUCION DE TIEMPO PERDIDO POR FECHA DE TERMINACION POR TIPO DE TRABAJO
AMANCO DEL PERU S.A.**

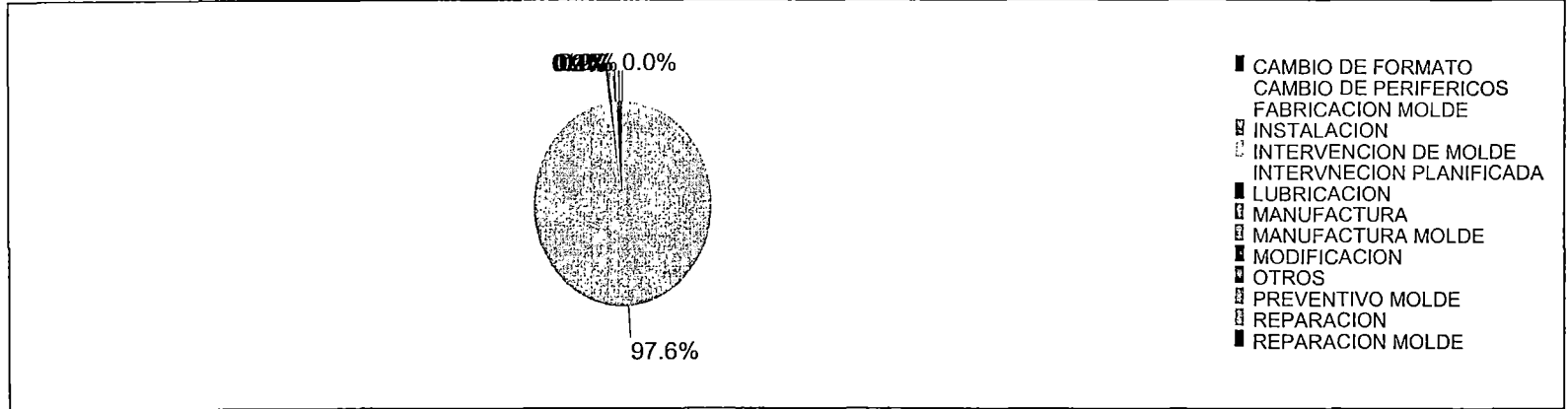
FECHA 08/09/2003
INFOMANTE

PERIODO : 01/04/2003 : 30/04/2003

PAGINA 1
SIMXPER

CODIGO	DESCRIPCION	AVEMAQ	MAQREQ	CAMFOR	ND	FUNDEG	MAQFUN	OTROS	TOTAL
CAMFOR	CAMBIO DE FORMATO	1.00	0.00	194.50	0.00	0.00	0.00	0.00	195.50
CAMPER	CAMBIO DE PERIFERICOS	0.00	0.00	2.00	0.00	0.00	0.00	1.00	3.00
FABMOL	FABRICACION MOLDE	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
INSTAL	INSTALACION	2.00	26.00	0.00	0.00	1.00	0.00	0.00	29.00
INTMOL	INTERVENCION DE MOLDE	47.00	0.00	0.00	0.00	3.00	0.00	0.00	50.00
INTPLA	INTERVNECION PLANIFICADA	0.00	80.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	80.00
LUBRIC	LUBRICACION	0.00	15.52	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	15.52
MANMOL	MANUFACTURA MOLDE	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
MANUFA	MANUFACTURA	33.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	33.00
MODIFI	MODIFICACION	2.00	2.00	0.00	0.00	3.00	0.00	0.00	7.00
OTROS	OTROS	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
PREMOL	PREVENTIVO MOLDE	2.00	27.50	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	29.50
REPARA	REPARACION	17,996.45	70.96	0.00	0.00	8.50	5.00	0.00	18,080.91
REPMOL	REPARACION MOLDE	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
TOTALES:		18,083.45	221.98	196.50	0.00	15.50	5.00	1.00	18,523.43

DISTRIBUCION DE TIEMPO PERDIDO POR FECHA DE TERMINACION POR TIPO DE TRABAJO



DISTRIBUCION DE TIEMPO PERDIDO POR FECHA DE TERMINACION POR SISTEMA ASOCIADO
 AMANCO DEL PERU S.A.

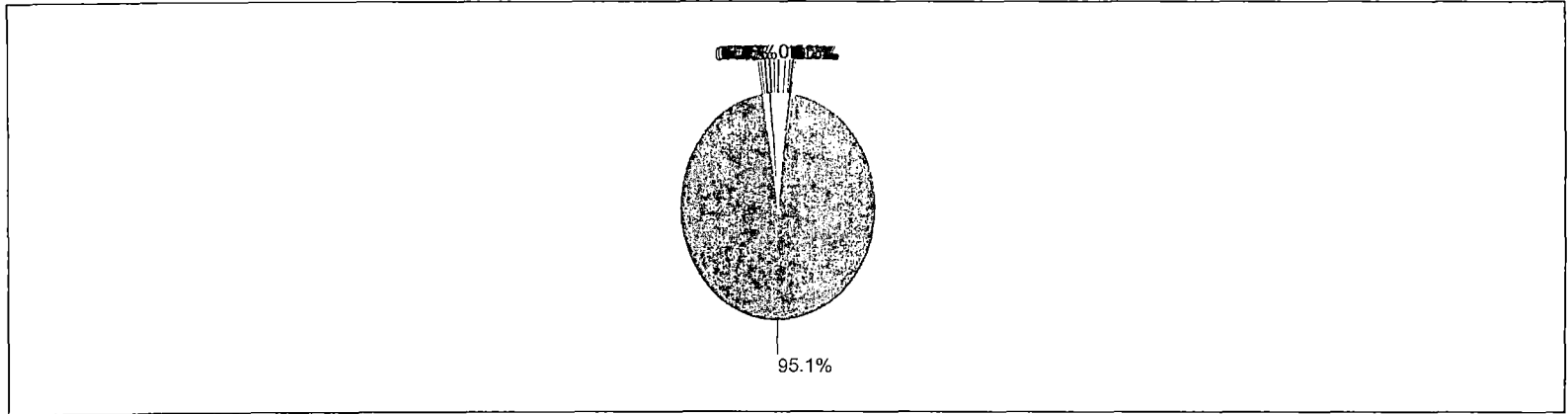
FECHA 08/09/2003
 INFOMANTE

PERIODO : 01/04/2003 : 30/04/2003

PAGINA 2
 SIMGXPEN

CODIGO	DESCRIPCION	AVEMAQ	MAQREQ	CAMFOR	ND	FUNDEG	MAQFUN	OTROS	TOTAL
TOTALES:		18,083.45	221.98	196.50	0.00	15.50	5.00	1.00	18,523.43

DISTRIBUCION DE TIEMPO PERDIDO POR FECHA DE TERMINACION POR SISTEMA ASOCIADO



**DISTRIBUCION DE TIEMPO PERDIDO POR FECHA DE TERMINACION POR AREA OPERATIVA
AMANCO DEL PERU S.A.**

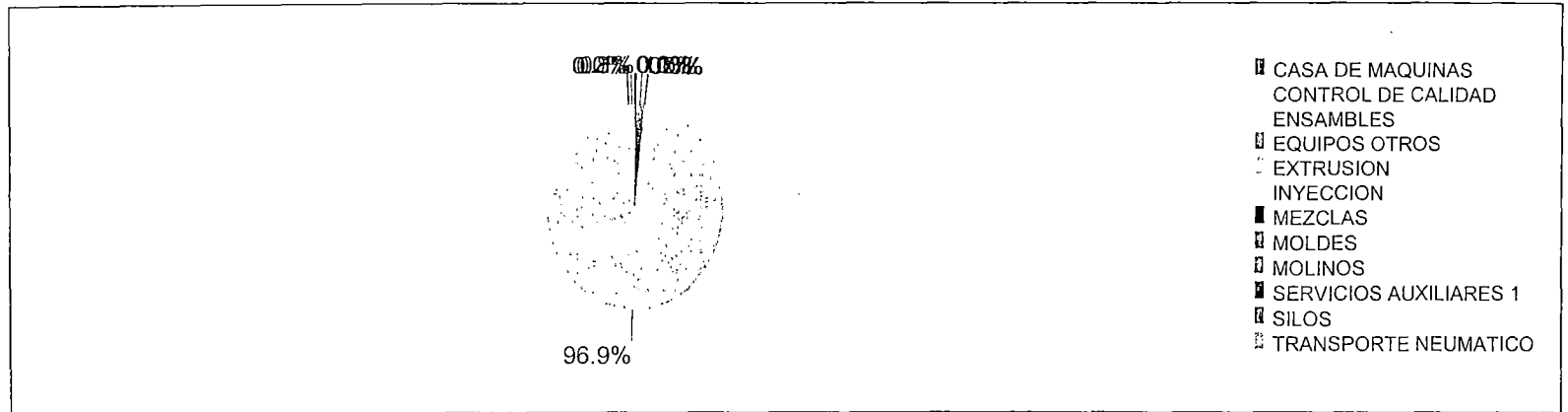
FECHA 08/09/2003
INFOMANTE

PERIODO : 01/04/2003 : 30/04/2003

PAGINA 1
SIMGXP

CODIGO	DESCRIPCION	AVEMAQ	MAQREQ	CAMFOR	ND	FUNDEG	OTROS	MAQFUN	TOTAL
00	EQUIPOS OTROS	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	
01	MEZCLAS	0.00	0.00	0.00	0.00	1.00	0.00	0.00	1.00
02	EXTRUSION	17,777.58	149.48	0.00	0.00	11.50	1.00	0.00	17,939.56
03	MOLINOS	1.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	1.00
04	INYECCION	54.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	54.00
05	ENSAMBLES	0.00	33.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	33.00
06	CASA DE MAQUINAS	11.00	11.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	22.00
07	CONTROL DE CALIDAD	152.02	1.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	153.02
08	MOLDES	50.00	27.50	196.50	0.00	3.00	0.00	0.00	277.00
09	TRANSPORTE NEUMATICO	8.85	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	8.85
10	SILOS	2.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	2.00
12	SERVICIOS AUXILIARES 1	27.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	27.00
TOTALES:		18,083.45	221.98	196.50	0.00	15.50	1.00	0.00	18,518.43

DISTRIBUCION DE TIEMPO PERDIDO POR FECHA DE TERMINACION POR AREA OPERATIVA



TOTAL DE TIEMPOS EN LAS ORDENES POR AREA OPERATIVA
 AMANCO DEL PERU S.A.

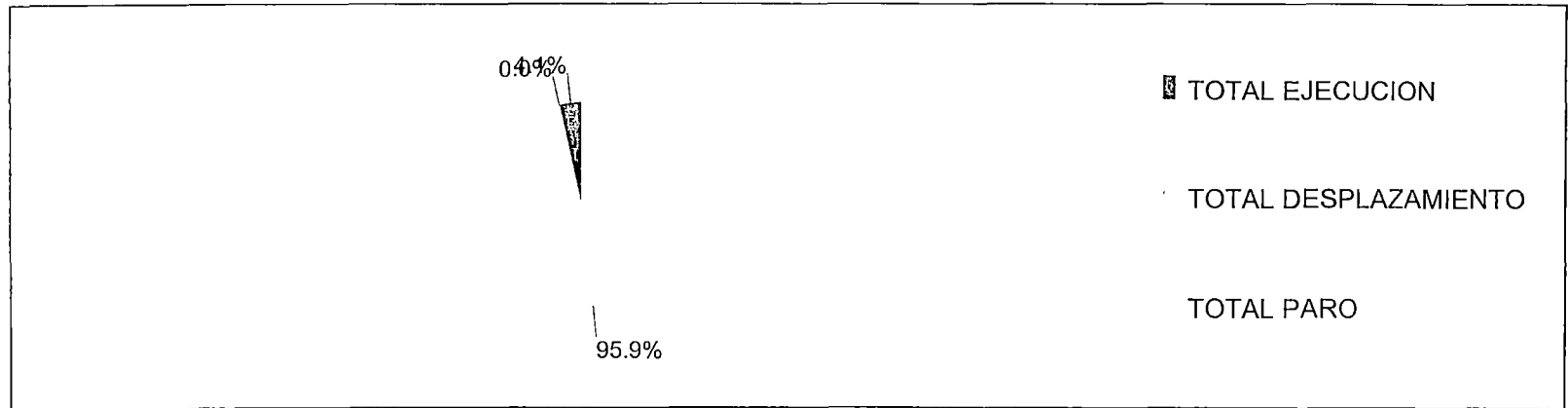
FECHA 08/09/2003
 INFOMANTE

RANGO DE FECHAS : 01/04/2003 - 30/04/2003

PAGINA 1
 SIMGXTOT

CODIGO	DESCRIPCION	TIEMPO EJECUCION	TIEMPO DESPLAZAMIENTO	TIEMPO PARO	TOTAL
00	EQUIPOS OTROS	0.00	0.00	0.00	0.00
01	MEZCLAS	1.00	0.00	1.00	2.00
02	EXTRUSION	317.93	0.00	17,947.56	18,265.49
03	MOLINOS	1.00	0.00	1.00	2.00
04	INYECCION	45.00	0.00	55.00	100.00
05	ENSAMBLES	3.00	0.00	33.00	36.00
06	CASA DE MAQUINAS	17.00	0.00	22.00	39.00
07	CONTROL DE CALIDAD	82.02	0.00	153.02	235.04
08	MOLDES	946.99	7.01	725.50	1,679.50
09	TRANSPORTE NEUMATICO	8.00	0.00	8.85	16.85
10	SILOS	2.00	0.00	2.00	4.00
12	SERVICIOS AUXILIARES 1	27.00	0.00	27.00	54.00
TOTALES:		1,450.94	7.01	18,975.93	20,433.88

GRAFICO DE TOTALES



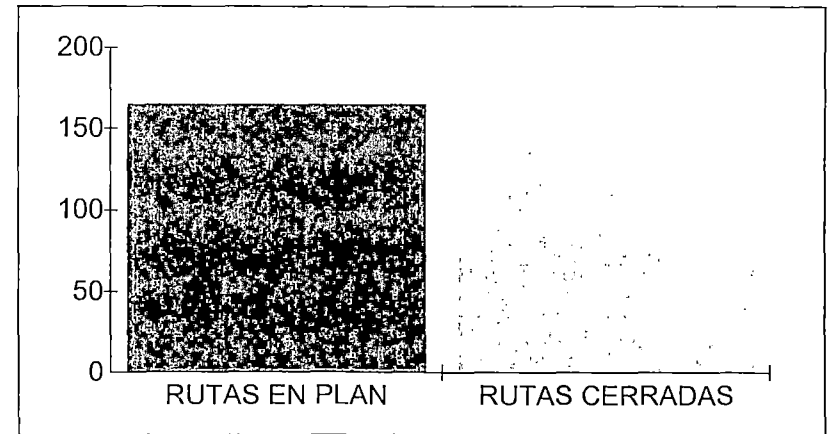
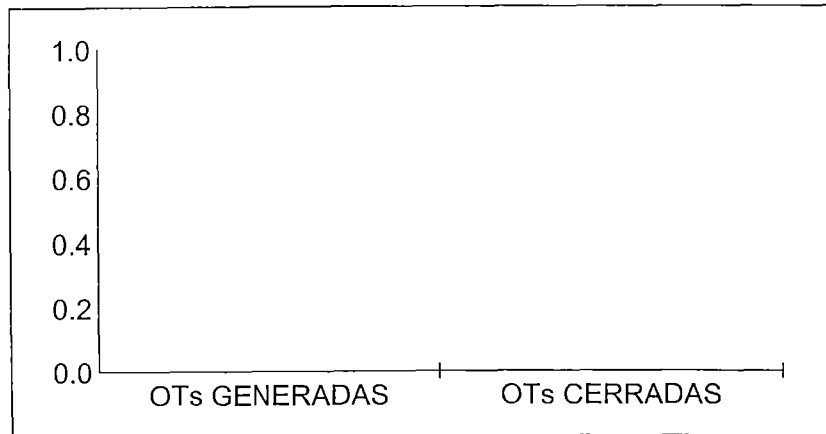
**CUMPLIMIENTO DEL PLAN DE MANTENIMIENTO POR CLASE DE EQUIPO
AMANCO DEL PERU S.A.**

FECHA 08/09/2003
INFOMANTE

RANGO DE FECHAS : 01/04/2003 - 30/04/2003

PAGINA 1
SIMGXPLA

CODIGO	DESCRIPCION	OTs EN	OTs	%	OTs	%	RUTA EN	RUTAS	%CIERRE	ACTIVIDAD	%CUMPL.
		PLAN	GENERADAS	GENERA	CERRADAS	CIERRE	PLAN	CERRADAS	RUTAS	EN PLAN	ACTIVIDA
		0	0	0.00	0	0.00	16	10	62.50	16	62.50
ACM	ACAMPANADORA	0	0	0.00	0	0.00	6	6	100.00	6	100.00
COR	CORRUGADORA	0	0	0.00	0	0.00	1	1	100.00	1	100.00
COT	CORTADORA	0	0	0.00	0	0.00	11	11	100.00	11	100.00
CRB	CRIBA VIBRATORIA	0	0	0.00	0	0.00	1	1	100.00	1	100.00
EXT	EXTRUSORA	0	0	0.00	0	0.00	15	14	93.33	15	93.33
GRA	GRANULADOR	0	0	0.00	0	0.00	4	3	75.00	4	75.00
IMP	EQUIPO DE IMPRESION	0	0	0.00	0	0.00	1	1	100.00	1	100.00
INY	INYECTORA	0	0	0.00	0	0.00	13	12	92.31	13	92.31
JAL	JALADOR	0	0	0.00	0	0.00	9	9	100.00	9	100.00
MEZ	MEZCLADOR COMPOUND	0	0	0.00	0	0.00	4	4	100.00	4	100.00
MSO	MOTOSOPLADOR	0	0	0.00	0	0.00	6	5	83.33	6	83.33
NA	NO APLICA	0	0	0.00	0	0.00	36	28	77.78	36	77.78
PUL	PULVERIZADOR	0	0	0.00	0	0.00	2	2	100.00	2	100.00
ROT	ROTULADOR	0	0	0.00	0	0.00	10	10	100.00	10	100.00
SIL	SILO	0	0	0.00	0	0.00	7	7	100.00	7	100.00
SOP	SOPLADOR	0	0	0.00	0	0.00	1	0	0.00	1	0.00
TCA	TINA DE CALIBRACION	0	0	0.00	0	0.00	10	10	100.00	10	100.00
UVA	UNIDAD DE VACIO	0	0	0.00	0	0.00	6	6	100.00	6	100.00
VEN	VENTILADOR	0	0	0.00	0	0.00	1	0	0.00	1	0.00
VRO	VALVULA ROTATORIA	0	0	0.00	0	0.00	5	5	100.00	5	100.00
TOTALES:		0	0	0.00	0	0.00	165	145	87.88	165	87.88



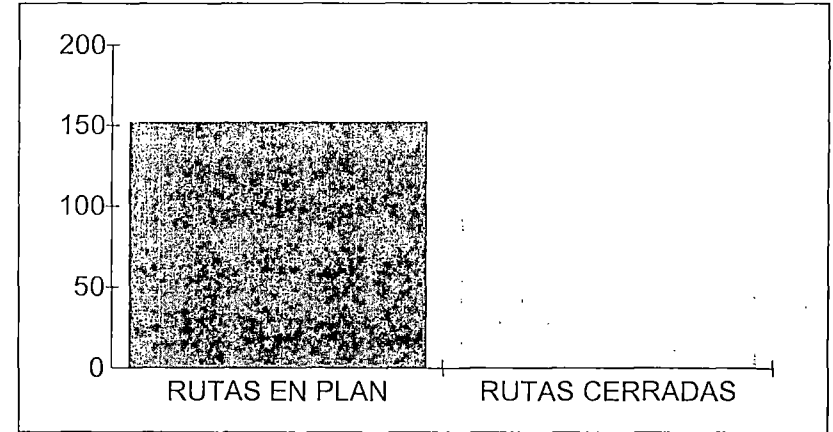
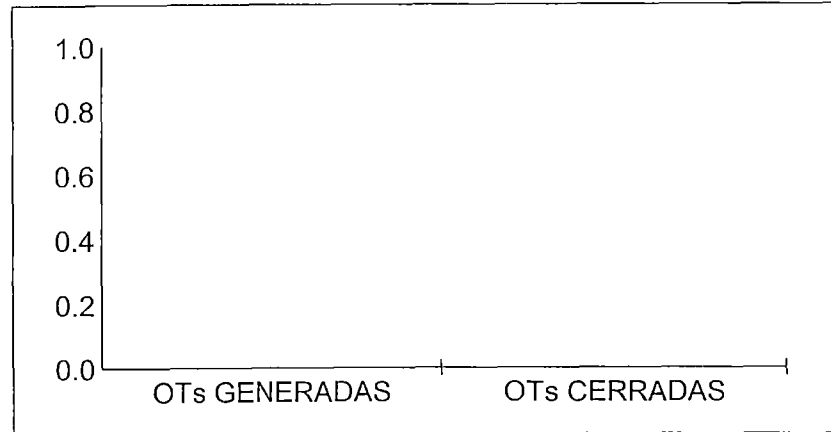
**CUMPLIMIENTO DEL PLAN DE MANTENIMIENTO POR AREA OPERATIVA
AMANCO DEL PERU S.A.**

FECHA 08/09/2003
INFOMANTE

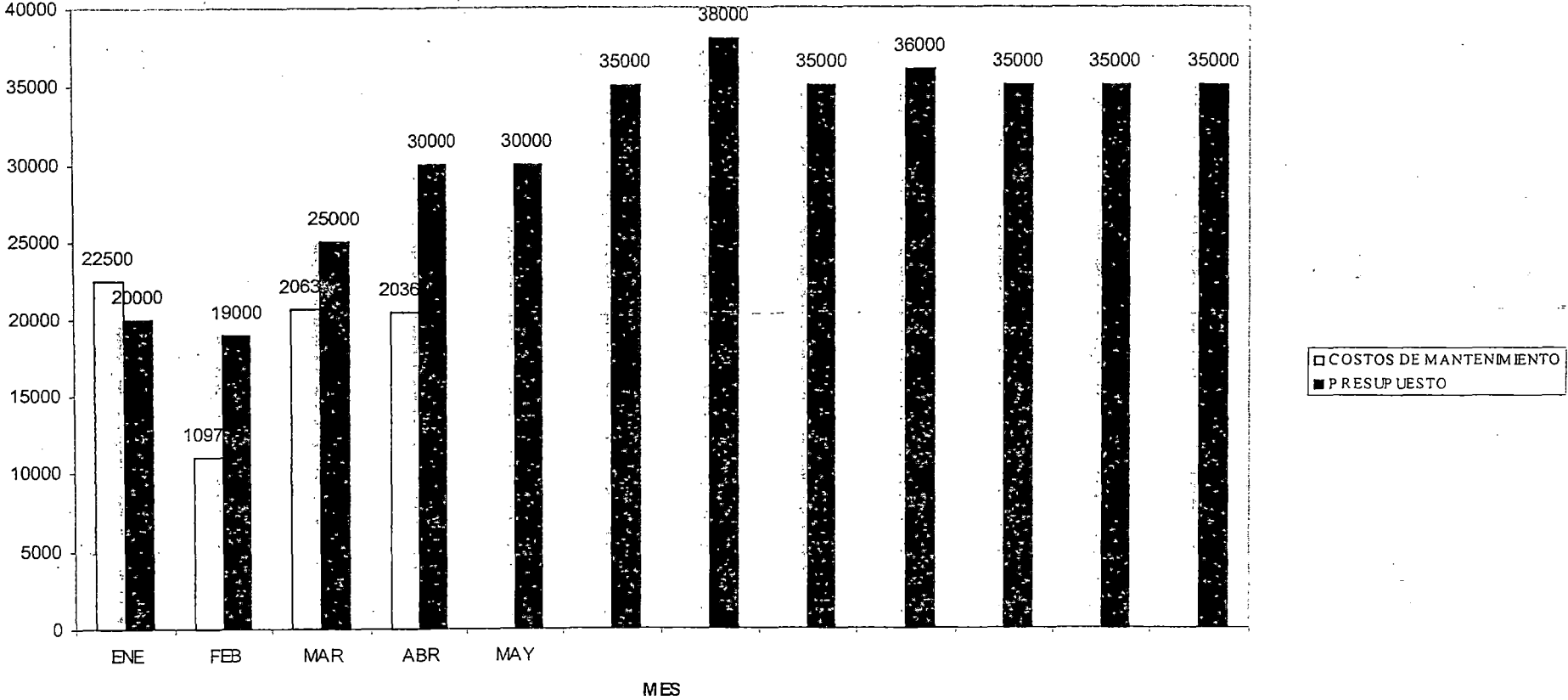
RANGO DE FECHAS : 01/04/2003 - 30/04/2003

PAGINA 1
SIMGXPLA

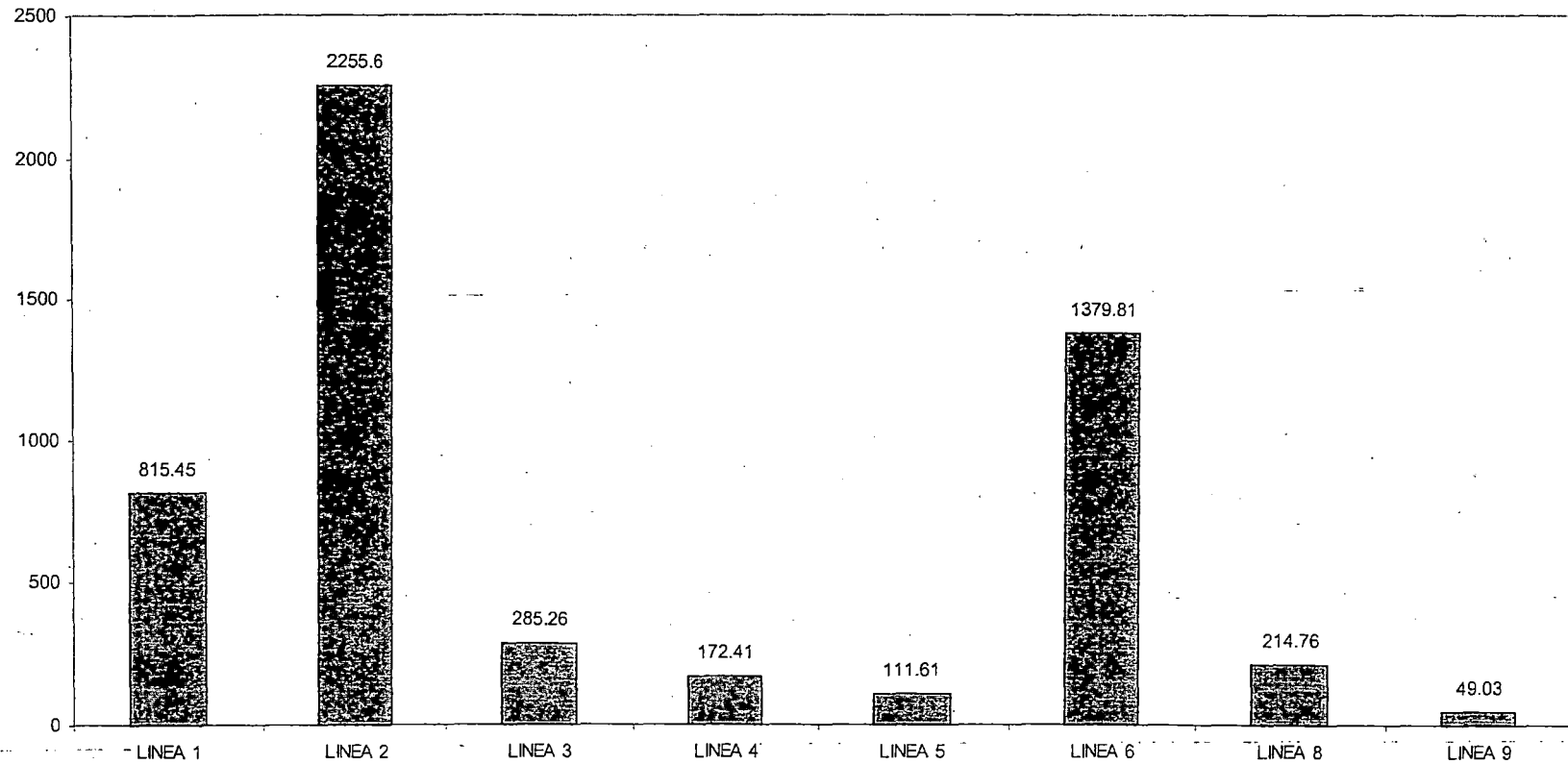
CODIGO	DESCRIPCION	OTs EN PLAN	OTs GENERADAS	% GENERA	OTs CERRADAS	% CIERRE	RUTA EN PLAN	RUTAS CERRADAS	%CIERRE RUTAS	ACTIVIDAD EN PLAN	%CUMPL. ACTIVIDA
01	MEZCLAS	0	0	0.00	0	0.00	10	10	100.00	10	100.00
02	EXTRUSION	0	0	0.00	0	0.00	68	66	97.06	68	97.06
03	MOLINOS	0	0	0.00	0	0.00	10	6	60.00	10	60.00
04	INYECCION	0	0	0.00	0	0.00	19	18	94.74	19	94.74
05	ENSAMBLES	0	0	0.00	0	0.00	3	3	100.00	3	100.00
06	CASA DE MAQUINAS	0	0	0.00	0	0.00	8	8	100.00	8	100.00
09	TRANSPORTE NEUMATICO	0	0	0.00	0	0.00	19	17	89.47	19	89.47
10	SILOS	0	0	0.00	0	0.00	11	8	72.73	11	72.73
12	SERVICIOS AUXILIARES 1	0	0	0.00	0	0.00	4	0	0.00	4	0.00
TOTALES:		0	0	0.00	0	0.00	152	136	89.47	152	89.47



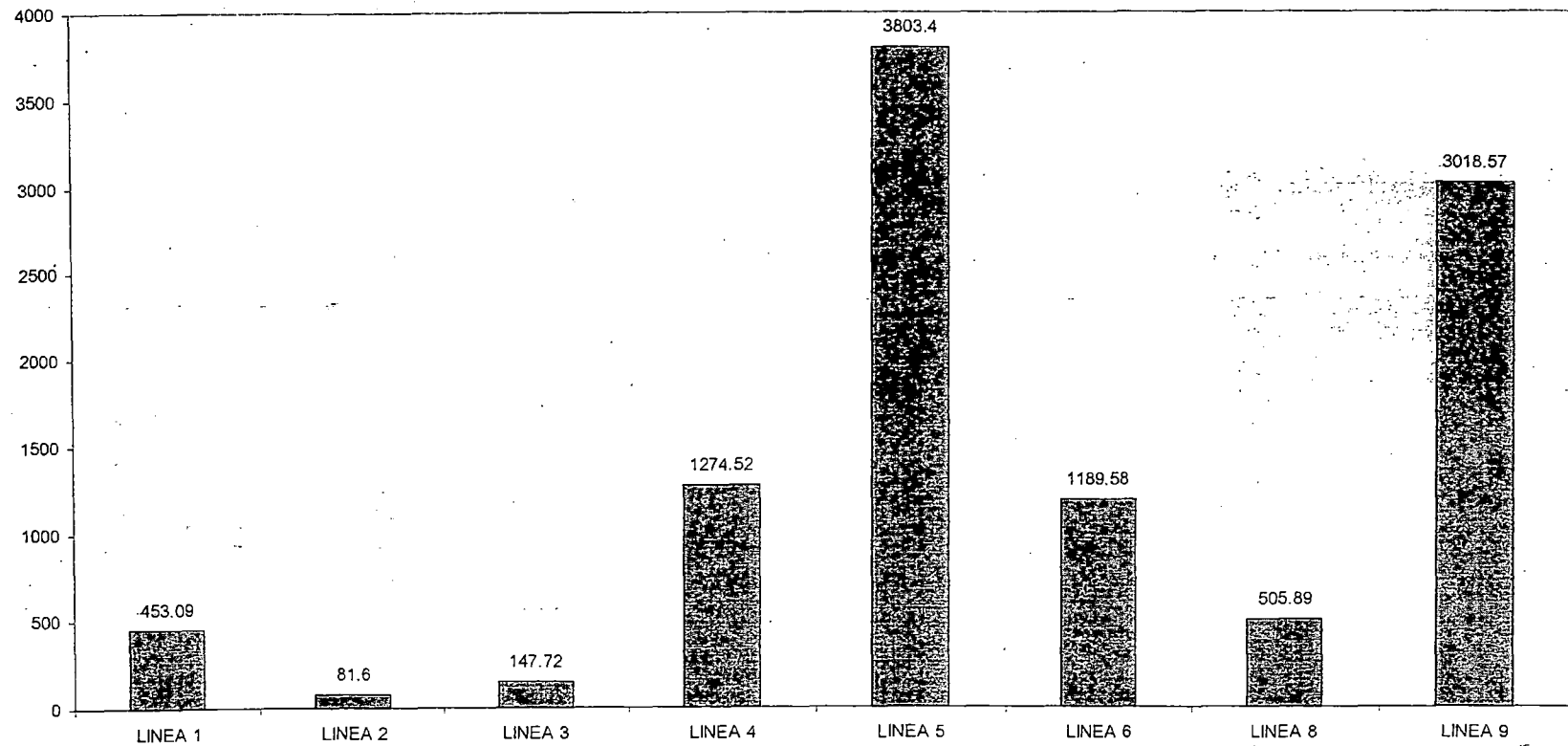
COSTOS DE MANTENIMIENTO 2003



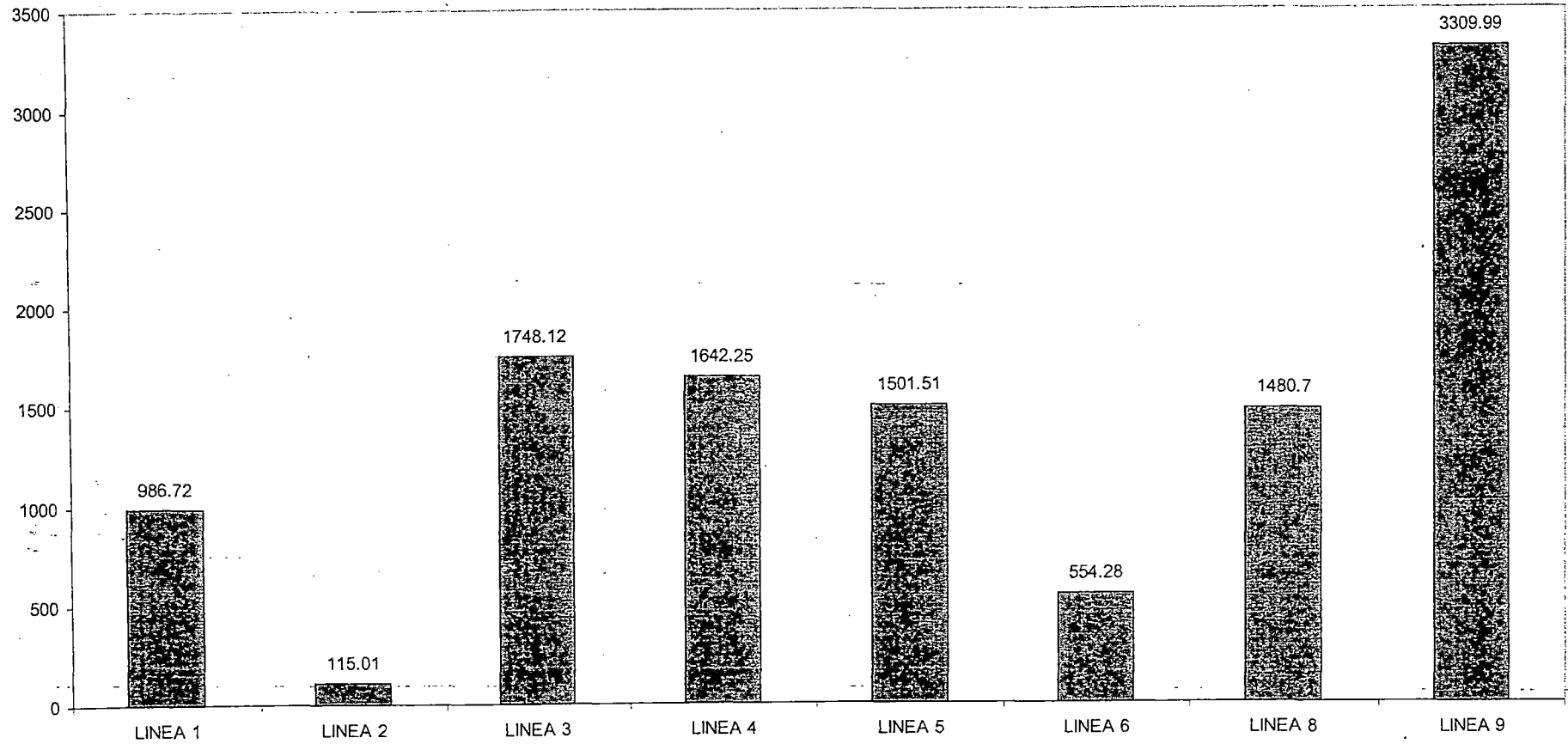
COSTOS POR LINEA DE PRODUCCION FEBRERO 2003
PROCESO EXTRUSION PVC



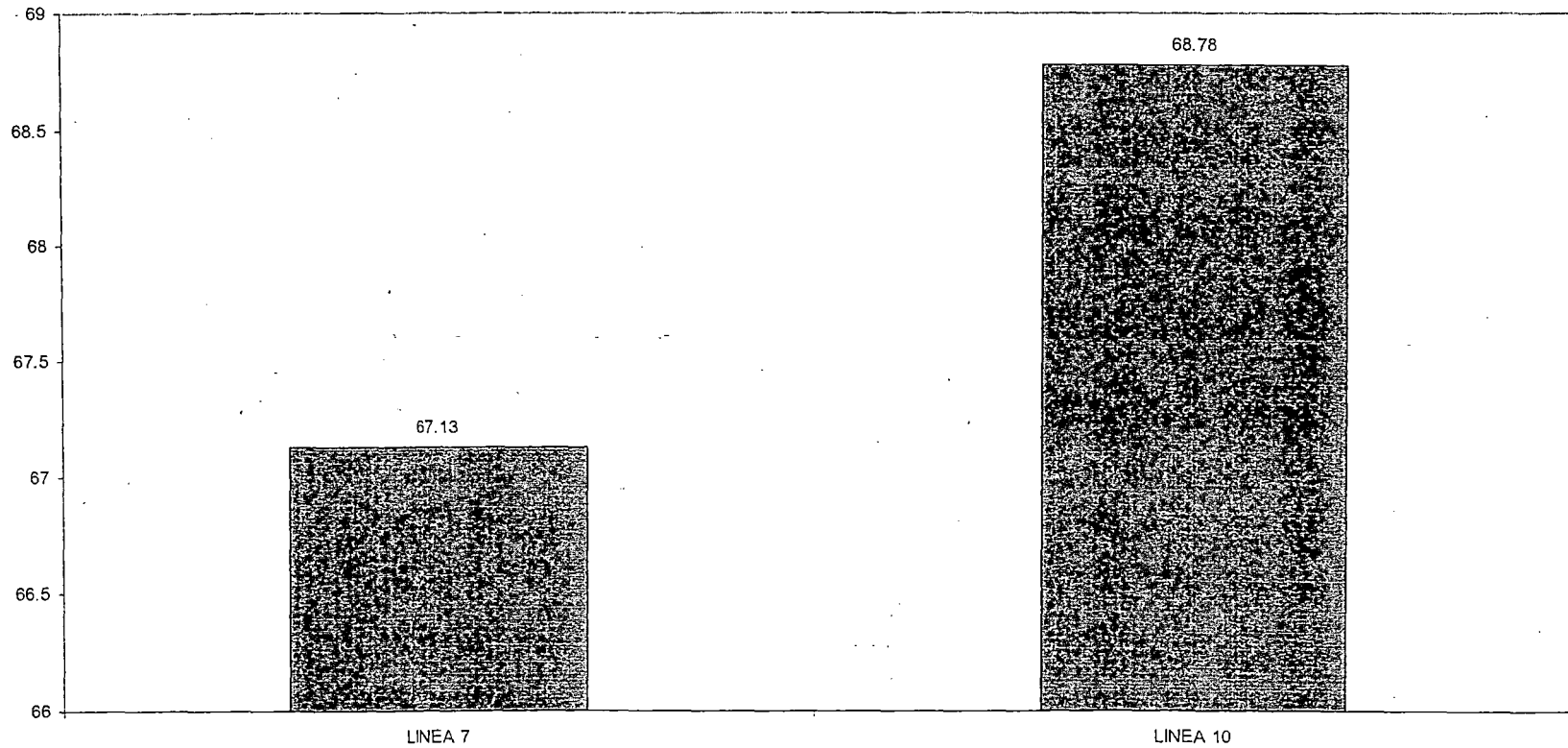
COSTOS POR LINEA DE PRODUCCION MARZO 2003
PROCESO EXTRUSION PVC



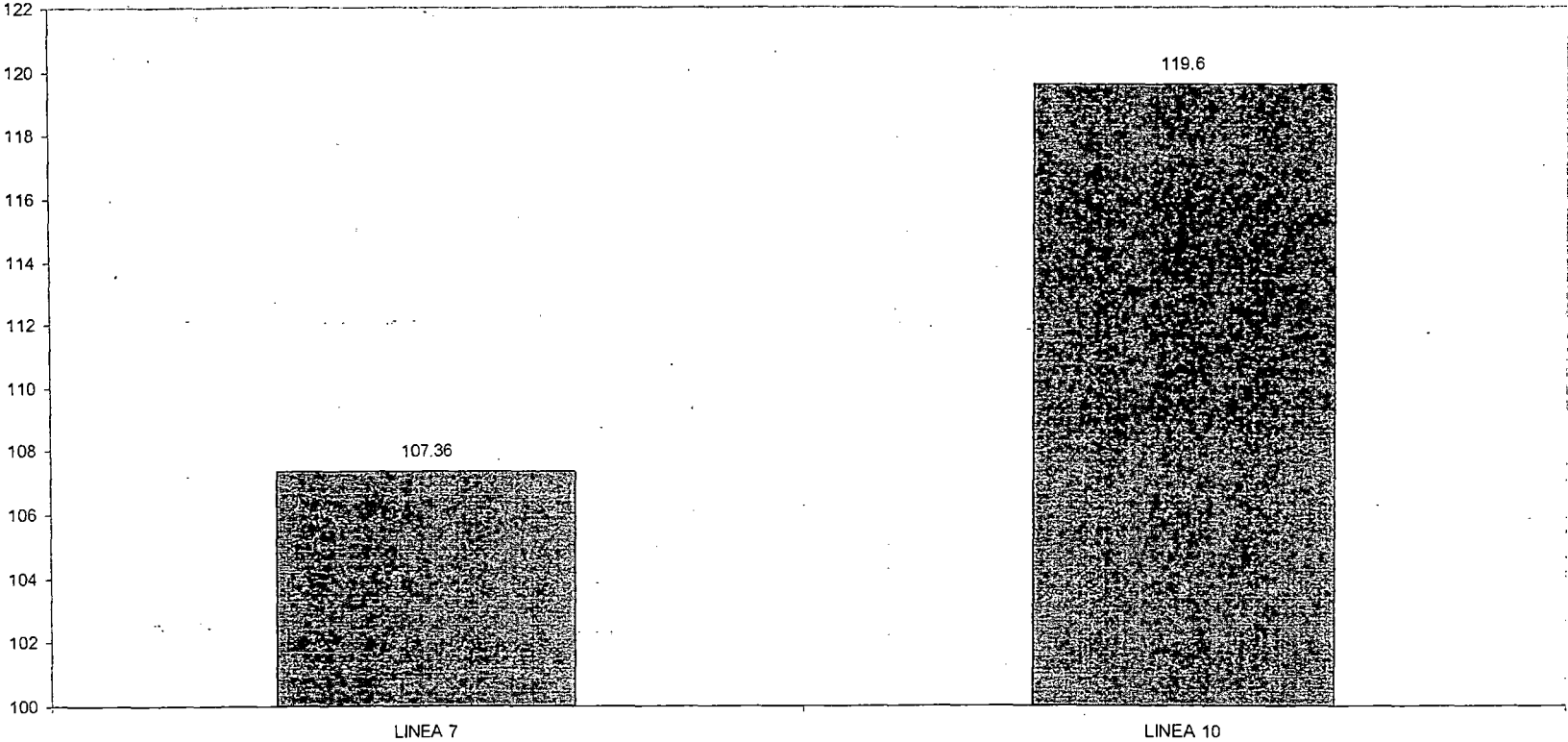
COSTOS POR LINEA DE PRODUCCION ABRIL 2003
PROCESO EXTRUSION PVC



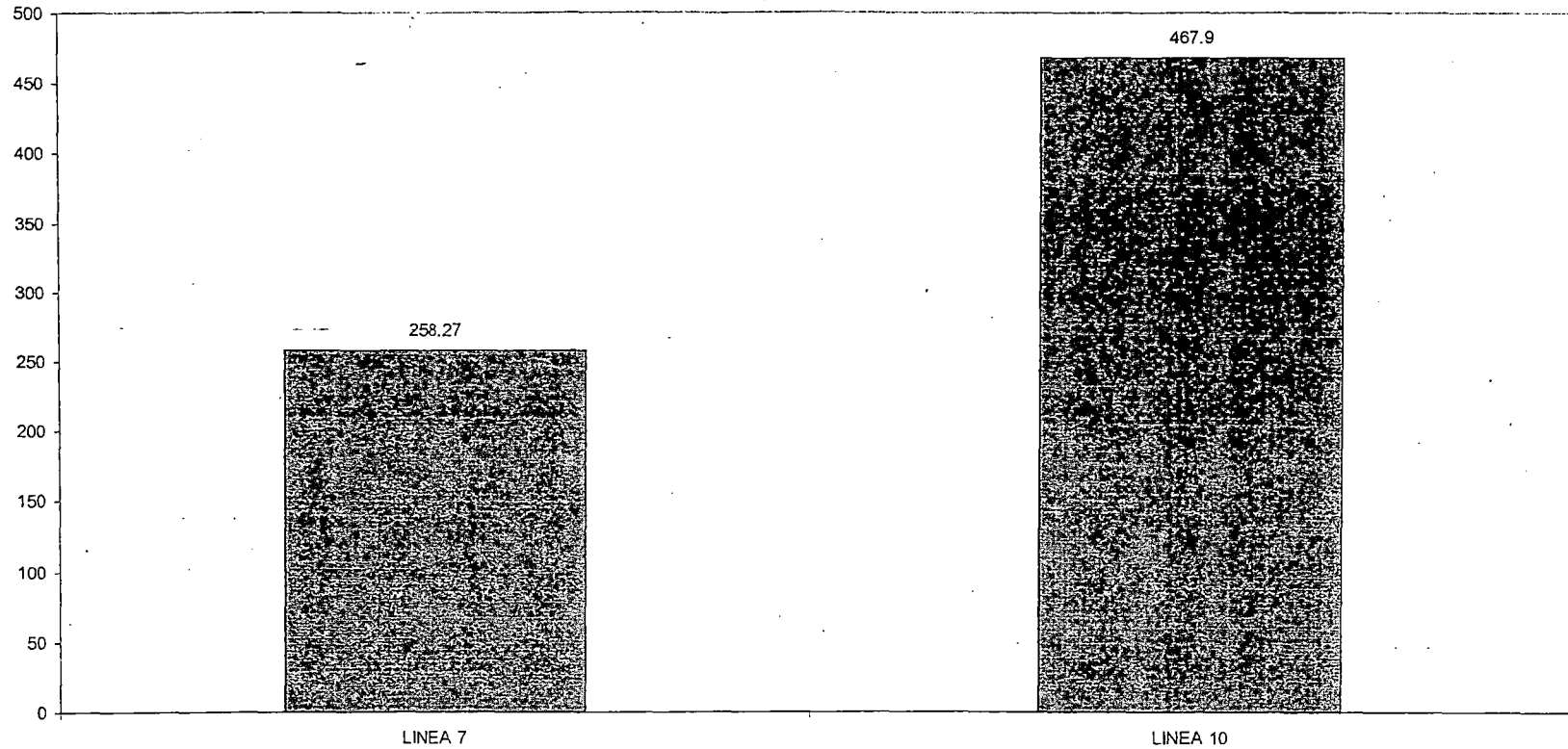
COSTOS POR LINEA DE PRODUCCION FEBRERO 2003
PROCESO EXTRUSION PE



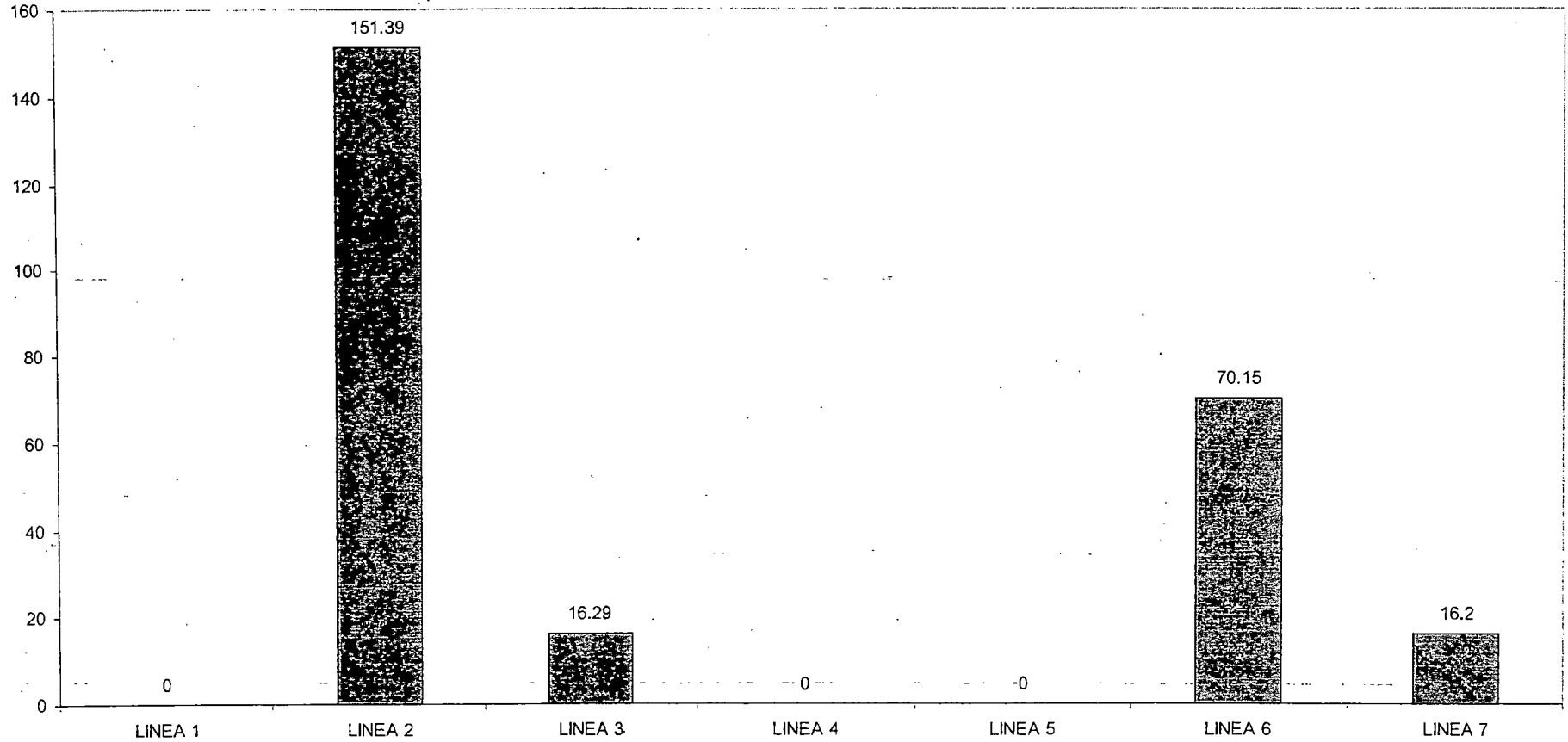
COSTOS POR LINEA DE PRODUCCION MARZO 2003
PROCESO EXTRUSION PE



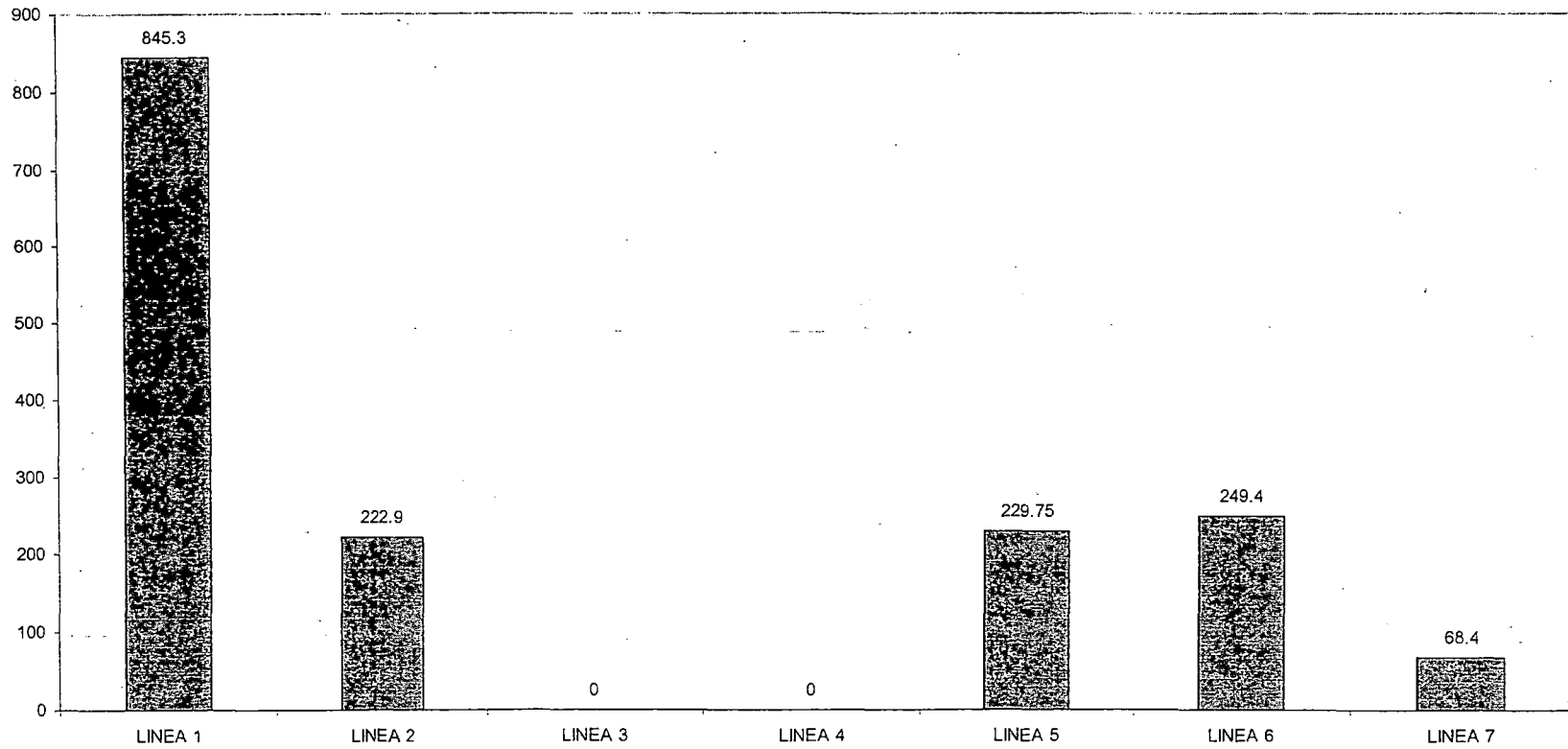
COSTOS POR LINEA DE PRODUCCION ABRIL 2003
PROCESO EXTRUSION PE



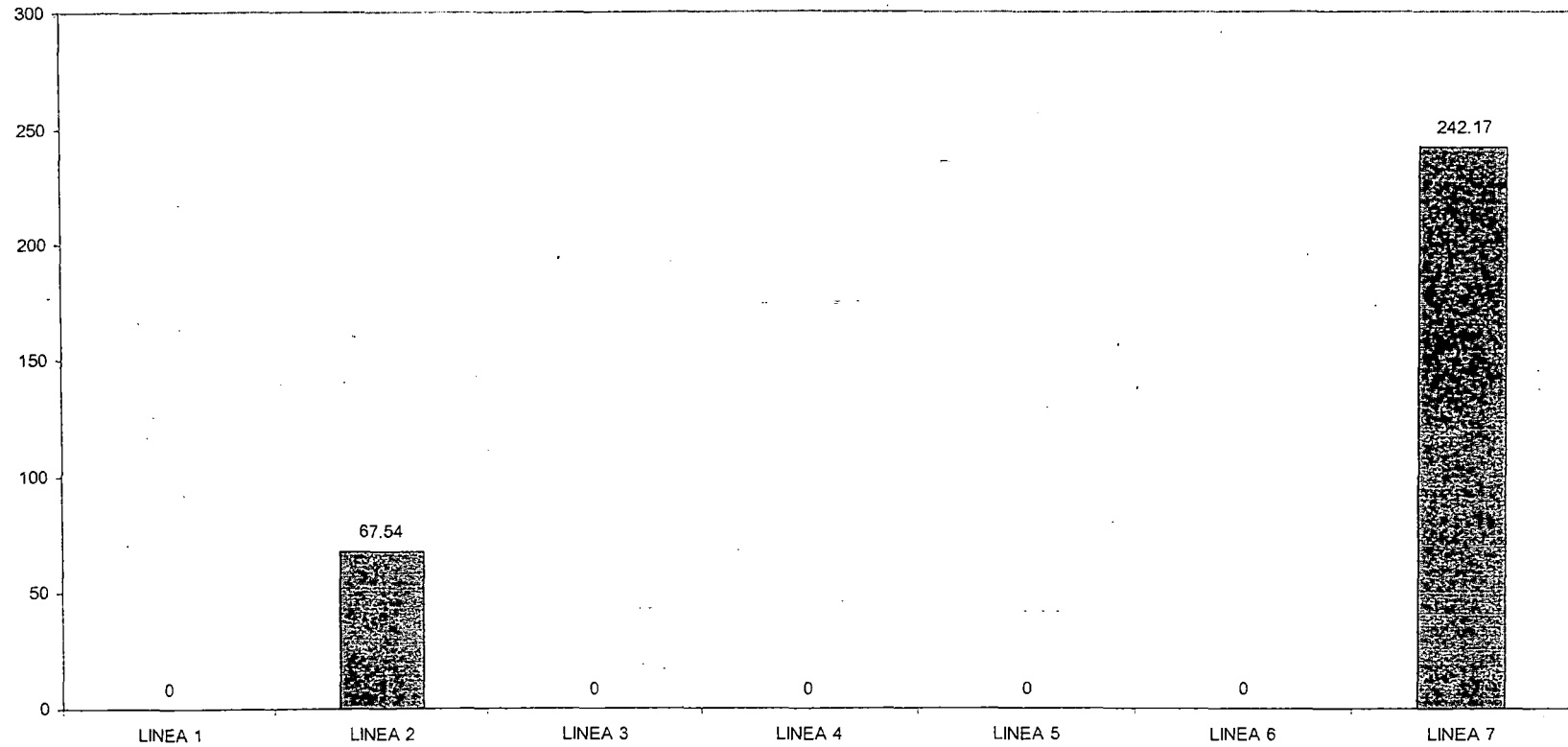
COSTOS POR LINEA DE PRODUCCION FEBRERO 2003 PROCESO INYECCION



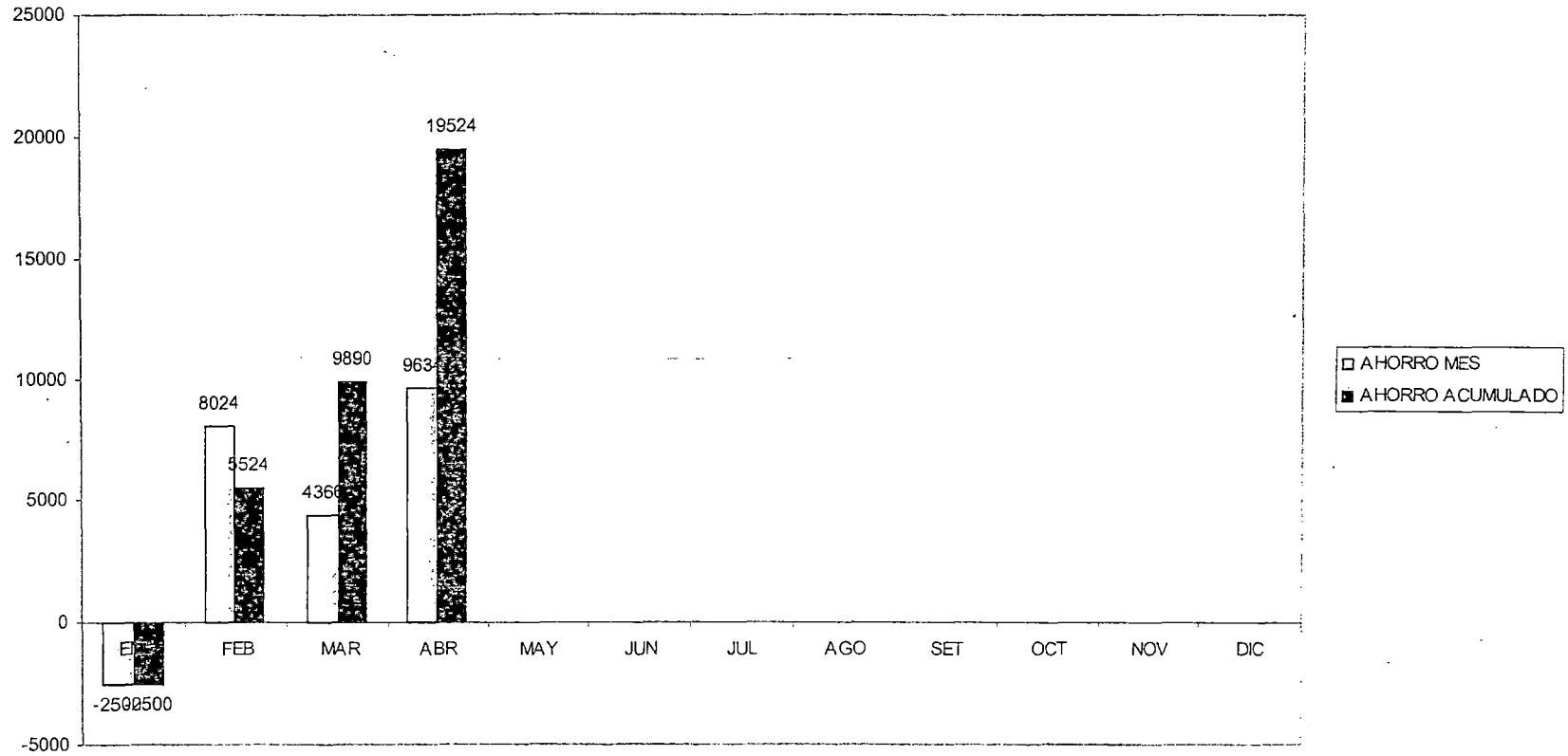
COSTOS POR LINEA DE PRODUCCION MARZO 2003
PROCESO INYECCION



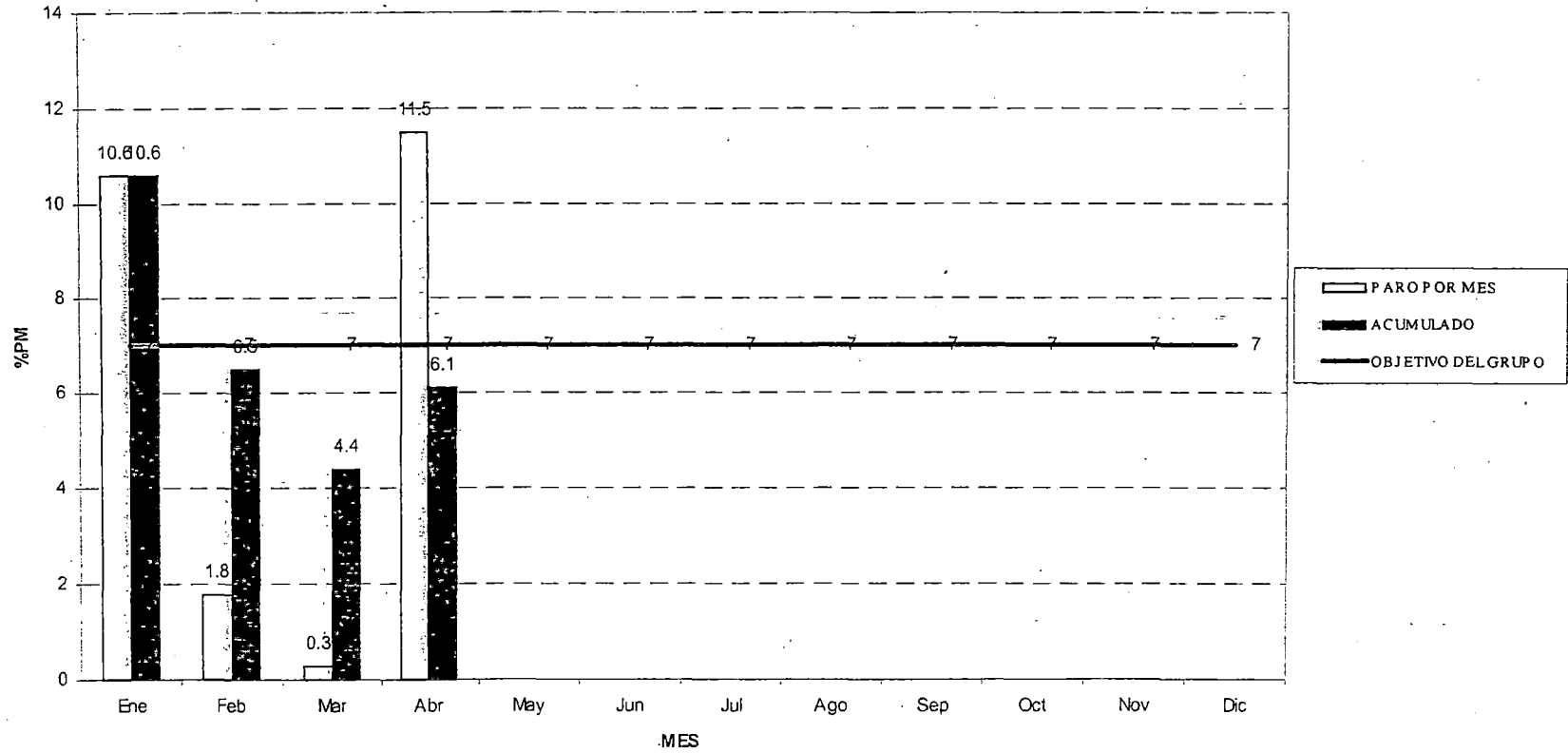
COSTOS POR LINEA DE PRODUCCION ABRIL 2003
PROCESO INYECCION



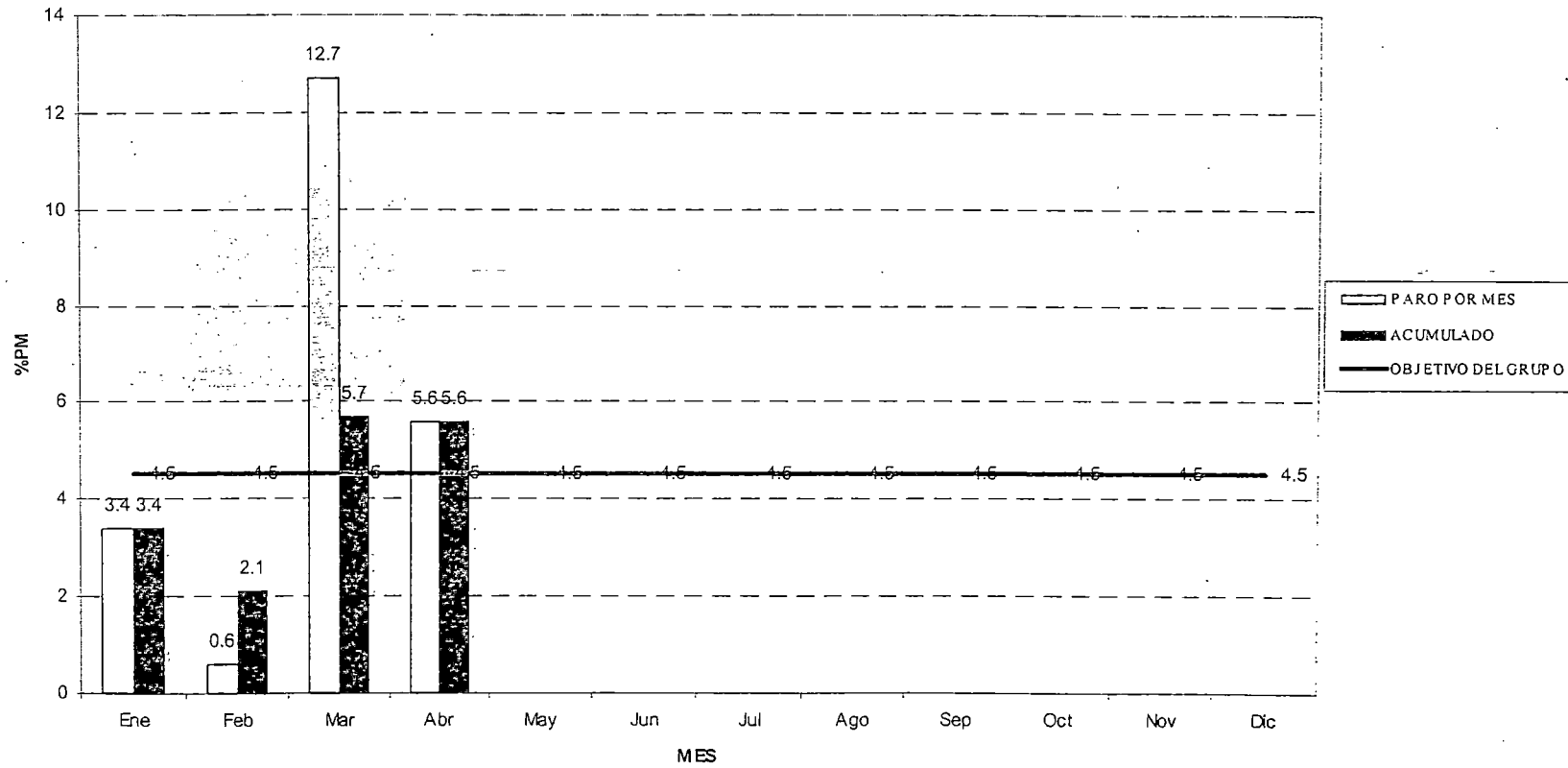
AHORRO POR MANTENIMIENTO 2003



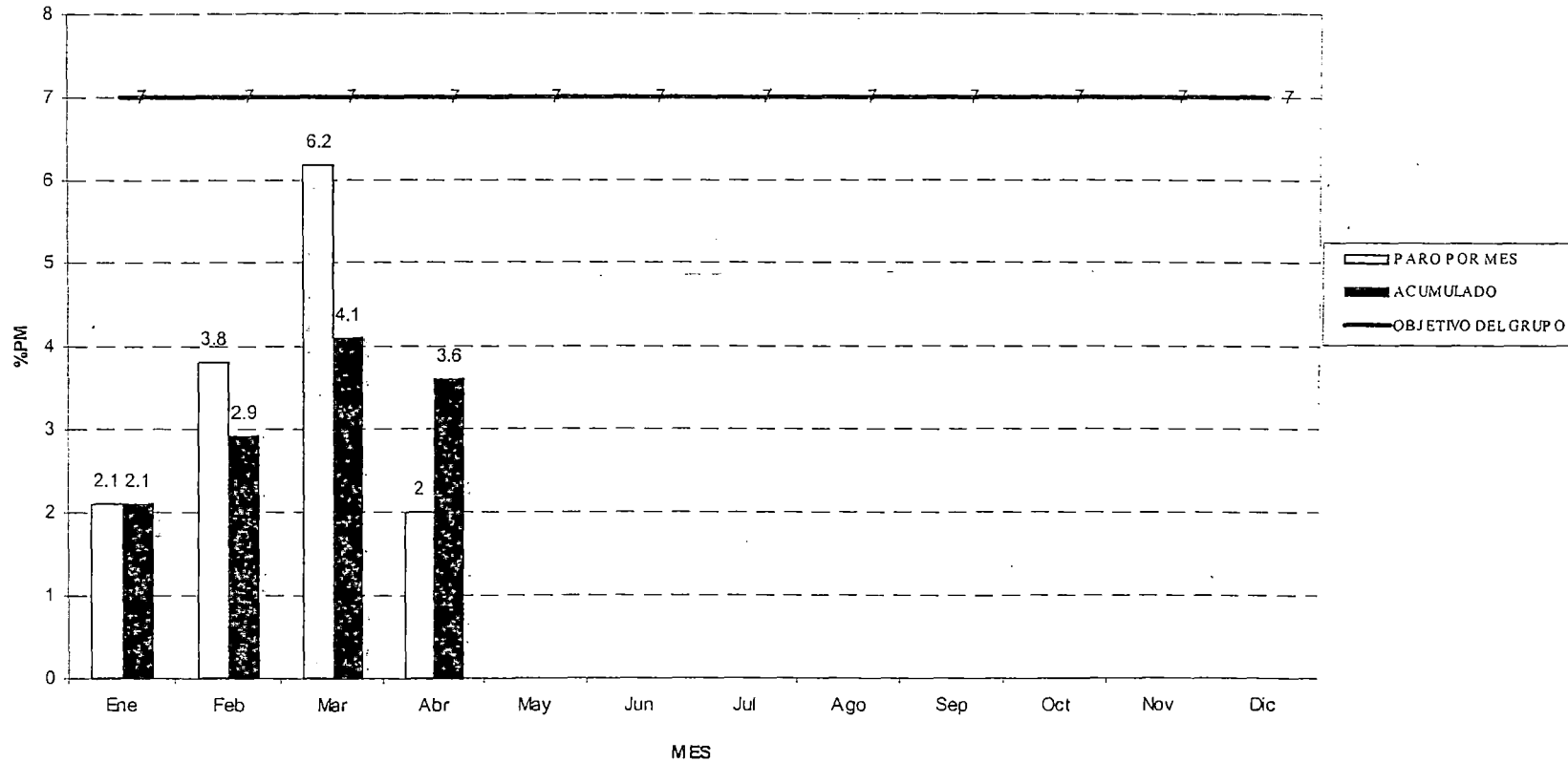
PAROS POR MANTENIMIENTO 2003 PROCESO DE EXTRUSION PE



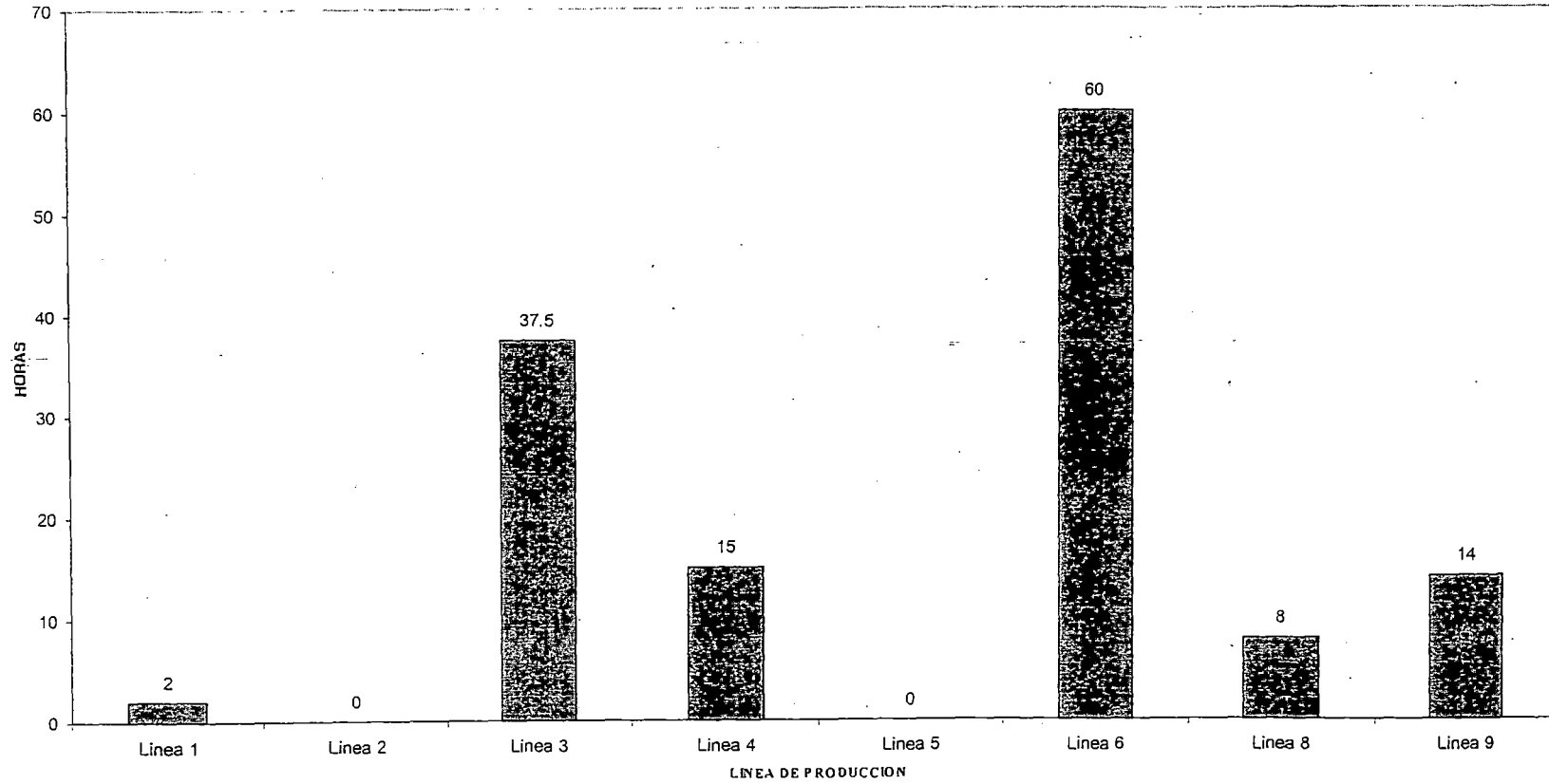
PAROS POR MANTENIMIENTO 2003 PROCESO DE EXTRUSION PVC



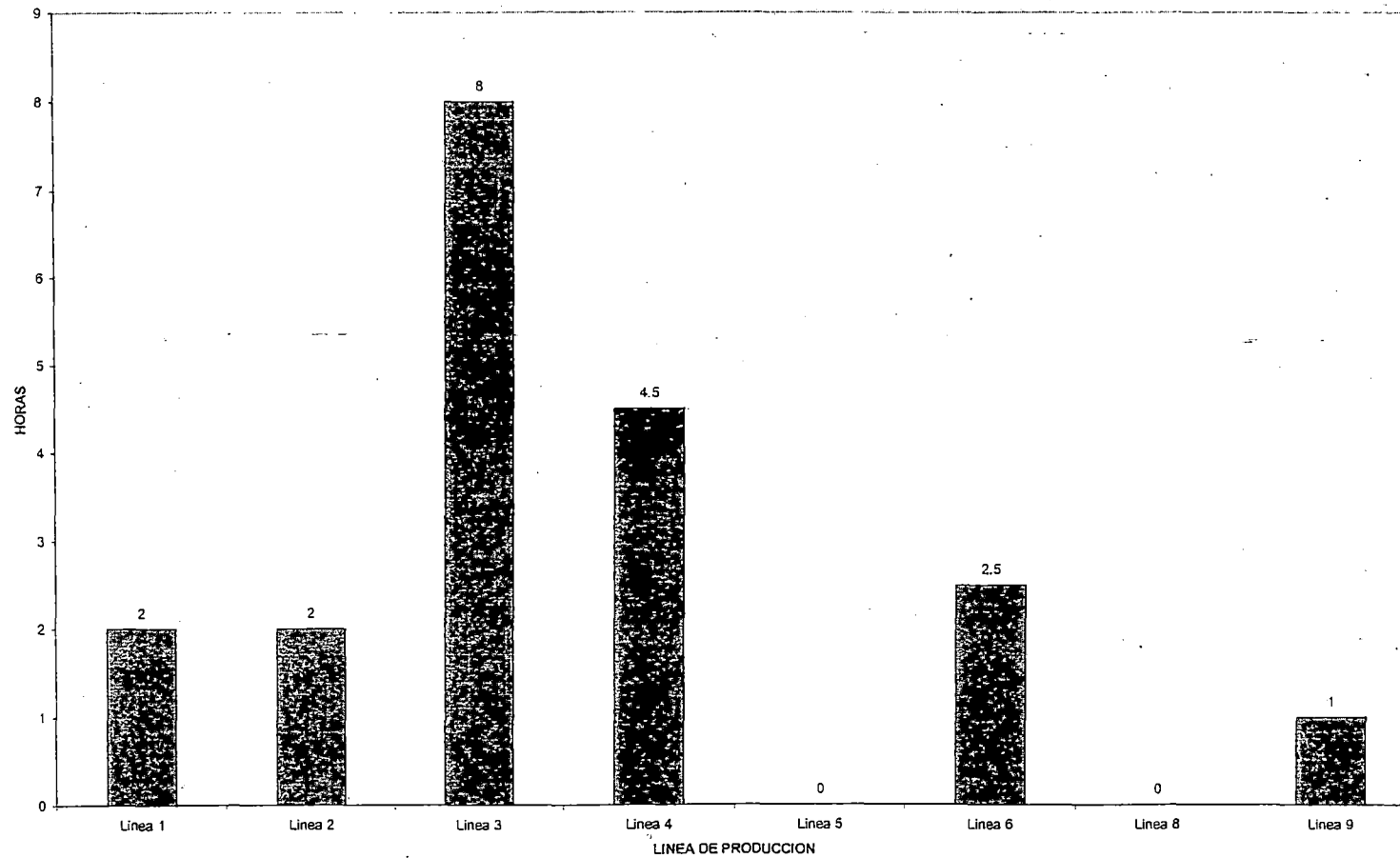
PAROS POR MANTENIMIENTO 2003 PROCESO DE INYECCION



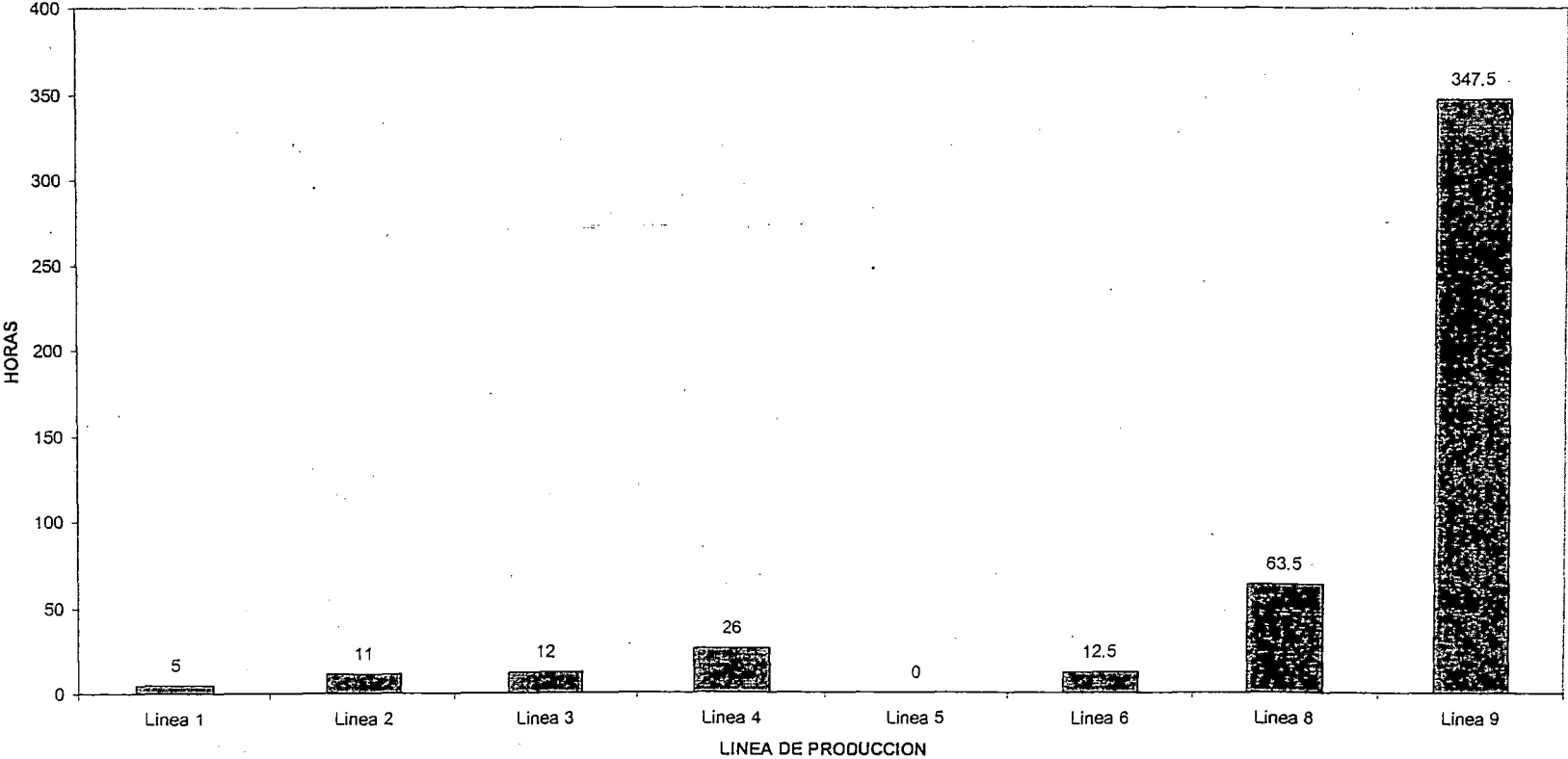
PARO POR LINEA DE PRODUCCION ENERO 2003
PROCESO EXTRUSION PVC



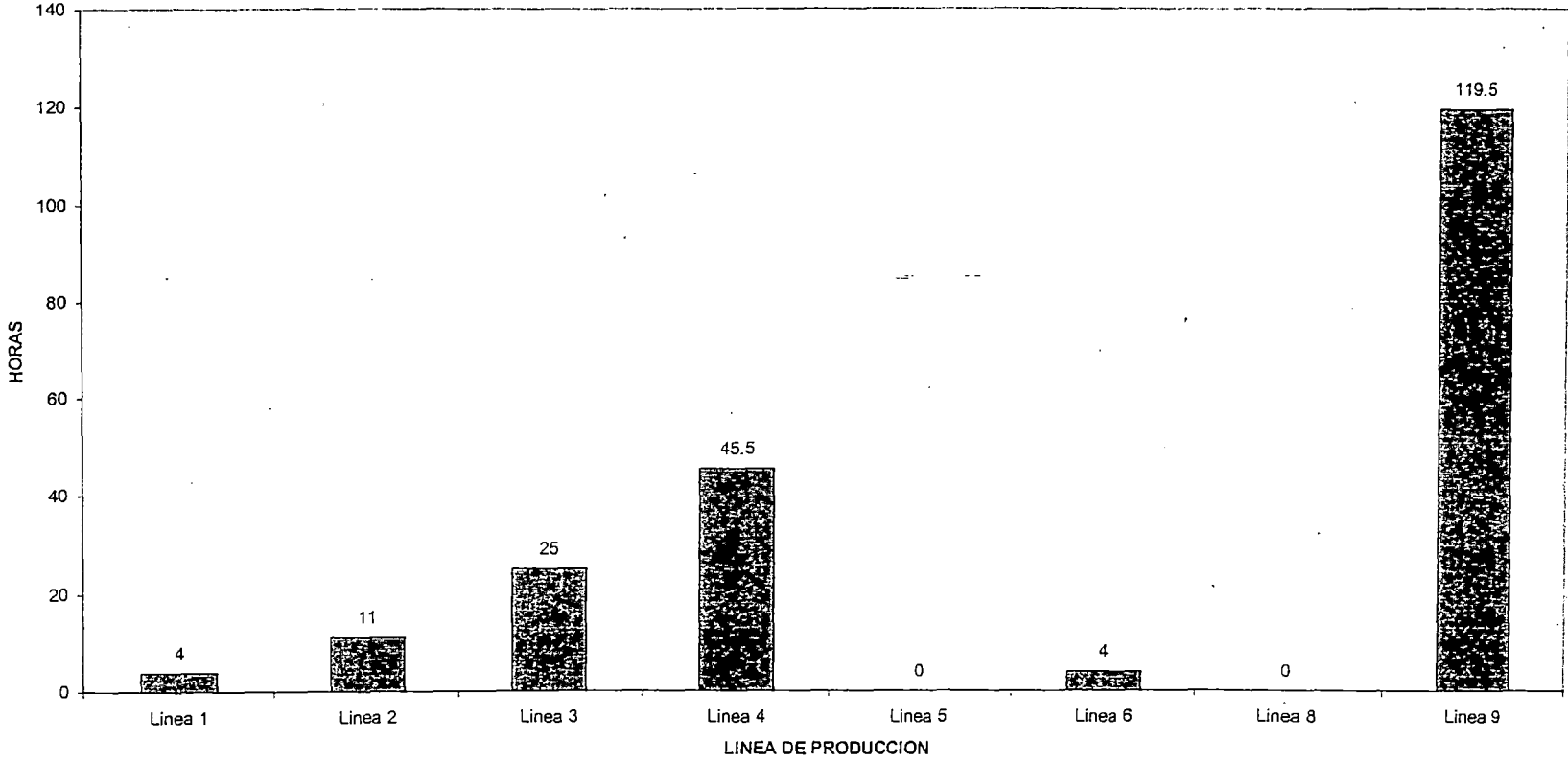
PARO POR LINEA DE PRODUCCION FEBRERO 2003
PROCESO EXTRUSION PVC



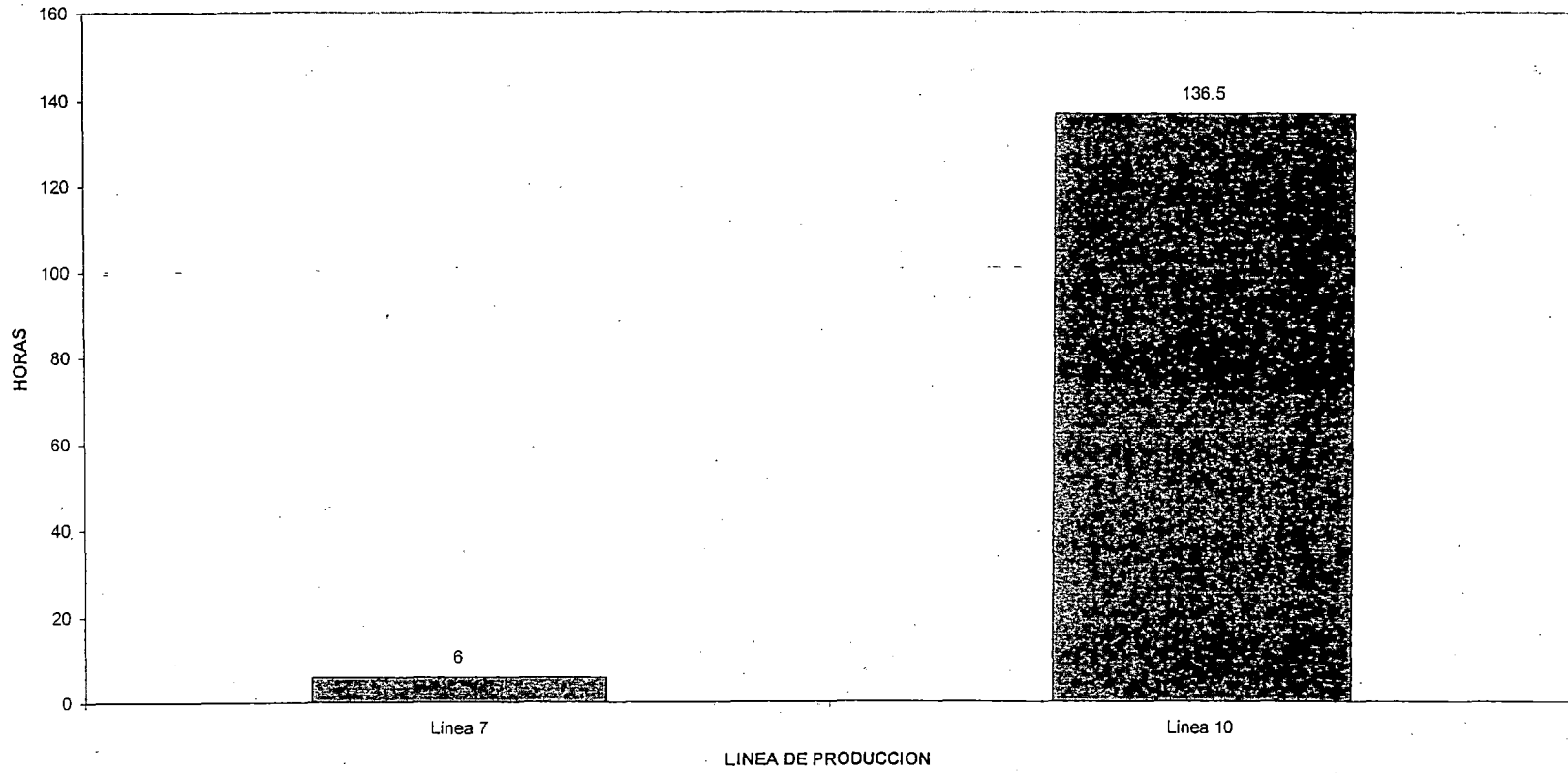
PARO POR LINEA DE PRODUCCION MARZO 2003
PROCESO EXTRUSION PVC



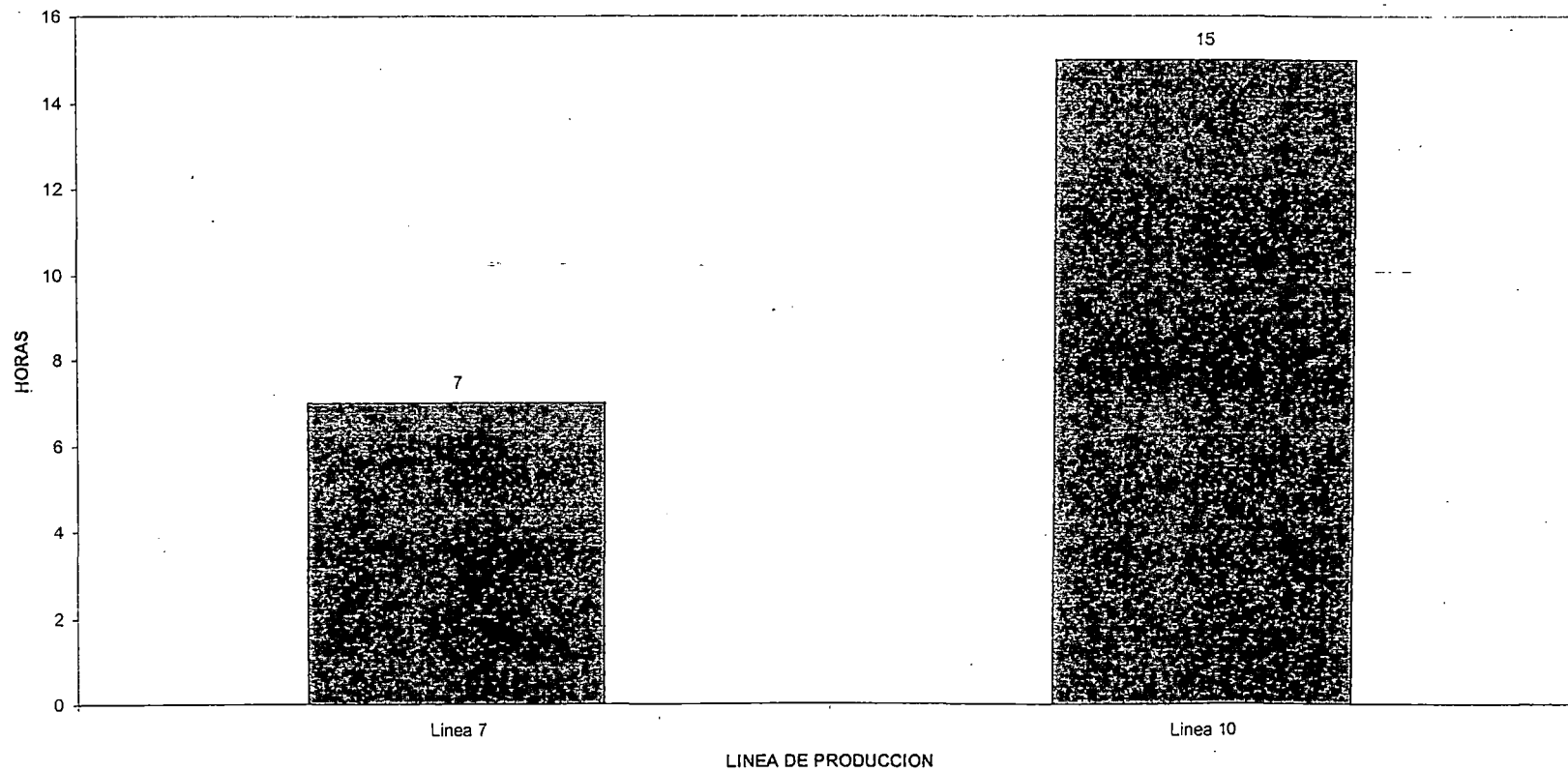
PARO POR LINEA DE PRODUCCION ABRIL 2003
PROCESO EXTRUSION PVC



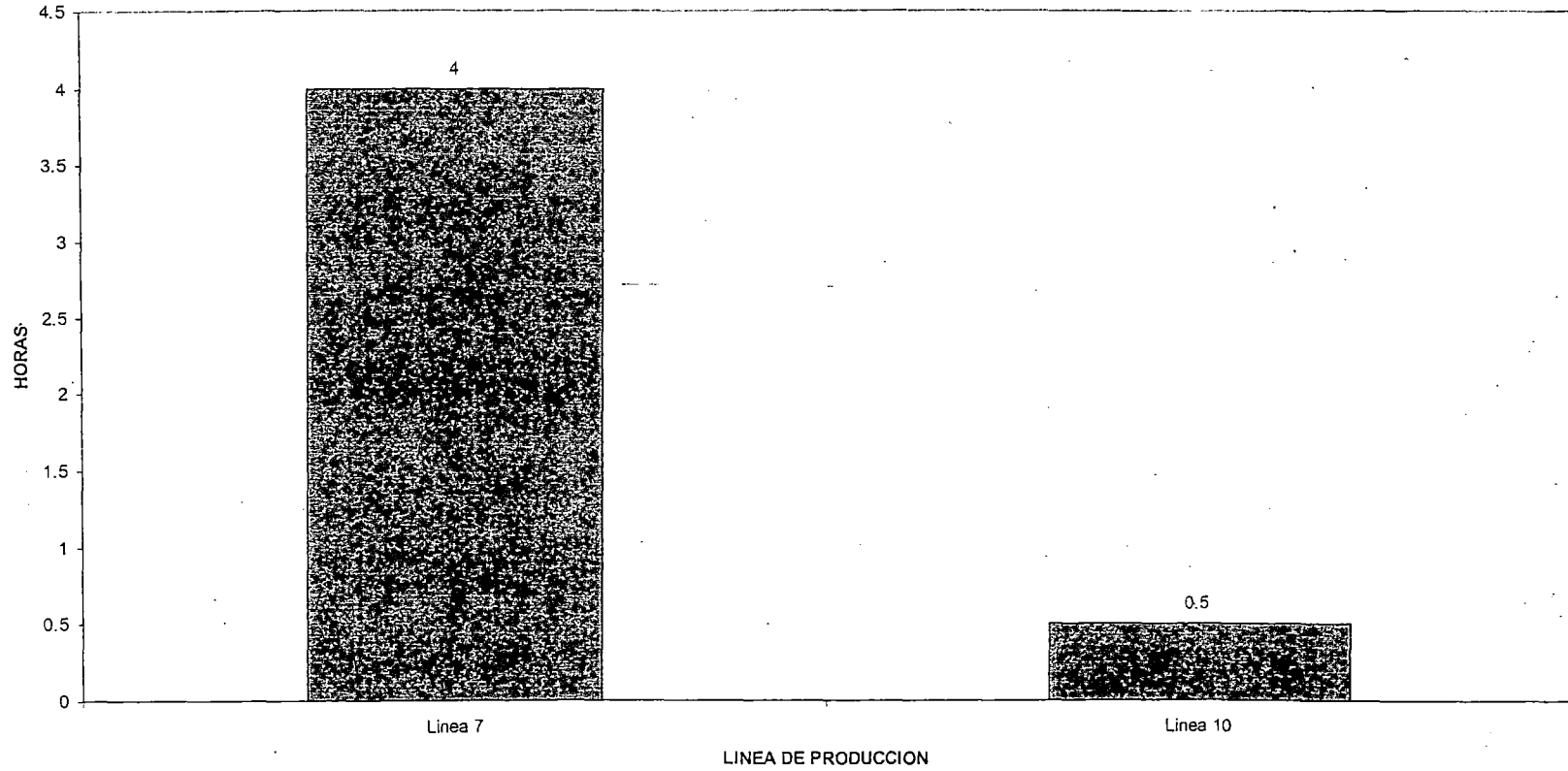
PARO POR LINEA DE PRODUCCION ENERO 2003
PROCESO EXTRUSION PE



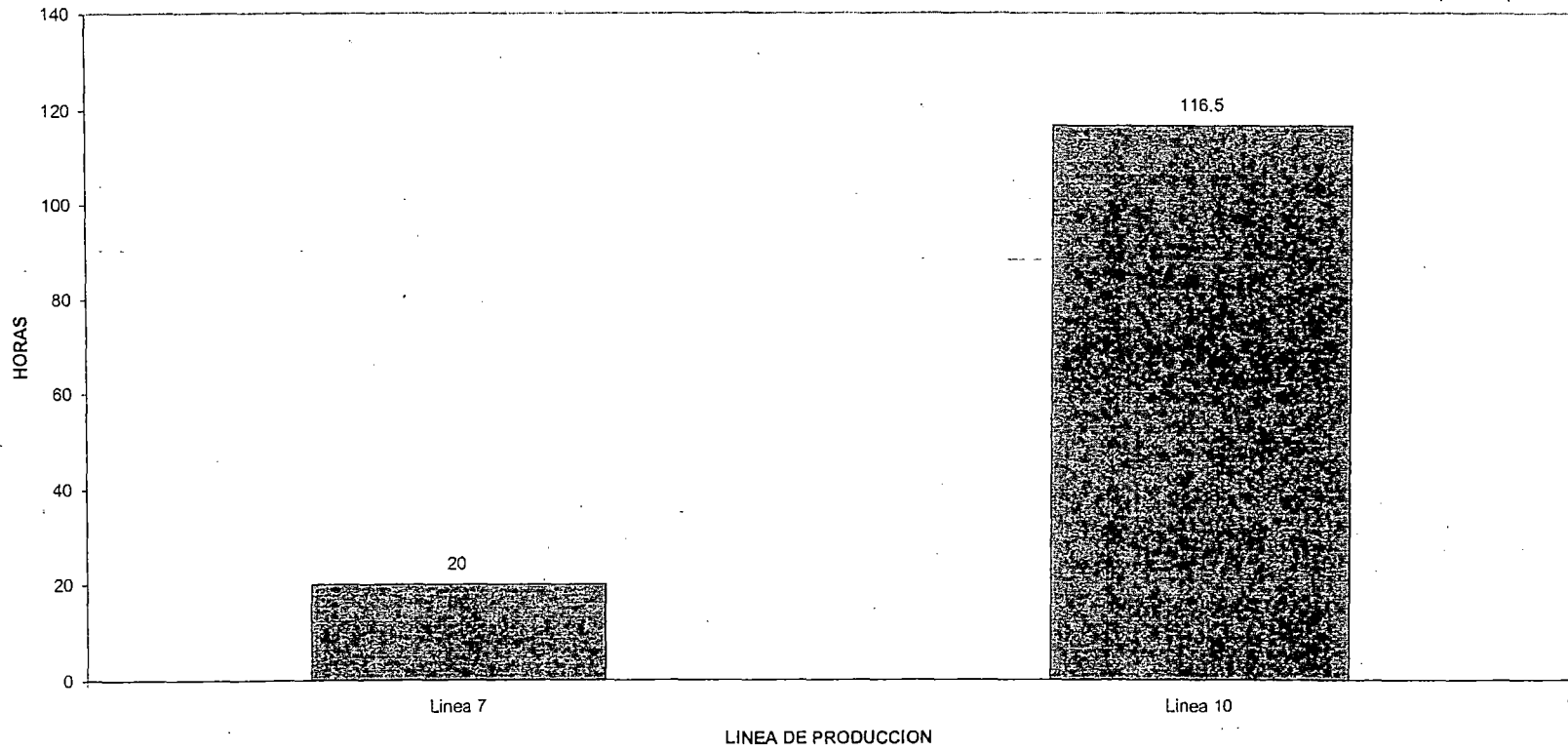
PARO POR LINEA DE PRODUCCION FEBRERO 2003
PROCESO EXTRUSION PE



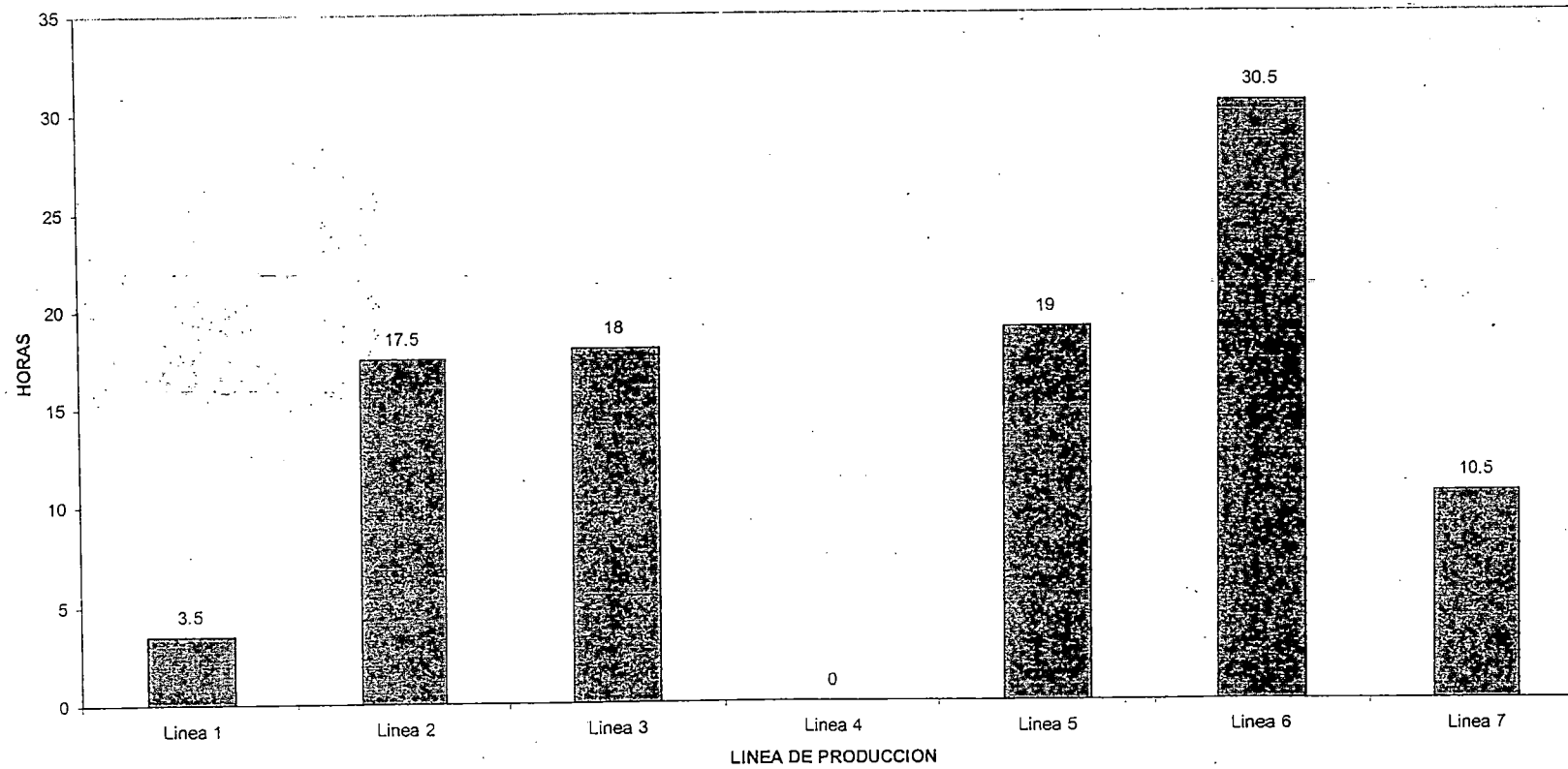
PARO POR LINEA DE PRODUCCION MARZO 2003
PROCESO EXTRUSION PE



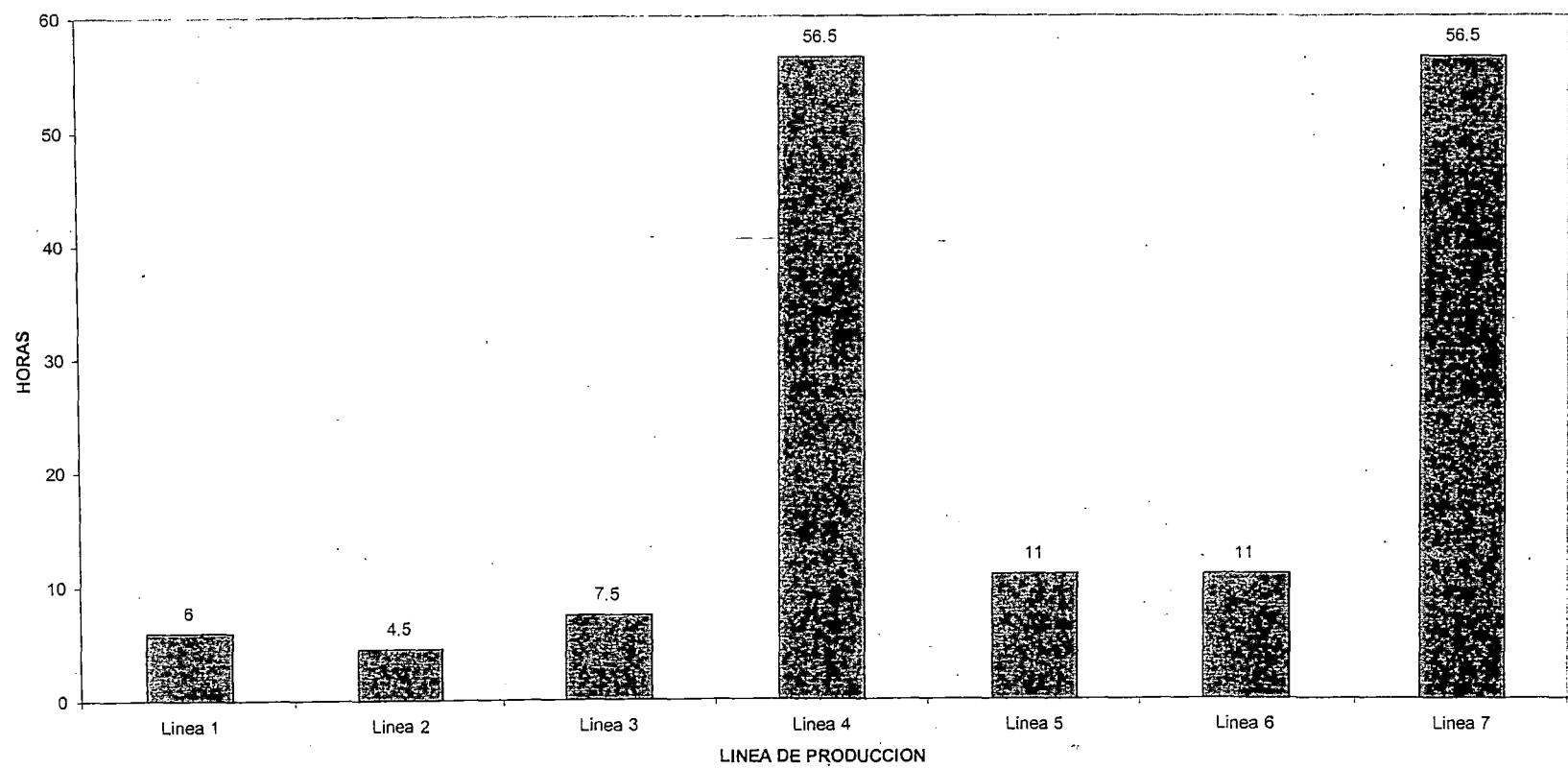
PARO POR LINEA DE PRODUCCION ABRIL 2003
PROCESO EXTRUSION PE



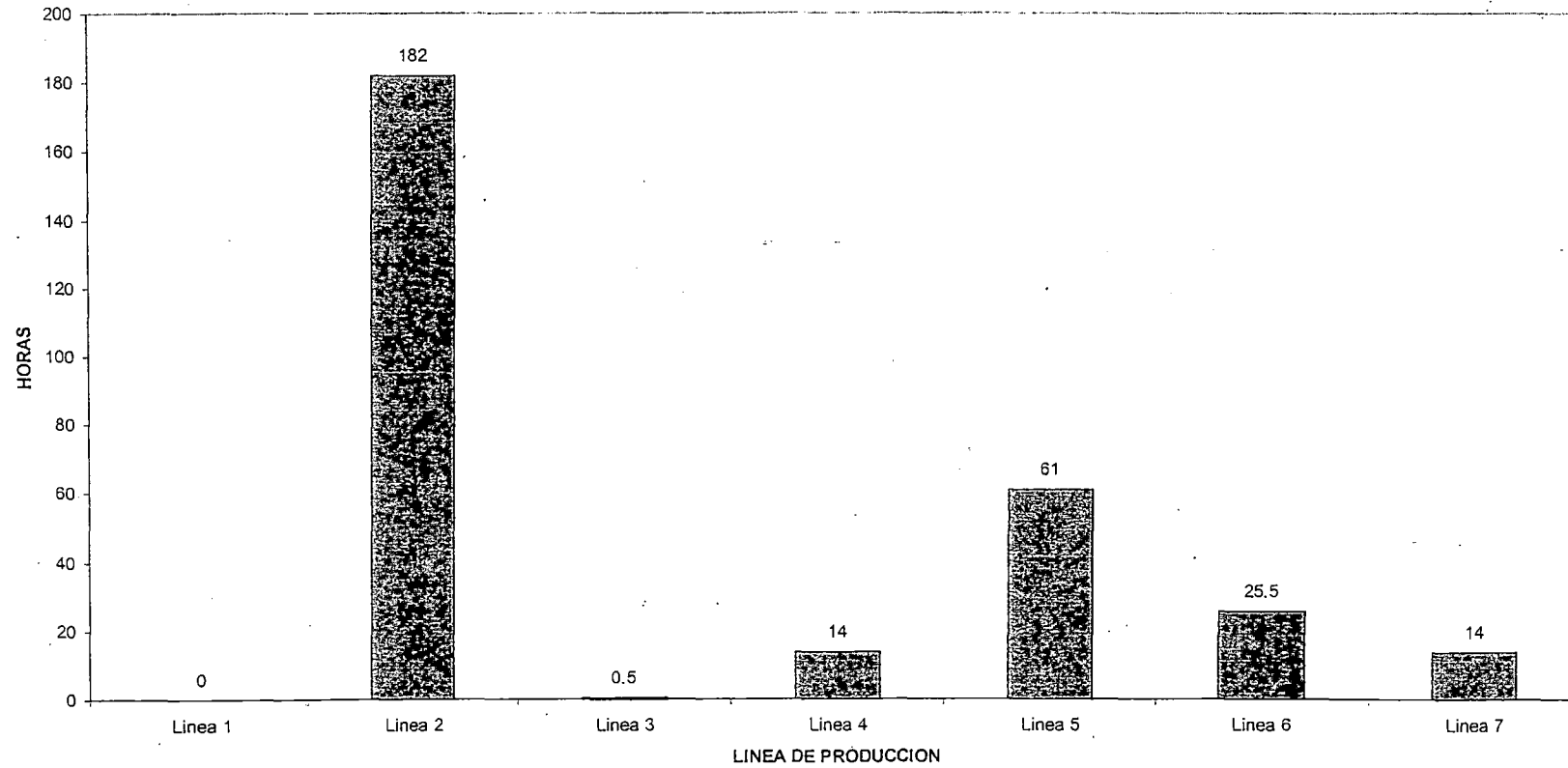
PARO POR LINEA DE PRODUCCION ENERO 2003
PROCESO DE INYECCION



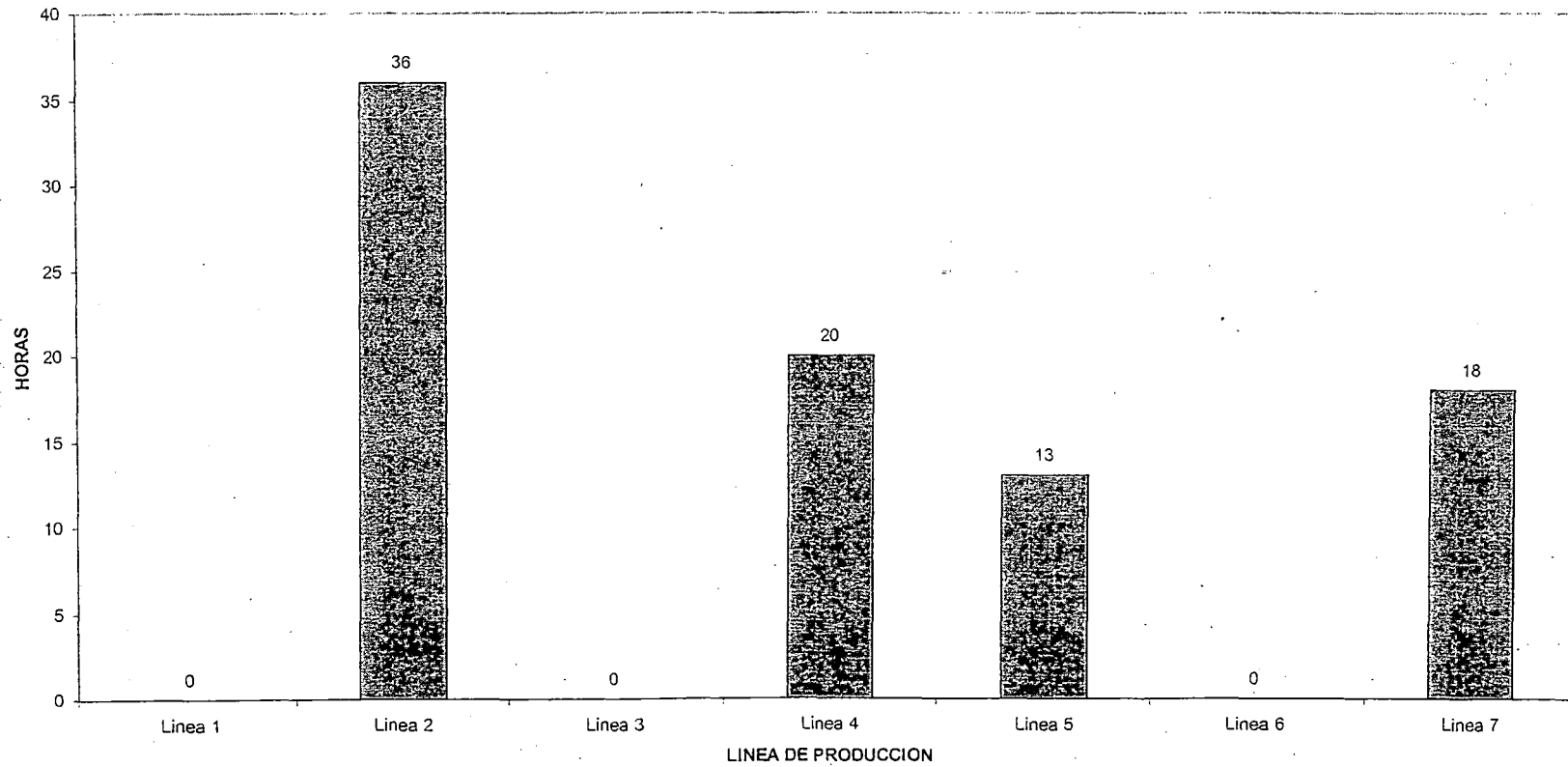
PARO POR LINEA DE PRODUCCION FEBRERO 2003
PROCESO DE INYECCION



PARO POR LINEA DE PRODUCCION MARZO 2003
PROCESO DE INYECCION



PARO POR LINEA DE PRODUCCION ABRIL 2003
PROCESO DE INYECCION



PROCESO	MES	%PM	LINEA	HORAS PARO	EQUIPO	PROBLEMA	CAUSA
EXTRUSION PVC	MARZO	12.7	LINEA 09	347.9	EXTRUSORA	Rotura en tornillo	Sobrepresion por lanzamiento de extrusora en frio y sobrealimentado
	ABRIL	5.6	LINEA 09	119.5	EXTRUSORA	No se puede desconfigurar las alarmas del variador de velocidad	
EXTRUSION PE	ABRIL	11.5	LINEA 10	116.5	EXTRUSORA	Obstruccion del sistema de enfriamiento de tornillo	Quemadura del aceite por calentar sin hacer circular el aceite
					TINA DE CALIBRACION	Quemadura del motor de la bomba de vacio	Se cierra el circuito de agua que permite la refrigeracion de la bomba y el vacio de la misma
INYECCION	MARZO	6.2	LINEA 02	182	INYECTORA	Retenes y seguros de la bomba rotos	Aceite degradado