

	UNIVERSIDAD FRANCISCO DE PAULA SANTANDER OCAÑA			
	Documento	Código	Fecha	Revisión
	FORMATO HOJA DE RESUMEN PARA TRABAJO DE GRADO	F-AC-DBL-007	08-07-2021	B
Dependencia	Aprobado	Pág.		
DIVISIÓN DE BIBLIOTECA	SUBDIRECTOR ACADEMICO	1(1)		

RESUMEN – TRABAJO DE GRADO

AUTORES	Liceth Sánchez Hernández y Sergio Antonio Galvis Bayona		
FACULTAD	De Ingenierías		
PLAN DE ESTUDIOS	Especialización en Gestión de Mantenimiento Industrial		
DIRECTOR	MSc. Edwin Edgardo Espinel Blanco		
TÍTULO DE LA TESIS	Actualización del plan de mantenimiento de la empresa DURAMOS S.A.S, bajo los pilares del Mantenimiento Total Productivo (TPM).		
TITULO EN INGLES	Update of the maintenance plan of the company DURAMOS S.A.S, under the pillars of Total Productive Maintenance (TPM).		
RESUMEN (70 palabras)			
La empresa DURAMOS S.A.S, busca mejorar la eficiencia en el área de mantenimiento a través de la implementación de TPM (Mantenimiento Total Productivo) para reducir tiempos de parada, aumentar la productividad y optimizar la calidad, seguridad y bienestar en sus procesos. Se desea reducir las paradas de operación y producción, generar un calidad y economía en el producto final, analizar las entradas y desempeño de los equipos, estudiar la seguridad y salud del entorno de trabajo y motivar al trabajador en sistemas de mantenimiento y operación, permitiendo maximizar la eficiencia de los activos.			
RESUMEN EN INGLES			
The company DURAMOS S.A.S seeks to improve efficiency in the maintenance area through the implementation of TPM (Total Productive Maintenance) to reduce downtime, increase productivity and optimize quality, safety and well-being in its processes. It is desired to reduce operation and production stops, generate quality and economy in the final product, analyze the inputs and performance of the equipment, study the safety and health of the work environment and motivate the worker in maintenance and operation systems. allowing to maximize the efficiency of the assets.			
PALABRAS CLAVES	TPM, Mantenimiento Autónomo, Mantenimiento Enfocado en Mejora, Eficiencia y Disponibilidad.		
PALABRAS CLAVES EN INGLES	TPM, Autonomous Maintenance, Maintenance Focused on Improvement, Efficiency and Availability.		
CARACTERÍSTICAS			
PÁGINAS: 151	PLANOS:	ILUSTRACIONES: 45	CD-ROM:



**Actualización del plan de mantenimiento de la empresa DURAMOS S.A.S,
bajo los pilares del Mantenimiento Total Productivo (TPM).**

Liceth Sánchez Hernández

Sergio Antonio Galvis Bayona

Facultad de Ingenierías, Universidad Francisco de Paula Santander Ocaña

Especialización en Gestión de Mantenimiento Industrial

MSc. Edwin Edgardo Espinel Blanco

18 de agosto de 2023

Índice

Capítulo 1. Actualización del plan de mantenimiento de la empresa DURAMOS S.A.S, bajo los pilares del Mantenimiento Total Productivo (TPM).....	8
1.1. Planteamiento del problema.....	8
1.2. Formulación del problema	8
1.3. Objetivos.....	9
1.3.1 General.	9
1.3.2 Específicos	9
1.4 Justificación	9
1.5 Delimitaciones	11
Capítulo 2. Marco referencial	13
2.1. Marco Histórico	13
2.1.1 Misión.....	15
2.1.2 Visión.....	15
2.1.3 Política Integral HSEQ	15
2.1.4 Estructura organizacional de la empresa.....	17
2.2 Marco Conceptual.....	17
2.3 Marco Contextual.....	25
2.4. Marco Legal.....	55
Capítulo 3. Metodología	65
3.1. Tipo de investigación.....	65
3.1.1 Etapas de investigación.....	65
Capítulo 4. Administración del proyecto.....	69
4.1. Recursos.....	69

Capítulo 5. Mantenimiento preventivo RCA (Análisis Causa Raíz) en la maquina ECO	
Shear.	70
5.1 Diagnosticar el plan de mantenimiento en la empresa DURAMOS SAS.	70
5.2 Definir acciones de mejora al plan de mantenimiento basado en la aplicación del TPM, orientado en disminuir las 6 grandes pérdidas.	88
5.3 Proponer un programa para la capacitación y motivación del personal, enfocado hacia la aplicación de mejora propuesta.	125
Conclusiones	145
Referencias.....	146
Apéndice	151

Lista de Figuras

<i>Figura 1. Empresa DURAMOS S.A.S.....</i>	11
<i>Figura 2. Estructura organizacional de DURAMOS S.A.S.....</i>	17
<i>Figura 3. Mantenimiento basado en la condición.</i>	28
<i>Figura 4. Monitoreo de condición.....</i>	30
<i>Figura 5. Fallas crónicas frente a Fallas Esporádicas.</i>	34
<i>Figura 6. Actuaciones en el RCFA.</i>	39
<i>Figura 7. Árbol Lógico en el RCFA.</i>	43
<i>Figura 8. Relación del TPM.....</i>	48
<i>Figura 9. Estructura organizacional.....</i>	72
<i>Figura 10. Plan de Mantenimiento.....</i>	76
<i>Figura 11. Disponibilidad de la planta.</i>	85
<i>Figura 12. Mantenimiento Autónomo.</i>	88
<i>Figura 13. Mantenimiento Autónomo.</i>	89
<i>Figura 14. Limpieza paso 1. Mantenimiento Autónomo 5S.....</i>	90
<i>Figura 15. Anomalía, etiqueta de reporte. Mantenimiento Autónomo 5S.</i>	91
<i>Figura 16. Limpieza del equipo ECO Giant. Mantenimiento Autónomo 5S.....</i>	92
<i>Figura 17. Limpieza de componentes del equipo ECO Giant.....</i>	93
<i>Figura 18. Prevención de la suciedad paso 2. Mantenimiento Autónomo 5S.</i>	93
<i>Figura 19. Prevención de Suciedad equipo hydraulic power unit (HPU).</i>	94
<i>Figura 20. Plan de mantenimiento mediante estándares. Etapa 3.</i>	95
<i>Figura 21. Formato de inspección Pre operacional de Equipos. Etapa 3.....</i>	96
<i>Figura 22. Orden y limpieza de estantes de repuestos en general de los equipos....</i>	97

Figura 23. <i>Limpieza y orden de tornillería utilizada en equipos en general.</i>	97
Figura 24. <i>Organización de Herramientas de trabajo. Etapa 3.</i>	98
Figura 25. <i>Gestión Visual y Estandarización de equipos. Etapa 3.</i>	98
Figura 26. <i>Formación de los operarios en el auto mantenimiento. Etapa 4.</i>	99
Figura 27. <i>Formación de los operarios en el mantenimiento. Etapa 4.</i>	100
Figura 28. <i>Programa de mantenimiento preventivo en los equipos. Etapa 5.</i>	101
Figura 29. <i>Turnos de los empleados, Mantenimiento TPM.</i>	104
Figura 30. <i>Beneficios del Mantenimiento TPM</i>	106
Figura 31. <i>Mejora enfocada.</i>	107
Figura 32. <i>Pasos para la Mejora enfocada, Mantenimiento TPM</i>	108
Figura 33. <i>Turnos de los empleados, Mantenimiento TPM.</i>	111
Figura 34. <i>Porcentajes del equipo de rendimiento</i>	113
Figura 35. <i>Mejoras enfocadas, Mantenimiento TPM</i>	118
Figura 36. <i>Metodología proceso del Mantenimiento TPM.</i>	121
Figura 37. <i>Educación y Entrenamiento, Mantenimiento TPM</i>	124
Figura 38. <i>Reconocimiento y capacitación de procesos de los equipos</i>	128
Figura 39. <i>Socialización de procedimiento de seguridad para el llenado, cargue, transporte y entrega en puerto de bigbags.</i>	129
Figura 40. <i>Análisis del material final en el proceso de trituración, capacitación y toma de decisiones.</i>	129
Figura 41. <i>Realización de procesos paso a paso y cambios de funciones en el trabajo en equipo.</i>	130
Figura 42. <i>Educación y Entrenamiento en temas de auditoria de mantenimiento.</i>	130
Figura 43. <i>Control Inicial, Mantenimiento TPM.</i>	135

Figura 44. <i>Diagnostico TPM estado actual</i>	136
Figura 45. <i>Resultados de la propuesta TPM</i>	144

Lista de Tablas

Tabla 1. Criterios de evaluación y graduación en la severidad FMECA.....	45
Tabla 2. Cronograma del proyecto medido en semanas	68
Tabla 3. Recursos humanos del Proyecto	69
Tabla 4. Área de Mantenimiento.....	71
Tabla 5. Activos	74
Tabla 6. Tipo de mantenimiento en Activos.....	77
Tabla 7. Lista de chequeo pilar de mantenimiento Autónomo.	102
Tabla 8. Valoración de chequeo pilar de mantenimiento Autónomo	103
Tabla 9. Tipo de mantenimiento en Activos.....	109
Tabla 10. Porcentajes del equipo de rendimiento, indicadores.	112
Tabla 11. Valoración de OEE, indicadores.....	112
Tabla 12. Porcentajes del equipo de rendimiento, indicadores.....	113
Tabla 13. Porcentajes del equipo de rendimiento, indicadores.....	114
Tabla 14. Lista de chequeo pilar de mejora enfocada.....	116
Tabla 15. Valoración de chequeo pilar de mejora enfocada.....	117
Tabla 16. Lista de chequeo pilar de Educación y Entrenamiento.....	122
Tabla 17. Valoración de chequeo pilar de Educación y Entrenamiento	123
Tabla 18. Lista de chequeo pilar de Control Inicial.....	133
Tabla 19. Valoración de chequeo pilar de Control Inicial	133
Tabla 20. Diagnóstico Inicial del TPM.....	135
Tabla 21. Matriz plan de acción.....	138
Tabla 22. Diagnóstico Inicial y Final del TPM.....	144

Capítulo 1. Actualización del plan de mantenimiento de la empresa DURAMOS S.A.S, bajo los pilares del Mantenimiento Total Productivo (TPM).

1.1. Planteamiento del problema

En la actualidad, muchas empresas industriales enfrentan dificultades debido a la falta de documentación y registros precisos de las actividades diarias en sus equipos, así como la carencia de planes de mantenimiento. Estas tareas suelen llevarse a cabo utilizando fichas técnicas, órdenes de trabajo, estrategias de mantenimiento y registros de operaciones, entre otras funciones. En el sector industrial, las empresas buscan mejorar el área de mantenimiento mediante la aplicación de sistemas de programación o análisis de datos para recopilar información (Hernandez, 1997)

La empresa DURAMOS SAS se especializa en la disposición final de llantas OTR de gran tamaño (R57, R49) en el departamento del Cesar, utilizando tecnología e innovación. Sin embargo, en el área de mantenimiento la empresa enfrenta fallas en la efectividad global de los equipos, es por esto que se propone implementar un TPM (Mantenimiento Total Productivo) debido a que la empresa presenta pérdidas por los tiempos de parada ocasionados por fallos, averías y cambios en la preparación y ajustes de los equipos, pérdidas por velocidad en tiempos muertos y paradas en producción debido a la falta de control y reducción de velocidad entre el diseño y la maquinaria, y defectos en los procesos de operación, afectando el rendimiento de los procesos de productividad, calidad, costos, seguridad y bienestar, stock (entradas) y motivación de los trabajadores.

1.2. Formulación del problema

¿Cómo estructurar el programa de mantenimiento de la empresa DURAMOS S.A.S bajo el enfoque del Mantenimiento Productivo Total (TPM)?

1.3. Objetivos

1.3.1. General.

- Actualizar el plan de mantenimiento de la empresa DURAMOS S.A.S, bajo los pilares del Mantenimiento Total Productivo.

1.3.2. Específicos

- Diagnosticar el plan de mantenimiento en la empresa DURAMOS S.A.S.
- Definir acciones de mejora al plan de mantenimiento basado en la aplicación del TPM, orientado en disminuir las 6 grandes pérdidas.
- Proponer un programa para la capacitación y motivación del personal, enfocado hacia la aplicación de mejora propuesta.

1.4. Justificación

La empresa DURAMOS S.A.S no cuenta con un plan de mantenimiento que garantice rendimiento de los procesos de productividad, calidad, costos, seguridad y bienestar, stock (entradas) y motivación de los trabajadores en el proceso de operación del reciclaje de llantas mineras de gran tamaño. Mediante la efectividad global del Mantenimiento Total Productivo se busca lograr menos paradas de operación, reducir el mantenimiento no planificado y obtener un beneficio económico, mejorando el rendimiento y la seguridad en el trabajo, permitiendo maximizar la eficiencia de los activos (equipos) (Luis Alfaro Rosas, 2021).

El Mantenimiento Total Productivo se centra en cero averías y defectos, basándose en las 5s, los 8 pilares y los 12 pasos dentro el plan del mantenimiento de operación de los equipos mejorando el control y la eficiencia de la empresa, facilitando las labores del

personal operativo y optimizando los flujos de trabajo (Nakajima, 1991). Además, es importante destacar que la implementación de un programa de mantenimiento basado en TPM ofrece numerosas ventajas y beneficios para la empresa. Algunas de estas ventajas son (Nakajima, 1991) (Bufferne, 2006):

- **Mejoramiento de la calidad:** Los equipos en buen estado tienen una menor probabilidad de producir unidades no conformes, lo que conduce a una mejora en la calidad de los productos o servicios.
- **Aumento de la productividad:** Al garantizar un mantenimiento efectivo y planificado, se incrementa el tiempo disponible para la producción, lo que contribuye a aumentar la productividad general de la empresa.
- **Flujos de producción continuos:** La aplicación del TPM permite lograr un equilibrio en el sistema de producción, lo que se traduce en flujos de trabajo más constantes y predecibles. Esto no solo beneficia la disponibilidad del tiempo, sino que también reduce la incertidumbre en la planificación de las operaciones.
- **Aprovechamiento del capital humano:** El TPM fomenta la participación y el compromiso de los trabajadores en las tareas de mantenimiento y mejora continua. Al involucrar al personal de manera activa, se aprovecha su conocimiento y experiencia para optimizar los procesos y maximizar la eficiencia de los equipos.
- **Reducción de gastos de mantenimiento correctivo:** La implementación del TPM se centra en la prevención de fallas y en el mantenimiento planificado, lo que reduce la probabilidad de averías y la necesidad de compras urgentes de repuestos. Esto se traduce en una disminución de los gastos asociados al mantenimiento correctivo.

- **Reducción de costos operativos:** Al evitar fallas y reducir el tiempo de inactividad de los equipos, se logra una disminución en los costos operativos. Esto incluye ahorros en reparaciones, repuestos, mano de obra y otros costos asociados al mantenimiento y la producción.

Esta problemática se analiza con el objetivo de reducir paradas de operación y producción, generar un calidad y economía en el producto final, analizar las entradas y desempeño de los equipos, estudiar la seguridad y salud del entorno de trabajo y finalmente motivar al trabajador en sistemas de mantenimiento y operación dentro de la empresa, permitiendo maximizar la eficiencia de los activos (equipos) (Raquel Sanchis, 2011).

1.5. Delimitaciones

1.5.1. Geográfica.

El área de actuación del presente proyecto se enmarca en la empresa DURAMOS, planta de disposición de llantas usadas ubicada en el kilómetro 8 + 150 metros vía la Loma Cesar a La Jagua de Ibirico. La empresa se encuentra ubicada en el corregimiento de la loma jurisdicción del municipio del Paso Cesar, Colombia (ver Figura 1).

Figura 1. *Empresa DURAMOS S.A.S.*



Nota: Autores del proyecto.

1.5.2. Conceptual.

En este estudio se establecen los siguientes conceptos claves que engloban el tema central del proyecto: planes de mantenimiento, Macros (Excel), Mantenimiento Total Productivo, plantillas y manuales de mantenimiento, procesos de reciclaje minero.

1.5.3. Operativa.

El estudio se desarrolla con base en los parámetros técnicos relacionados con el tema de estudio del área de mantenimiento industrial y con la asesoría de las personas que se necesiten como orientadores en el transcurso de la investigación para poder desarrollar los objetivos del proyecto.

1.5.4. Temporal.

La realización del proyecto en su totalidad se proyecta para llevarse a cabo durante los meses correspondientes al segundo semestre del año 2023.

Capítulo 2. Marco referencial

2.1. Marco Histórico

La empresa DURAMOS SAS fue fundada en Cartagena, Colombia, en 1996 por tres hermanos con experiencia en el transporte en diversas modalidades a nivel nacional. Estos hermanos dieron origen a DURAMOS (Durán - Mosquera), comenzando con 5 vehículos proporcionados por socios prestadores. Los primeros clientes incluyeron a Willbros Group, una multinacional que trabajó en el proyecto de construcción de Cerrejón, transportando agua, combustible y carga seca.

En 2001, para satisfacer las demandas de EXXONMOBIL de Colombia, se formó el Consorcio DIA con DURAMOS, TRANSPORTES INOXIDABLES (ahora Coordinadora de Tanques) y TRANSPORTES AROCA. La alianza aseguró la provisión de los requisitos de la multinacional Drummond LTD. En el mismo año, se reconstruyó la flota.

En 2010, la empresa se trasladó a Santa Marta con una flota de 17 vehículos con capacidad de carga de 11,000 galones. DURAMOS Transportes ha estado en funcionamiento por más de 20 años, comprometidos con el servicio, el orden y la puntualidad en la entrega en las carreteras nacionales.

En la actualidad, DURAMOS SAS administra procesos de gestión administrativa, coordinación operativa, HSEQ y gestión contable. La flota consta de 48 tractocamiones con cisternas de 11,000 galones cada uno, manteniendo un estado óptimo para garantizar resultados confiables.

DURAMOS S.A.S. es líder en transporte de carga en la Región Caribe Colombiana, con un equipo y recursos tecnológicos que aseguran calidad, seguridad y rentabilidad. Con

más de 16 años de experiencia, se especializan en el transporte de hidrocarburos, especialmente residuos oleosos para Drummond LTD.

Aunque cuentan con 48 vehículos, la asociación les permite disponer de 60 vehículos para carga con capacidades de 35 toneladas, todos equipados según las exigencias de los clientes y los niveles de riesgo. Los vehículos tienen rastreo satelital para seguimiento constante del estado de la carga. (DURAMOS SAS, 2022)

En 2020, nació la planta de trituración de llantas de DURAMOS SAS en Suramérica, en el corredor vial entre Loma y Jagua de Ibirico, Cesar. La planta forma parte de la división ambiental y practica la economía circular al dar disposición final y reutilizar llantas OTR. Los subprocesos incluyen el raspado, la extracción de acero, la trituración y la clasificación de caucho según granulometría, resultando en cauchos comerciales con un mínimo de contenido de acero. (DURAMOS SAS, 2022)

Dentro de la planta se hacen 5 subprocesos entre los cuales se tiene: 1) raspado de la llanta, donde se le quita aproximadamente 1 tonelada de peso de caucho. 2) extracción de las venas de acero en los extremos centrales de la llanta con un peso que oscila entre los 250 a 280 kg de peso de acero. 3) con la maquina ECO Shear que tiene una mordaza en forma de caimán, corta la llanta en trozo de aproximadamente 20 kg. 4) se realiza la primera trituración de caucho de 12 cm de diámetro. 5) por último se pasa por una máquina que funciona con el principio de un rayador donde entrega tamaño de grano de una pulgada y subproductos que según granulometría están clasificados en 4 tipos de cauchos utilizados comercialmente en diversos sectores, teniendo en cuenta que estos cauchos vienen 99 % libres de acero.

2.1.1 Misión.

Somos una organización preocupada por la prestación de sus servicios integral; con altos estándares de calidad, seguridad y responsabilidad, garantizando así la satisfacción de nuestros clientes, el bienestar de nuestros empleados y demás partes interesadas.

2.1.2 Visión.

En el mediano plazo Duramos S.A.S. será la empresa líder en el transporte de carga líquida, seca y de residuos a nivel de la Costa Caribe Colombiana para las industrias minera, petrolera y agroindustrial de la región.

Mantendremos nuestra vocación de servicio enfocados en la excelencia de nuestros procesos con personal motivado, capacitado y estimulado. Nuestras operaciones están enmarcadas dentro de nuestra política de seguridad, salud en el trabajo, ambiente y calidad.

2.1.3 Política Integral HSEQ.

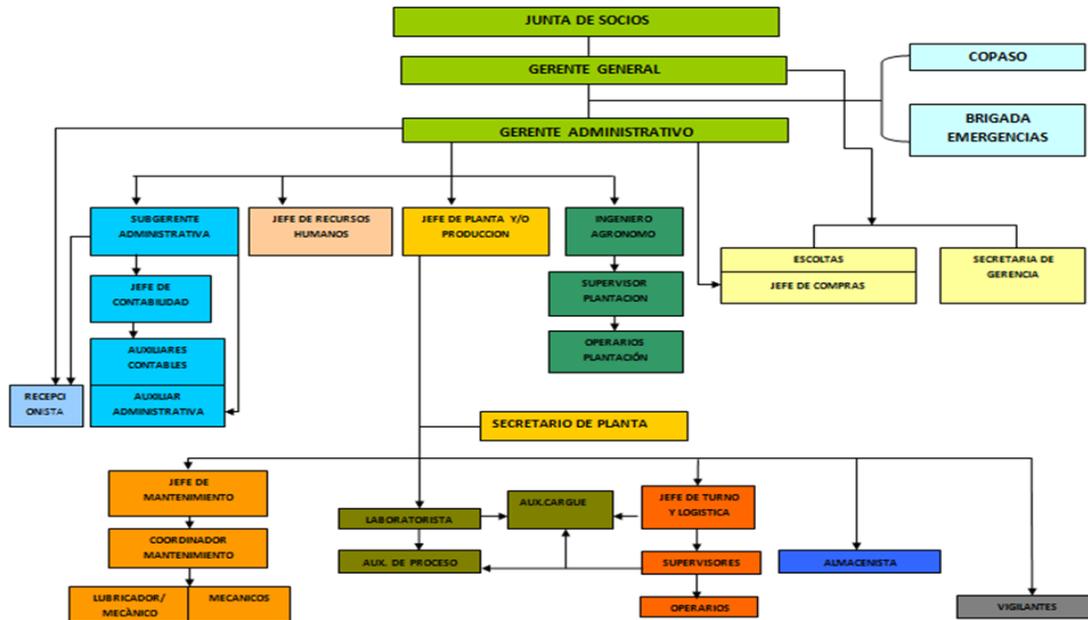
- Ofrecer un servicio con altas oportunidades de entrega, capacidad y conformidad para sus clientes.
- Cumplir los requisitos legales aplicables en el marco de la legislación colombiana, los requisitos demandados por las partes interesadas y los demás suscritos por la organización.
- Identificar los peligros y aspectos ambientales, evaluar y valorar los riesgos laborales e impactos ambientales presentes en los procesos, lugares de trabajo y actividades que lleva a cabo la empresa, con el fin de establecer medidas de control

para eliminar los peligros y reducir los riesgos para la salud y seguridad en el trabajo y el ambiente.

- Proporcionar ambientes y condiciones de trabajo seguras y saludables, la prevención de lesiones, el deterioro de la salud por causas relacionadas con el trabajo y Proteger la seguridad y salud de los trabajadores a través del desarrollo de programas y acciones en materia de promoción de la calidad de vida laboral, estilos de vida saludable, prevención de incidentes, accidentes, enfermedades laborales y daños a terceros o a la propiedad.
- Establecer acciones que promuevan la producción más limpia, prevengan la contaminación, protejan el medio ambiente y de forma general eviten la ocurrencia de cualquier impacto socio-ambiental derivado de nuestras operaciones.
- Asignar los recursos necesarios para mantener y mejorar continuamente el sistema de gestión integral.
- Vincular, comunicar, consultar y hacer partícipes en el desarrollo del sistema de gestión a los contratistas, subcontratistas, proveedores, en todos los centros de trabajo y a todos los trabajadores independientes de su forma de contratación o vinculación y comunidad en general.

2.1.4 Estructura organizacional de la empresa.

Figura 2. Estructura organizacional de DURAMOS S.A.S.



Nota: Duramos S.A.S.

2.2 Marco Conceptual

Activo: Es un elemento, cosa o entidad que tiene valor real o potencial para una organización. El valor puede variar entre diferentes organizaciones y sus grupos de interés, y puede ser tangible o intangible, financiero o no financiero incluyendo la consideración de riesgos y obligaciones. Puede ser positivo o negativo en las diferentes etapas de vida del activo (INTERNATIONAL STANDART ISO 55000, 2014)

Activo crítico: Que tiene potencial para impactar significativamente en el logro de los objetivos de la organización. Los activos pueden ser críticos desde el punto de vista de la seguridad, del ambiente o del desempeño y pueden relacionarse a requisitos legales, regulatorios o estatutarios (INTERNATIONAL STANDART ISO 55000, 2014).

Análisis de modos y efectos de falla (FMEA): Un método estructurado para determinar las funciones del equipo, fallas funcionales, evaluar las causas de las fallas y sus efectos de falla. La primera parte de un análisis de mantenimiento centrado en la confiabilidad es un FMEA.

Artículo estándar: Pieza, componente, material, ensamblaje o equipo que se identifica o describe con precisión mediante un documento o dibujo estándar (Peters, 2015)

Contaminación: Se define como la presencia de sustancias extrañas no deseadas en los sistemas de fluidos o piezas mojadas por los fluidos. La contaminación altera las propiedades de los fluidos, causa daños en los sistemas de fluidos y evita que los sistemas y los componentes alcancen la fiabilidad y la durabilidad deseadas. La contaminación es la causa principal de las fallas de los sistemas de fluidos (Caterpillar, 2013).

Down Time (DT): El tiempo que un elemento del equipo está fuera de servicio, como resultado de una falla del equipo. El tiempo que un elemento de equipo está disponible, pero no se utiliza, generalmente no se incluye en el cálculo del Down Time.

Equipo Down: Equipo parado por mantenimiento.

Estandarización: Proceso de establecer la mayor uniformidad práctica de artículos y prácticas para asegurar la mínima variedad posible de dichos artículos y prácticas, y afectar la intercambiabilidad óptima.

Falla: Terminación de la capacidad de un artículo para realizar su función requerida a un estándar; un elemento del equipo ha sufrido un fallo cuando ya no es capaz de cumplir una o más de sus funciones previstas. Tenga en cuenta que un ítem no necesita ser completamente incapaz de funcionar para haber sufrido un fallo. Por ejemplo, una bomba que todavía está funcionando, pero no es capaz de bombear el caudal requerido, ha fallado.

En la terminología de mantenimiento centrada en la confiabilidad, una falla a menudo se llama falla funcional (Peters, 2015).

Fallas funcionales: Un activo falla cuando no hace lo que el usuario desea que haga. Una falla funcional puede ser una pérdida total de una función o también puede ser en las que el comportamiento funcional queda al margen de los parámetros de funcionamiento establecidos. Cada activo tiene más de una función, por lo tanto, al ser posible que cada una de éstas falle, se deduce que cualquier activo puede tener una variedad de estados de fallas diferentes. Entonces es preciso definir una falla en términos de “pérdida de una función específica” y no con la “falla del activo como un todo”. Dado que este se aplica a funciones individuales, podemos definir una falla funcional como: “la incapacidad de cualquier activo de cumplir una función según un parámetro de funcionamiento aceptable para el usuario” (Robles Cuadros, 2018).

Garantía: Garantía de que un artículo funcionará según lo especificado durante al menos un tiempo específico, o será reparado o reemplazado sin costo alguno para el usuario.

Indicador: Se define como la relación entre variables cuantitativas o cualitativas, que permite observar la situación y las tendencias de cambio generadas en la situación o característica observada, respecto de objetivos y metas previstas e influencias esperadas (Sánchez Arévalo & Bula Parody, 2009).

Inspección: Es un requisito de mantenimiento cuando el objetivo básico es asegurar que exista una condición o calidad requerida. Para inspeccionar la condición deseada, puede ser necesario quitar el artículo, obtener acceso quitando otros artículos o desmontar parcialmente el artículo para fines de inspección. En tales casos, estas acciones asociadas necesarias para realizar la inspección requerida serían tareas específicas (Peters, 2015).

Modos de falla, efectos y análisis crítico (FMECA): Un método lógico y progresivo utilizado para comprender y evaluar las causas fundamentales de las fallas y su posterior efecto en la producción, seguridad, costo, calidad, etc.

Orden de trabajo (OT): Un documento de control único que describe exhaustivamente el trabajo a realizar; puede incluir la solicitud formal de mantenimiento, autorización y códigos de cargo, así como lo que realmente se hizo. El documento principal utilizado por la función de mantenimiento para gestionar tareas de mantenimiento. Puede incluir información como una descripción del trabajo requerido, la prioridad de la tarea, el procedimiento de trabajo a seguir, las piezas, materiales, herramientas y equipos necesarios para completar el trabajo, las horas de trabajo, los costos y los materiales consumidos para completar la tarea, así como información clave sobre las causas de falla, qué trabajo se realizó, etc.

Overhaul: Un examen completo y restauración de un artículo a una condición aceptable.

Parada del equipo: Es el evento de interrupción del ejercicio de su función principal debido a la ejecución de un tipo de mantenimiento sobre él y pudo ser o no originado por una falla (Sánchez Arévalo & Bula Parody, 2009).

Petición de trabajo: La solicitud inicial de servicio de mantenimiento o trabajo generalmente es una declaración del problema. La solicitud de trabajo proporciona la información preliminar para la creación de la orden de trabajo. Dependiendo del costo y el alcance de una solicitud de trabajo, se puede requerir un proceso de aprobación antes de crear, planificar y programar la orden de trabajo. El documento principal generado por los departamentos de usuarios que solicita el inicio de una tarea de mantenimiento. Esto

generalmente se convierte en una orden de trabajo después de que la solicitud de trabajo haya sido autorizada para completarse (Peters, 2015).

Reparación: Para restaurar un artículo a una condición aceptable mediante la renovación, el reemplazo o la reparación de piezas desgastadas o dañadas. Restauración o reemplazo de partes o componentes según sea necesario por desgaste, rotura, daño o falla; devolver la instalación, el equipo o la pieza a condiciones de funcionamiento eficientes; cualquier actividad que devuelve la capacidad de un activo que ha fallado a un nivel de rendimiento igual o mayor que el especificado por sus funciones, pero no mayor que su capacidad máxima original. Una actividad que aumenta la capacidad máxima de un activo es una modificación.

Uptime: El tiempo que un elemento del equipo está en servicio y operando.

Vida del activo: Período desde la creación del activo hasta el fin de la vida del activo (INTERNATIONAL STANDART ISO 55000, 2014).

A continuación, se estudiarán distintos conceptos con el fin de estudiar las fallas generadas en el proceso y garantizar un desarrollo adecuado (Mora Gutiérrez, 2018).

Falla funcional: Incapacidad de cualquier activo físico de cumplir una función según un parámetro de funcionamiento aceptable para el usuario.

Causa raíz: Es una metodología utilizada para identificar las causas que originan las fallas o problemas.

Causa inmediata: Son aquellos actos y condiciones inseguras, cuya ocurrencia, origina directamente el accidente de trabajo.

Causa base: Son las que subyacen detrás de cualquier incidente de seguridad o accidente laboral.

Evento: Suceso u ocurrencia que altera la normalidad y que se da si premeditación alguna.

Llanta: Objeto mecánico hecho principalmente de caucho, acero y otros materiales, con una estructura metálica en el interior llamada rin y es llenada de fluido compresible por lo general es aire; capaz de soportar cargas y transferir fuerzas tracción.(Nyaaba et al., 2019)

Caucho: Polímero elástico que se extrae como una emulsión lechosa de grandes plantaciones, deliberadamente empleado para la fabricación de neumáticos, en donde se emplean elementos añadidos diversos, bajo alternaciones genéticas en la cual se mejora la elaboración de látex; pero que también puede ser producido sintéticamente. (Sun et al., 2022)

Llanta OTR: Off The Road, que en inglés significa “fuera del camino”, o bien, como coloquialmente lo conocemos: todo terreno. Las llantas OTR están construidas expresamente para desempeñarse en terrenos anómalo y en condiciones inflexibles fuera de las calzadas. (Nishi et al., 2022)

Reciclaje de llantas: Iniciativa que busca darle uso a las llantas viejas y sin uso, para convertirlas en productos hogareños o industriales haciendo uso de la materia prima de la llanta, así es como pasa de convertirse en un elemento contaminador, a un elemento decorativo o incluso productivo”.(Martínez et al., 2021)

Pirolisis: Es un procedimiento donde se queman las llantas con la inexistencia de oxígeno lo que resulta en una recuperación completa de los materiales que conforman la llanta. Estos componentes “salvados” se reutilizan en la industria variada o pueden retornar a la fabricación de nuevas llantas. (Wei, Xie, et al., 2022)

Trituración: Es un procedimiento basado en machacar las llantas con el fin de conseguir diversos tamaños que se pueden emplear en variados fines; haciendo su separación de fibras y acero con la ayuda de un electroimán. Otro proceso de reciclaje, se basa en realizar la congelación de llanta a una temperatura de $-120\text{ }^{\circ}\text{C}$ para posteriormente ser golpeada para dividirla en partes más pequeñas. (Wei, Xie, et al., 2022)

Reutilización del caucho: Los residuos elastoméricos que se encuentran en el caucho, pueden producir un daño en el medio ambiente debido a la lenta degradación, debido a que en su reciclaje no se genera ningún costo adicional si se puede reusar estas llantas que ya no tienen una actividad. (Mohamad Aini et al., 2022)

Tribología: Ciencia que estudia la fricción, el desgaste y la lubricación que tienen lugar durante el contacto entre superficies sólidas en movimiento. El término es usado universalmente desde finales del siglo XX. La tribología se define como la ciencia y tecnología de la interacción entre superficies en movimiento relativo e involucra el estudio de la fricción, el desgaste y lubricación. (Moinian & Ameli, 2020)

Fatiga: Falla que se genera paulatinamente mediante cargas repetitivas y cíclicas que al ser sometida a estas presenta fracturas a nivel de esfuerzo menor que a lo que se puede causar cuando la falla es baja a unas condiciones estáticas. La falla puede visualizarse con facilidad ya que esta es superficial. (Nyaaba et al., 2019)

Esfuerzo Cortante: Es el resultado de someterse a unas tensiones paralelas a la sección transversal de una pieza. (Ai et al., 2020)

Presión: Magnitud en donde se ve inmiscuida una fuerza, tal fuerza actúa sobre un área de superficie, la presión P viene dada de la siguiente forma:

$$P = \frac{F}{A},$$

Donde:

P = es presión;

F = es fuerza que actúa sobre la superficie y

A =

es área de la superficie plana normal a la fuerza aplicada de manera uniforme

Magnitud física que mide la proyección de la fuerza en dirección perpendicular por unidad de superficie, y sirve para caracterizar cómo se aplica una determinada fuerza resultante sobre una línea. En el Sistema Internacional de Unidades la presión se mide en una unidad derivada que se denomina pascal (Pa), que es equivalente a una fuerza total de un newton (N) actuando uniformemente sobre un área de un metro cuadrado (m²).

(Martínez et al., 2021)

$$Pa = \frac{N}{m^2} = \frac{kg}{m * s^2}$$

Mantenimiento: Se define como todas las actividades que se realizan con la finalidad de conservar un objeto en buen estado o restaurarlo a su estado más funcional y óptimo. Todo con el aprovechamiento de técnicas en donde se lleva a cabo un proceso buscando siempre mantener en funcionamiento variado utensilio. (Wang et al., 2021)

Falla mecánica: Las fallas son todo aquel estado de un objeto no deseado, el cual puede referirse a un estado funcional o estructural deplorable; es cualquier error del equipo que interfiere en las actividades productivas de la máquina. (Kimera & Nangolo, 2020)

Dureza: Grado de resistencia a la penetración, la abrasión, el rayado, la cortadura, las deformaciones permanentes. Es una condición de la superficie del material y no representa ninguna propiedad fundamental de la materia. (Pereira, 2015).

2.3 Marco Contextual

2.3.1. Mantenimiento.

Son todas las actividades que deben ser desarrolladas en orden lógico, con el propósito de conservar en condiciones de funcionamiento seguro, eficiente y económico los equipos de producción, herramientas y demás propiedades físicas de las diferentes instalaciones de una empresa. La importancia del mantenimiento se deriva, de la necesidad de contar con una organización que permita restablecer rápidamente las condiciones de operación para reducir al mínimo las pérdidas de producción (Universidad Pedagógica y Tecnológica de Colombia, 2006).

RCM = Mantenimiento centrado en confiabilidad.

El mantenimiento centrado en confiabilidad MCC o RCM (Reliability Centered Maintenance), se ha convertido en una de las herramientas más importantes en el estudio y evaluación de motores y aeronaves, integrando modelos estadísticos, análisis de fallas, análisis de riesgos, evaluación del comportamiento de los equipos y seguimiento de resultados.

Esta metodología muestra que no se pueden tratar los componentes de un activo de la misma manera, es decir, cada uno tiene una función específica y presenta diferentes modos de falla, por lo que cada elemento o sistema de partes son tratados específicamente evaluando las diferentes variables involucradas en su operación, con el fin de encontrar la rutina de mantenimiento adecuada para cada componente y finalmente consolidar un plan de mantenimiento en evaluación constante gracias al registro de todos los procesos a través

de documentos especializados que facilitan la implementación (Patiño Benavides & Betancourt Coronado, 2014).

2.3.2. Estrategias de Mantenimiento.

Mantenimiento reactivo o de funcionamiento hasta la falla: En esta estrategia se le permite a la máquina operar hasta que falle, o hasta que soporte. Sólo en ese instante se realiza la reparación o reemplazo de ella. A este tipo de mantenimiento también a veces se le llama correctivo. Es el más fácil de implementar, sin embargo, presenta una serie de desventajas como el permitir que la falla de un componente puede causar daño a otros y consecuentemente los costos pueden ser muy altos, que la falla pueda ocurrir a una hora inconveniente, o que no esté disponible ni el personal ni los repuestos necesarios para su reparación.

Mantenimiento preventivo basado en tiempo: Consiste en reparar o cambiar componentes de una máquina a intervalos de tiempo fijos, aun cuando dicha máquina esté operando satisfactoriamente. Es un avance comparado con el mantenimiento reactivo respecto a la prevención de fallas inesperados. Sin embargo, no es el método óptimo para obtener una máxima seguridad y confiabilidad de un equipo ya que algunas fallas inesperadas de todas formas ocurrirán entre los intervalos de reparación. También, durante la detención muchos componentes en buenas condiciones se desmontarán, se inspeccionarán, o se cambiarán innecesariamente, y si se comete algún error en el reensamble, la condición final con que queda la máquina puede ser peor que antes de realizar la intervención. Además, como en una reparación general se requiere examinar gran número de elementos, ello puede tomar un tiempo considerable y puede resultar en una gran pérdida de producción tipo (Estupiñan & Saavedra).

Mantenimiento Proactivo: Con esta estrategia de mantenimiento se pretende maximizar la vida útil operativa de las máquinas y sus componentes, identificando y corrigiendo las causas que corrientemente originan las fallas. Por ejemplo, asegurando que las máquinas funcionan bajo las condiciones de carga y velocidad establecida por su condición de diseño y que además sus componentes (rodamientos, sellos, acoples, etc.) son instalados correctamente y que su condición de lubricación es adecuada ya se puede asegurar una vida útil operativa más extendida y con menos paradas intermedias que el promedio de las máquinas del mismo tipo (Estupiñan & Saavedra)

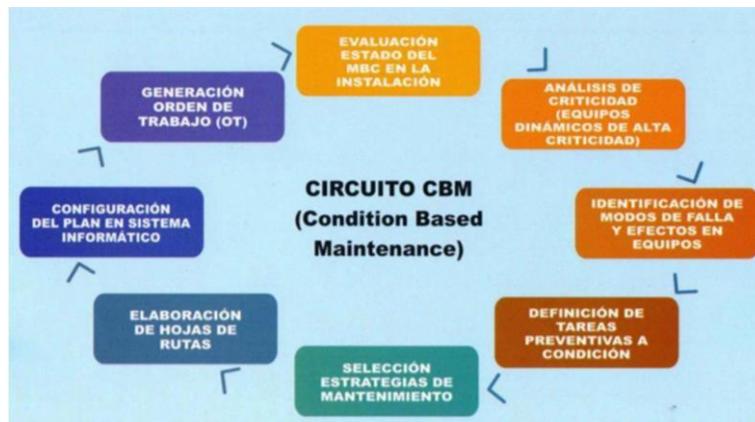
Mantenimiento predictivo (basado en la condición): Consiste en determinar en todo instante la condición mecánica real de la máquina mientras ella se encuentra operando, a través de un programa sistemático de mediciones de algunos parámetros o síntomas lo que se denomina control y seguimiento de la condición, o monitoreo de la condición. El principio de mantenimiento predictivo es que la intervención de la máquina se realiza únicamente cuando las mediciones indican que es necesario lo que se alinea con el recelo que la mayoría de los ingenieros tiene en intervenir las máquinas que cuando funcionan bien (Riquelme Hernández, 2013).

Algunas ventajas del mantenimiento predictivo son:

- Reduce el tiempo de parada al conocer exactamente qué componente es el que falla.
- Permite seguir la evolución de un defecto en el tiempo.
- Optimiza la gestión del personal de mantenimiento.
- Realiza la verificación de la condición de estado y monitoreo en tiempo real de la maquinaria, tanto la que se realiza en forma periódica cómo la que se hace de carácter eventual.

- Maneja y analiza un registro de información histórica vital, a la hora de la toma de decisiones técnicas en los equipos.
- Define los límites de tendencia relativos a los tiempos de falla o de aparición de condiciones no estándares.
- Posibilita la toma de decisiones sobre la parada de un equipo en momentos críticos.
- Facilita la confección de formas internas de funcionamiento o compra de nuevos equipos.
- Provee el conocimiento del historial de actuaciones, para ser utilizada por el mantenimiento correctivo.
- Facilita el análisis de las averías.
- Aplica el análisis estadístico del sistema.

Figura 3. *Mantenimiento basado en la condición.*



Nota: (Echavarría Huamán & Echavarría Huamán, 2016)

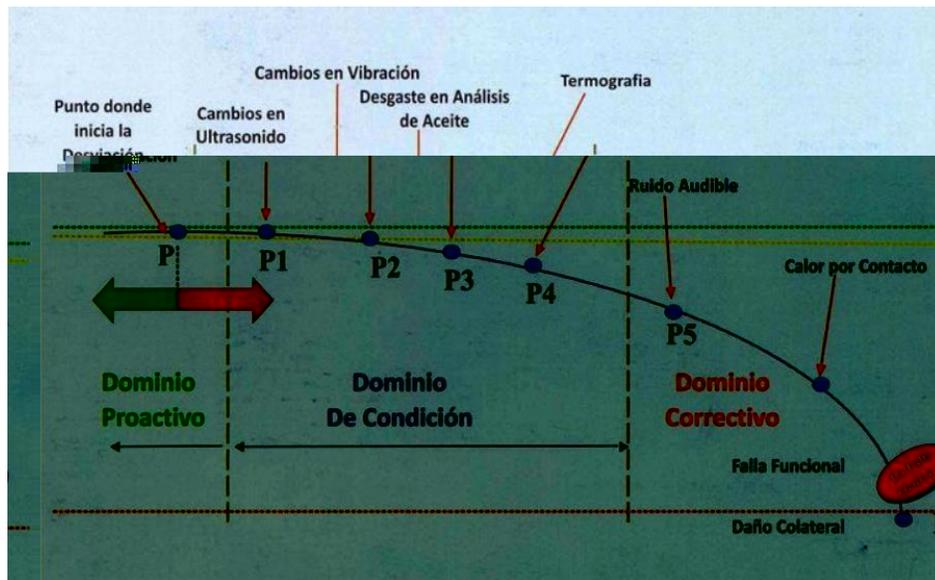
La condición del equipo es medida a intervalos predeterminados, para detectar cuando el componente fallará, en la Figura 3 se observa el circuito CBM (condición basado en el mantenimiento). Solo luego será programado un reemplazo / overhaul (Echavarría Huamán & Echavarría Huamán, 2016).

Se pueden identificar dos tipos principales de mantenimiento basado en la condición:

- Inspección: emplea los cinco sentidos de una persona (ingeniero, técnico, operador) para determinar la condición del equipo o componente. Esto puede incluir el uso de instrumentos que mejoran el uso de los sentidos a través de la amplificación o comparación.
- Monitoreo de Condición: algunos parámetros son monitoreados para detectar signos de inminente falla. Como, por ejemplo: vibración, condición de aceite, rendimiento de equipo, termografía. En la figura XX se observa el monitoreo de la condición desde el punto donde se inicia la desviación hasta el punto donde ocurre la falla (Echavarría Huamán & Echavarría Huamán, 2016).

El intervalo P-F es el intervalo de tiempo que transcurre desde que se detecta una falla potencia y que ocurra una falla funcional. Cada técnica de monitoreo tiene una curva P-F que determina la frecuencia óptima de intervención, como un tercio del Intervalo P-F, Figura 4. Cada técnica de monitoreo posee su campo de aplicación donde es mayor su poder de detección, así como también la aplicación combinada de varias técnicas puede potenciar y complementar su eficacia (Luna Quispe, 2017).

Figura 4. *Monitoreo de condición.*



Nota: (Echavarría Huamán & Echavarría Huamán, 2016)

El principal inconveniente del mantenimiento predictivo es de tipo económico. Para cada equipo es necesaria la instalación de equipos de medición de parámetros que puedan ser: presión, pérdidas de carga, caudales, consumos energéticos, caídas de temperatura, ruidos, vibraciones, agrietamientos, etc. Las técnicas de mantenimiento predictivo aplicables a componentes del tren de potencia de equipos mineros son:

- **Inspección visual, acústica y al tacto de componentes:** La permanente vigilancia durante la operación o el mantenimiento de equipos, juega un rol importante en los instrumentos avanzados para detectar fallas o condiciones fuera del estándar. La presencia visual de desgastes, situaciones anormales y ruidos indican que se está ante la presencia de un generador de falla, que puede evitarse tomando las acciones correctivas correspondientes.

- **Termografía:** La termografía infrarroja es una técnica no destructiva y sin contacto, por medio de la cual, se hace visible la radiación termal o energía infrarroja que un cuerpo emite o refleja. Esto permite visualizar las distribuciones superficiales de temperatura. Las aplicaciones son muy amplias para el control de temperatura y detección de fallas, se utiliza en equipos eléctricos fundamentalmente, pero también en equipos mecánicos, control de procesos, refrigeración, aislaciones de sistemas de fluidos, edificios y estructuras, etc. Las fallas típicas que hacen aumentar la temperatura son la fricción, exceso o falta de lubricante, chispas eléctricas, etc.
- **Análisis de vibraciones:** El movimiento de una máquina rotatoria, normalmente genera una señal vibratoria. Se puede entender como vibración a un movimiento oscilatorio (de un lado hacia otro) producido por una fuerza que varía en el tiempo. Estas vibraciones pueden clasificarse en movimientos armónicos o aleatorios.
- **Movimiento Armónico:** Es la forma más simple de vibración caracterizada por una senoide o alguna versión distorsionada de ella, dependiendo de su contenido armónico. Todo movimiento armónico es periódico, lo que significa que se repite en el tiempo. En un sistema en línea, el balanceo inadecuado de un equipo rotatorio puede generar un movimiento armónico. Sin embargo, bajo algunas condiciones tales como problemas de engranajes, soldaduras, defectos en los rodamientos o problemas de alineamientos; las frecuencias de sinusoides difíciles de encontrar.
- **Movimiento aleatorio:** Ocurre de manera errática y contiene todas las frecuencias en una banda particular de frecuencias. Es, por lo tanto, cualquier

movimiento que no se repite. El movimiento aleatorio, también se denomina ruido y generalmente es producido por soldaduras severas.

Puesto que ni la frecuencia ni la amplitud de la vibración pueden ser medidas por medio de la vista o del tacto, es necesario disponer de un medio que permita convertir la vibración en una magnitud aprovechable que pueda ser medida y analizada. Para esto, la mejor solución es convertir esta señal mecánica en una electrónica, lo que es posible realizar mediante transductores contruidos con este propósito. La frecuencia refleja qué es anormal en la máquina y la amplitud refleja la severidad relativa del problema. Los transductores de vibración son empleados para medir la velocidad lineal, desplazamiento, proximidad, y también la aceleración de sistemas sometidos a vibración.

2.3.3. Análisis de fallas (FMECA, RCFA Y RPN).

Los métodos para ahorrar recursos en mantenimiento pueden ser varios, pero entre ellos sobresalen dos: uno que consiste en ampliar los períodos entre mantenimientos planeados (esto se puede lograr mediante el control de los parámetros CMD, β y asociados, con el fin de que no se incrementen las fallas conocidas ni aparezcan nuevas en estos períodos de expansión entre tareas proactivas), y el segundo método y quizás el más exitoso para lograr grandes ahorros en mantenimiento es el análisis de fallas que sirve para erradicar o controlar fallas reales o potenciales en los elementos o equipos (Estupiñan & Saavedra).

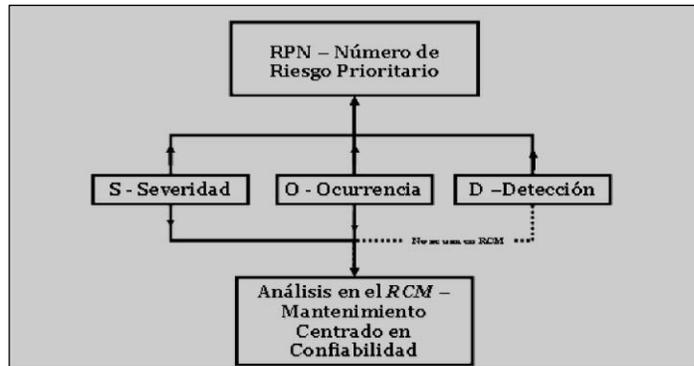
La metodología de análisis de fallas se constituye por sí misma en uno de los instrumentos avanzados de mantenimiento más útiles y usados en los niveles 2, 3 y 4. Tanto el TPM como el RCM lo aplican, sin embargo, es independiente de ellos, se aplica

indiferente del nivel en que se encuentre la empresa y no pertenece a ninguna de las tácticas conocidas (Moubray, 2004).

Las fallas se clasifican internacionalmente en críticas, degradantes, incipientes y desconocidas según la Casa OREDA, en análisis de fallas se establecen dos tipos: crónicas y esporádicas; las primeras de ellas son las verdaderamente importantes ya que los tiempos de no funcionalidad que implican son mucho más grandes en el tiempo que los períodos no productivos de las esporádicas, aun siendo estas últimas más impactantes, dramáticas y preocupantes ante las directivas, pues son más visibles (Rodríguez Borja & Aguiar Guzman, 2014) (ver Figura 5).

- ***Fallas crónicas.*** Las fallas crónicas son eventos muy frecuentes, cuando se eliminan o se controlan se logra restaurar la funcionalidad a su punto máximo y se eleva el nivel esperado del desempeño. Son repetitivas, no son dramáticas, casi siempre son fáciles de corregir, sin embargo, son difíciles de controlar o erradicar (solo se puede lograr al aplicar análisis de fallas con la debida componente de ingeniería), se aceptan como parte normal de los costos de producción. Afectan de forma inmediata la producción y/o el mantenimiento.
- ***Fallas esporádicas.*** Son una desviación del estándar (por lo general hacia el límite inferior), en una operación normal (por lo general en el lado bajo). No siempre dejan secuelas en la producción y/o mantenimiento, una vez desaparece la causa de la falla, todo regresa a la normalidad.

Figura 5. *Fallas crónicas frente a Fallas Esporádicas.*



Nota: (Mora Gutiérrez, 2018)

2.3.4. Planificación y Programación de Mantenimiento.

La planeación es el proceso mediante el cual se determinan los elementos necesarios para realizar una tarea, antes del momento en que se inicie el trabajo. La programación tiene que ver con la hora o el momento específico y el establecimiento de fases o etapas de los trabajos planeados junto con las órdenes para efectuar el trabajo, su monitoreo, control y el reporte de su avance.

La planificación se encarga de que se tenga las herramientas, repuestos y documentos necesarios para la elaboración de trabajos en el mantenimiento, asimismo asigna horas de parada de equipo y las horas hombre que se va a utilizar (Luna Quispe, 2017).

Disponibilidad: La disponibilidad es medida cómo el porcentaje de tiempo (del tiempo total de producción) que la maquina está disponible para usarse para propósitos de producción. También se puede definir una disponibilidad que depende solo del diseño del equipo, a la que llamaremos Disponibilidad Inherente, de la siguiente manera (Echavarría Huamán & Echavarría Huamán, 2016):

$$A = \frac{MTBF}{MTBF + MTTR}$$

MTBF = Tiempo promedio entre fallas.

MTTR = Tiempo promedio para la reparación.

Tiempo promedio entre fallas (MTBF): El Tiempo Promedio entre Fallos indica el intervalo de tiempo más probable entre un arranque y la aparición de un fallo; es decir, es el tiempo medio transcurrido hasta la llegada del evento “fallo”.

Mientras mayor sea su valor, mayor es la confiabilidad del componente o equipo. Uno de los parámetros más importantes utilizados en el estudio de la Confiabilidad constituye el MTBF, es por esta razón que debe ser tomado como un indicador más que represente de alguna manera el comportamiento de un equipo específico (Echavarría Huamán & Echavarría Huamán, 2016).

$$MTBF = \frac{N^{\circ} \text{ horas de operación}}{N^{\circ} \text{ de paradas correctivas}}$$

MTBF = Tiempo promedio entre fallas.

Confiabilidad: Es la "capacidad de una máquina, planta industrial, sistema de desempeñar una función requerida, en condiciones establecidas durante un período de tiempo determinado". Es decir, que habremos logrado la Confiabilidad requerida cuando la máquina o equipo hace lo que queremos que haga y en el momento que queremos que lo haga. La Confiabilidad impacta directamente sobre los resultados de la empresa, debiendo aplicarse no sólo a máquinas o equipos aislados sino a la totalidad de los procesos que constituyen la cadena de valor de la organización (Echavarría Huamán & Echavarría Huamán, 2016).

2.3.5. Análisis del Mantenimiento.

El desarrollo de mantenimientos es fundamental para toda industria, este exige un constante requerimiento de recursos económicos. El mantenimiento es vital para prever fallos en procesos productivos que al final podrían generar más gastos que lo que puede producir los gastos de mantenimiento, por ende, es común que se monitoree constantemente equipos con el fin de conservar o evitar desperfectos en las maquinarias (Zonta et al., 2020).

Mantenimiento de conservación. Trata sobre restituir el desgaste y se puede encontrar algunas ramificaciones de este como por ejemplo:

Correctivo. Consiste en arreglar un desperfecto y tenemos dos variaciones.

Inmediato. En este se hace el mantenimiento al momento de hallar un desperfecto.

Diferido. Se da en el momento que se pausan las actividades del equipo para el posterior mantenimiento de la misma.

Preventivo. Pretende adelantarse a los hechos en donde se realiza el mantenimiento con antelación para evitar una falla repentina. Podemos encontrar, en este mantenimiento existen algunas variaciones como:

- Programado. El mantenimiento es realizado de manera automática.
- Predictivo. Es periódico conforme se revisa el equipo.
- De oportunidad. Es el mantenimiento que se realiza valiéndose de que el equipo no está siendo empleado, así mismo, se evita costos por detener la maquinaria de producción.

Mantenimiento de actualización. Se basa en optimizar los equipos para que se adecuen a las nuevas tecnologías presentes en la industria. Para más claridad podría referirse a una instalación de algún software que mejore o potencie algún ordenador.

El mantenimiento se puede catalogar como una serie de actividades que permiten evitar el daño ya sea por uso o por factores externos a este. Los departamentos de mantenimiento, tratan de realizar una serie de objetivos: disponibilidad, fiabilidad, vida útil y coste.

Falla mecánica: Las fallas son una condición no deseada que hace que el elemento estructural no desempeñe una función para la cual existe; es decir, es todo lo que detiene la operación de una máquina. Se busca que en cualquier anomalía se elimine completamente su causa.(Kimera & Nangolo, 2020)

Una falla es el corte de continuidad expresado de otra forma es una fractura. El movimiento causante de esta puede tener diversas direcciones: vertical, horizontal o una combinación de ambas.

Clasificación de las fallas

Fallas tempranas. Se dan al comienzo de la vida útil.

Fallas adultas. Son las fallas que presentan mayor frecuencia durante la vida útil.

Fallas tardías. Ocurren cuando no se realiza bien los mantenimientos.

Entre tanto los analistas de cables de transmisión mecánica, cuentan con los siguientes modos de falla:

- Fractura Subida.
- Fractura por fatiga.
- Desgaste adhesivo.
- Desgaste abrasivo.
- Corrosión generalizada y por picadura.
- Descarga eléctrica.
- Indentación (presión sobre el cable de un cuerpo extraño)
- Doblado.

2.3.6. Metodología Análisis de Fallas.

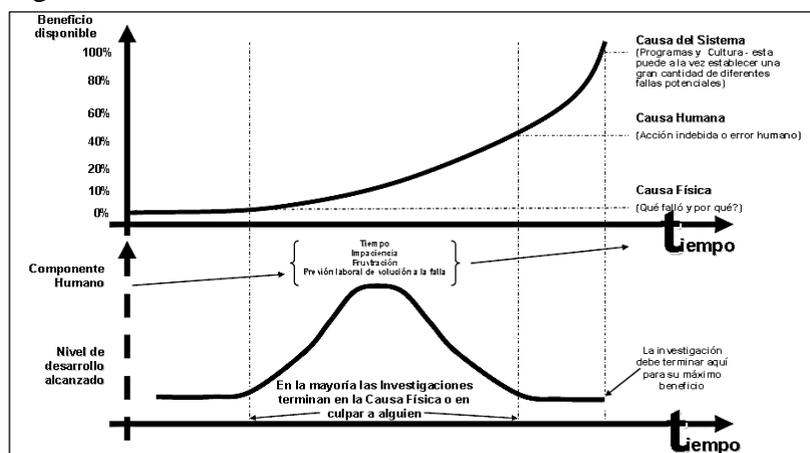
El propósito de la técnica de análisis de los efectos, los modos y las causas de fallas es poder conocer completamente el equipo entero mediante la identificación de los sistemas y de los componentes que lo conforman, el diseño, los procesos, los elementos y los materiales de fabricación, los ensambles y los sub-ensambles parciales, así como todos los demás aspectos pertinentes que permitan aplicar el análisis integral de fallas. Por medio del análisis de fallas se puede detectar en forma preventiva, predictiva o anticipada cualquier anomalía que ocurra a futuro, en la funcionalidad del equipo, para ello se siguen una serie de pasos, que se describen más adelante (Peters, *Reliable Maintenance Planning, Estimating, and Scheduling*, 2005).

Es un proceso sistémico que permite identificar las fallas potenciales o reales de diseño, de funcionamiento y de proceso antes de que estas ocurran, con la intención de eliminarlas o controlarlas para erradicar o minimizar los riesgos asociados con ellas. Su aplicación permite documentar las tareas proactivas y correctivas que controlan o eliminan las fallas (Mora Gutiérrez, 2018).

RCFA: El análisis de causa raíz de las fallas es un método riguroso para la solución de problemas en cualquier tipo de falla, se basa en un proceso lógico y en la utilización de árboles de causas de fallas, consiste en una representación visual de los eventos de una falla, en el cual por razonamiento deductivo y mediante la verificación de los hechos que ocurren se puede llegar de una manera fácil y fluida a las causas originales de las fallas. Con el RCFA se puede llegar a deducir hasta tres niveles de causa raíz. Permite aprender de las fallas mediante la eliminación de las causas, en vez de corregir los síntomas. El método RCFA es una ayuda complementaria al método de análisis de falla que perfecciona las etapas requeridas en él, para encontrar las diferentes causas inmediatas, básicas y raíz (Noria, 2004).

Las ventajas que presenta el método son: permite establecer un patrón de fallas en elementos o máquinas, aumenta la motivación del recurso humano del grupo caza-fallas ya que en la mayoría de los casos es muy exitoso en la búsqueda de causas raíces, mejora las condiciones ambientales de trabajo, como también las de seguridad industrial y reduce sustancialmente los tiempos de no funcionalidad y de no disponibilidad en los equipos (Mora Gutiérrez, 2018).

Figura 6. Actuaciones en el RCFA.



Nota: (Mora Gutiérrez, 2018)

El nivel de desarrollo en la búsqueda de la causa raíz se incrementa paulatinamente hasta alcanzar un valor máximo en el grupo caza-fallas, aproximadamente en la mitad total del período a desarrollar el RCFA, este nivel empieza a generar saturación en los miembros del equipo, incrementando gradualmente sus niveles de impaciencia y frustración, a la vez que empiezan a sentir la presión en la búsqueda de resultados concretos, de allí se deduce la conveniencia de manejar tiempos prudentiales en las diferentes etapas de proceso (Mora Gutiérrez, 2018).

El beneficio se incrementa en la medida que transcurre el tiempo, sin convertirse en norma, se puede plantear que los tiempos que toma el RCFA para casos particulares de falla puede tomar entre uno y cuatro meses en promedio, dependiendo de las habilidades de las personas del grupo caza-fallas, de la cantidad de reuniones y del conocimiento técnico que se maneje; aunque puede diferir de una empresa a otra ver Figura 6. Los sistemas empresariales por sí solos, no cambian, se les debe intervenir desde adentro o desde afuera con factores exógenos, mediante la incorporación de grupos caza-fallas, análisis de causa raíz, RCFA y demás condiciones necesarias para poder encontrar la raíz de los problemas, es decir, es casi imposible encontrar una causa raíz con las condiciones habituales y normales de una empresa; habitualmente las organizaciones se conforman con encontrar las causas inmediatas y esporádicamente algunas básicas, pero sin un proceso de análisis de fallas y de RCFA, sin utilizar los fundamentos de la ingeniería o de otras ciencias, es prácticamente improbable alcanzar la raíz de las fallas. Aunque ya está descrito anteriormente se recalca que los métodos de análisis de fallas y RCFA se deben usar más en las fallas crónicas o recurrentes. Los pasos que se desarrollan en la metodología RCFA para encontrar la causa raíz de las fallas son (Luna Quispe, 2017).

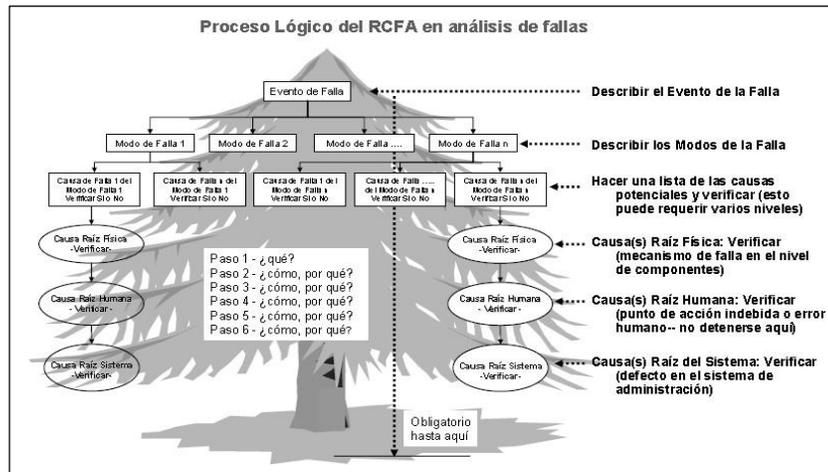
- Responder a una condición fuera de estándar y conservar la mayor cantidad de evidencias válidas posibles.
- Organizar el grupo caza-fallas que opere bajo un sistema de análisis de fallas y de RCFA.
- Analizar la falla y verificar las causas raíces.
- Comunicar los resultados.
- Implementación, monitoreo y nuevo análisis RCFA después de un tiempo prudencial.

El paso 1 considera que las condiciones humanas fuera de estándares como accidentes, lesiones, etcétera son prioritarias en las acciones de los grupos caza-fallas bajo la metodología RCFA; también la restauración de equipos a sus condiciones estándares deben considerarse como relevantes. Las evidencias se deben conservar, tales como: fotografías, filmaciones, elementos dañados, mediciones al momento del evento, conversaciones con las personas involucradas en la falla, circunstancias propias y exógenas, informes del suceso, etc.; las evidencias son vitales en los procesos exitosos de análisis de fallas y de RCFA; se deben facilitar los medios para que cualquier miembro del grupo caza-fallas que esté cercano al sitio del suceso en el momento en que este ocurra pueda reunir las pruebas circunstanciales del hecho, por eso es necesario que todos los turnos de operación de las empresas estén cubiertos por diferentes miembros del GCF; por lo cual se deben mantener cámaras, filmadoras, formatos, cintas de aislamiento de sitio, etcétera en puntos estratégicos de la empresa que permitan la fácil recolección de evidencias en el momento en que sucedan las fallas (Mora Gutiérrez, 2018).

En el paso 2, se debe mantener un GCF permanente, con reuniones periódicas, con suficientes miembros principales y suplentes, que cubra la mayor cantidad de operaciones de la empresa, sus miembros deben tener un completo entrenamiento tanto en análisis de fallas, en RCFA y en los procesos técnicos que se desarrollan en la empresa, con un adecuado conocimiento de todos los equipos relevantes de la organización. Al menos una persona del GCF debe ignorar los eventos de la falla y actuar como crítico constructivo con respecto a una de las teorías y posibilidades que surjan de la tormenta de ideas o con el método del Vaticano. Se debe promover el pensamiento no formal que facilite la discusión de ideas no convencionales. El GCF debe tener un líder permanente con suficiente carisma y entrenamiento, debe tener representante de todos los niveles jerárquicos verticales y organizacionales horizontales de la empresa. El GCF debe contar con una adecuada sala de reuniones con todos los recursos necesarios que propenda la realización de las diferentes tertulias y facilite la aplicación del método del Vaticano en las diferentes prácticas de análisis de fallas y RCFA. El punto 3 implica seguir la metodología planteada para hallar las causas inmediatas, las básicas, la raíz y definir las políticas de control necesarias, con el fin de asignar responsabilidades y recursos a las personas competentes que garanticen el control o la erradicación de la causa raíz.

El paso 4, implica que toda la información quede plasmada en medios físicos y electrónicos, en documentos, en informes, en el ordenador, en comunicaciones verbales y escritas, etc.; todas las causas básicas e inmediatas como la raíz deben ser suficientemente divulgadas a todo el personal pertinente para queden en la historia de las personas de la empresa y no se vuelvan a presentar (Mora Gutiérrez, 2018).

Figura 7. *Árbol Lógico en el RCFA.*



Nota: (Mora Gutiérrez, 2018)

El último hecho, que es el paso 5 consiste en vigilar permanentemente la implementación de las políticas, las acciones y los controles conducentes a la erradicación o control de la falla, su monitoreo y su medición de efectividad de las soluciones practicadas, al cabo del tiempo se debe revisar el RCFA del mismo caso y comprobar que todo esté dentro de los estándares de funcionamiento (físicos, humanos y del sistema) y con las políticas de control, marchando (Mora Gutiérrez, 2018).

La eliminación de los modos de fallas potenciales tiene beneficios tanto a corto como a largo plazo; a corto plazo representa ahorros de los costos de reparaciones, en pruebas repetitivas y en tiempo de paro y a largo plazo es mucho más difícil medir puesto que se relaciona con la satisfacción del cliente con el producto y con su percepción de la calidad; esta percepción afecta las futuras compras de los productos y es decisiva para crear una buena imagen de los mismos. Por otro lado, el FMECA (Análisis del Modo y Efecto de Fallas) apoya y refuerza el proceso de diseño ya que (Otegui, 2013).

- Ayuda en la selección de alternativas durante el diseño.

- Incrementa la probabilidad de que los modos de fallas potenciales y sus efectos sobre la operación del sistema sean considerados durante el diseño.
- Proporciona una información adicional para ayudar en la planeación de programas de pruebas concienzudos y eficientes.
- Desarrolla una lista de modos de fallas potenciales, clasificados conforme a su probable efecto sobre el cliente.
- Proporciona un formato documentado abierto para recomendar acciones que reduzcan el riesgo para hacer el seguimiento de ellas.
- Detecta fallas en donde son necesarias características de auto corrección o de leve protección.
- Identifica los modos de fallas conocidos y potenciales que de otra manera podrían pasar desapercibidos.
- Detecta fallas primarias, pero a menudo mínimas, que pueden causar ciertas fallas secundarias.
- Proporciona un punto de visto fresco en la comprensión de las funciones de un sistema.

Para facilitar la documentación del análisis de fallas potenciales y sus consecuencias, la empresa Ford estandarizó un formato para la realización del FMECA; sin embargo, dado que cada empresa representa un caso particular es necesario que éste sea preparado por un equipo multidisciplinario integrado por personal con experiencia en diseño, manufactura, ensamblaje, servicio, calidad y confiabilidad. Es muy importante que, aun cuando se realicen modificaciones (Rodriguez Borja & Aguiar Guzman, 2014).

Efectos de falla potencial: El siguiente paso del proceso de FMECA, luego de definir la función y los modos de falla, es identificar las consecuencias potenciales del modo de falla; ésta actividad se realiza a través de la tormenta de ideas y identificadas estas consecuencias, deben introducirse en el modelo como efectos (Mora Gutiérrez, 2018).

Severidad: El primer paso para el análisis es cuantificar la severidad de los efectos, éstos son evaluados en una escala del 1 al 10 donde 10 es lo más severo (Otegui, 2013) (ver Tabla 1).

Tabla 1. *Criterios de evaluación y graduación en la severidad FMECA.*

Efecto	Criterios: Severidad del efecto para FMECA	Fila
Peligroso; sin alarma	Puede poner en peligro al operador del ensamblaje. El incidente afecta la operación o la no conformidad segura del producto con la regulación del gobierno. El incidente ocurrirá sin alarma.	10
Peligroso; con alarma	Puede poner en peligro al operador del ensamblaje. El incidente afecta la operación o la no conformidad segura del producto con la regulación del gobierno. El incidente ocurrirá con alarma.	9
Muy Arriba	Interrupción importante a la cadena de producción. 100% del producto puede ser desechado. El producto es inoperable con pérdida de función primaria.	8
Alto	Interrupción de menor importancia a la cadena de producción. El producto puede ser clasificado y una porción desechada. El producto es operable, pero en un nivel reducido del funcionamiento.	7
Moderado	Interrupción es de menor importancia a la cadena de producción. Una porción del producto puede ser desechado (no se clasifica). El producto es operable, pero un cierto ítem(s) de la comodidad / de la conveniencia es inoperable.	6
Bajo	Interrupción es de menor importancia a la cadena de producción. 100% del producto puede ser devuelto a trabajar. El producto es operable, pero algunos ítems de la comodidad / de la conveniencia funcionan en un nivel reducido del funcionamiento.	5
Muy Bajo	Interrupción es de menor importancia a la cadena de producción. El producto puede ser clasificado y una porción puede ser devuelta a trabajar. La mayoría de los clientes notan el defecto.	4
De menor importancia	Interrupción es de menor importancia a la cadena de producción. Una porción del producto puede ser devuelto a trabajar en línea solamente hacia fuera-de-estación. Los clientes medios notan el defecto.	3
Muy De menor importancia	Interrupción es de menor importancia a la cadena de producción. Una porción del producto puede ser devuelto a trabajar en línea solamente en-estación. Los clientes exigentes notan el defecto.	2
Ninguno	El modo de fallo no tiene ningún efecto.	1

Nota: Tomada de internet.

Modo de falla potencial: Se define como la manera en que una parte o ensamble puede potencialmente fallar en cumplir con los requerimientos de liberación de ingeniería o con requerimiento específicos del proceso. Se hace una lista de cada modo de falla potencial para la operación en particular; para identificar todos los posibles modos de falla, es necesario considerar que estos pueden caer dentro de una de cinco categorías (Mora Gutiérrez, 2018).

- Falla Total.
- Falla Parcial.
- Falla Intermitente.
- Falla Gradual.
- Sobre funcionamiento.

2.3.7. TPM (Mantenimiento Total Productivo).

El TPM es el mantenimiento productivo realizado por todos los empleados a través de actividades de pequeños grupos. Como el TQC, que es un control de calidad total de toda la compañía, el TPM es mantenimiento del equipo realizado sobre una base de toda la compañía.

El TPM es una nueva dirección para la producción, la productividad, coste, stock, seguridad, y bienestar, y output de producción, así como la calidad todo depende del equipo. El TPM, organiza a todos los empleados desde la alta dirección a los trabajadores de la línea de producción, es un sistema de mantenimiento del equipo a nivel de compañía que puede apoyar las instalaciones de producción sofisticadas.

La meta dual del TPM es el **cero averías y el cero defectos**. Cuando se eliminan las averías y defectos, las tasas de operación del equipo mejoran, los costes se reducen, el stock

puede minimizarse y, como consecuencia, la productividad del personal aumenta, estas dependen de la eficiencia de producción, la calidad, el costo, las entradas, la seguridad del entorno y el entrenamiento del personal. Sin embargo, conforme se incrementa la productividad estos costos se reemplazan rápidamente por los beneficios de este.

El TPM a menudo se define como "mantenimiento productivo que implica una participación total". Una definición completa del TPM incluye los siguientes Cinco elementos:

1. El TPM contempla maximizar la efectividad del equipo (efectividad global).
2. El TPM establece un sistema completo de PM para la vida entera del equipo.
3. El TPM se implementa por varios departamentos (ingeniería, operaciones, mantenimiento).
4. El TPM incluye a cada empleado particular, desde dirección hasta los trabajadores de planta.
5. El TPM se basa en la promoción del PM a través de la dirección de la motivación: actividades autónomas de pequeños grupos.

En "mantenimiento productivo total" la palabra "total" tiene tres significados que describen las características principales del TPM:

1. Efectividad total (referida en el punto 1 anterior) indica que el TPM persigue la eficiencia económica o rentabilidad.
2. Sistema de mantenimiento total (punto 2) incluye prevención del mantenimiento (MP) y mejora del mantenimiento (MI) así como mantenimiento preventivo.

3. Participación total de todos los empleados (puntos 3, 4 y 5) incluye mantenimiento autónomo por los operarios a través de las actividades de pequeños grupos.

La característica principal primera del TPM, "efectividad total" o "PM rentable", se enfatiza también en el mantenimiento predictivo y productivo mostrada en la Figura 8. La segunda característica, un "sistema de mantenimiento total", es otro concepto introducido primero durante la era del mantenimiento productivo. Establece un plan de mantenimiento para la vida entera del equipo e incluye la prevención de mantenimiento (MP: diseño libre de mantenimiento), concepto que se sigue durante las fases de diseño del equipo. Una vez que el equipo está ensamblado, un sistema de mantenimiento total requiere mantenimiento preventivo (PM: medicina preventiva para el equipo) y mejora del mantenimiento (o de la mantenibilidad) (MI: reparar o modificar el equipo para evitar averías y facilitar un fácil mantenimiento). La última característica, "mantenimiento autónomo por los operarios" (actividades de pequeños grupos). (Nakajima, 1991)

Figura 8. *Relación del TPM.*

	Característica TPM	Característica Mantenimiento Productivo	Característica Mantenimiento Preventivo
Eficiencia económica (PM rentable)	●	●	●
Sistema total (MP-PM.MI)	●	●	
Mantenimiento autónomo por los operarios (actividades de pequeños grupos)	●		

TPM: Mantenimiento Productivo + actividad de pequeños grupos.

MP: Prevención mantenimiento.

PM: Mantenimiento Preventivo.

MI: Mejora mantenibilidad.

Nota: (Nakajima, 1991)

Dentro del diseño, metodología y enfoque del TPM encontramos que se basa en analizar los datos de confiabilidad de un Línea de producción automática. Está dividido en cuatro etapas, cuyos objetivos son Mantenimiento del equipo mecánico, la inspección continua y exhaustiva. El proceso de producción se logra a través de mediciones de la efectividad total del equipo.

- **Hallazgos:** El objetivo de la metodología de desarrollo es traer ventajas competitivas, tales como: Aumentar la productividad; Mejorar la calidad de los productos; Y reducir la producción de costos de la línea.
- **Implicaciones practicas:** Aumenta la Producción, mejorar la calidad de los productos y proporcionar un trabajo más saludable y más seguro ambiente.
- **Originalidad y valor:** Productivo mantenimiento, Calidad, Gestión de la producción.
- **Implicaciones practicas:** Aumento de la tasa de producción, mejora de la calidad de los productos y seguridad.

La importancia de la actividad de mantenimiento es Mantenimiento y mejora de la disponibilidad, calidad del producto, requisitos de seguridad y Rentabilidad, ya que los costos de mantenimiento constituyen una parte importante del Presupuesto de funcionamiento de las empresas manufactureras.

En 1971 los japoneses introdujeron y desarrollaron el concepto de Mantenimiento productivo total, en respuesta a los problemas de mantenimiento y soporte que se encuentran en el entorno de fabricación. Se describe una relación entre Producción y mantenimiento, para la mejora continua de la calidad del producto, Eficiencia operativa,

capacidad, seguridad y seguridad, siendo una estrategia de mejora en el diseño del equipo de producción.

Ejemplos exitosos de implementación del TPM en algunas industrias: En (1999) se inició la implantación del TPM en la industria de la construcción naval de los Estados Unidos y eliminó los costosos retrasos en sus operaciones de construcción naval. En 1996, MRC Bearing (empresa fabricantes de rodamientos MRC) implementó un programa TPM, y diez meses más tarde sus Las pérdidas por averías cayeron a menos de 30 horas, una disminución de más del 540 por ciento La popularidad de los camiones como la serie F significaba que la planta de motores Ford Windsor Necesarios para producir más motores. Un aumento de 100.000 motores, anunciado en abril, Trajo la producción de 2.000 a 950.000 unidades.

Tipos de pérdidas eliminadas por el TPM

La actividad de TPM es la deducción y eliminación de defectivos y se caracteriza por seis tipos de pérdidas, a saber (Nakaiima, 1988, Babicz, 2000, Chan y otros, 2005, Van der Wal y Lynn, 2002):

1. Pérdidas de ruptura: Hay dos tipos: en primer lugar, las pérdidas de tiempo debido a los equipos Fracaso, cuando se reduce la productividad y, en segundo lugar, las pérdidas productos defectuosos. Eliminar estas pérdidas es extremadamente difícil.
2. Pérdidas de ajuste y ajuste: Se refiere a pérdidas de tiempo desde el final de la producción del artículo anterior, limpieza, a través de ajuste de cambio de producto hasta el punto en que la producción del nuevo artículo es completamente satisfactoria.
3. Pérdidas en ralentí y paradas menores: El ralentí y las pérdidas menores de paro se producen cuando La producción se interrumpe por un mal funcionamiento temporal

o la máquina está en ralentí. Estos problemas se pasan por alto a menudo como la eliminación del elemento infractor rectifica el problema. El objetivo es detener por cero.

4. Pérdidas de velocidad reducida: Estas pérdidas son la diferencia entre velocidad de diseño y Velocidad de funcionamiento real. La razón de la diferencia de velocidad podría ser la calidad O problemas mecánicos.
5. Defectos de calidad y pérdidas de rework: defectos de calidad y retrabajos son pérdidas en calidad causada por el mal funcionamiento del equipo de producción. Eliminación De estos Defectos necesarios para reparar los productos defectuosos para convertirlos en excelentes Productos.
6. Pérdidas por arranque: Pérdidas por puesta en marcha son pérdidas que ocurren durante las primeras etapas de producción. Puesta en marcha después de una reparación y puesta en marcha periódicas Parada, se definen como pérdidas de tiempo que se utilizan para calcular la Disponibilidad de equipos. Se definen como pérdidas de velocidad que miden la eficiencia de rendimiento del equipo.

Las dos primeras son pérdidas de tiempo, las dos siguientes son pérdidas de velocidad. Las dos últimas pérdidas son consideradas pérdidas de calidad. Estas pérdidas afectan directamente a la tasa de equipo.

La metodología se basa en el análisis de los datos de confiabilidad de una línea de producción automática y se divide en cuatro etapas, cuyos objetivos son lograr un mejor mantenimiento Políticas de los equipos mecánicos.

Paso 1: Recolección de datos, sincronización y grabación En la línea de producción se debe hacer un registro detallado del Mantenimiento (si se registran), el tiempo hasta el fallo y el tiempo de reparación para que Se crea la base de datos.

PASO 2: Crecimiento de un programa de entrenamiento y medición del equipo general, La eficacia La formación del personal es una de las principales causas de éxito en la instalación, aplicación Y desarrollo del trabajo. La capacitación sería insuficiente y sustancialmente Inadecuada si no incluye herramientas de trabajo y liderazgo en los nuevos requisitos Que vamos a colocar. Estos requisitos deben ser comprensibles y consolidarse Completamente, después de que constituyen el deber diario del personal involucrado. Con la combinación de las ecuaciones (1) - (3), obtenemos el equipo total Eficacia OEE para la línea de producción. El indicador OEE nos da la Medición del rendimiento del equipo; Teniendo en cuenta todos los factores que Utilización de la capacidad.

PASO 3: Métodos para minimizar la pérdida de tiempo en la línea de producción, el gerente se centrará en las mejoras que sean Posibles. En este paso se responderán las siguientes preguntas:

- ¿Es la reducción de tiempo para el trabajo de implementación, ajuste y limpieza de Equipo posible?
- ¿Qué formas de planificación de mantenimiento para equipos tecnológicos son los que asegura la producción y la calidad de los productos?
- ¿Qué beneficio se espera de la mejor explotación de las máquinas?
- ¿Cuánto más fácil será el control de calidad de ahora en adelante?

PASO 4: Estimación de la opinión del personal sobre los resultados del estudio - Segunda estimación De pérdidas de tiempo Luego, las citas de indicadores con la opinión de las personas que están involucradas Con la metodología debe compararse.

Después de la medición de pérdidas para un intervalo determinado que cubrirá Productos en la línea de producción, vamos a calcular los siguientes indicadores:

- ✓ Disponibilidad: A.
- ✓ Rendimiento: PE.
- ✓ Calidad: QR.
- ✓ Eficacia general del equipo: OEE.

El indicador A está influenciado por pérdidas de tiempo que disminuyen el tiempo disponible de Producción y se define como:

$$disponibilidad = \frac{\text{tiempo de carga} - \text{tiempo de inactividad}}{\text{tiempo de carga}}$$

Disponibilidad = (tiempo de carga – tiempo de inactividad) / tiempo de carga

El indicador PE está influenciado por el número de ítems producidos en un período dado de Tiempo, y se define como:

$$= \text{Eficiencia de rendimiento} = \frac{\text{cantidad procesada} * \text{tiempo de ciclo real}}{\text{tiempo de funcionamiento}}$$

Eficiencia de rendimiento = (cant.procesada*tiempo de ciclo real) / tiempo de funcionamiento

El indicador QR toma en consideración el número de productos rechazados en el Proceso de producción (chatarra) debido a defectos de calidad, y se define como:

$$indice\ de\ calidad = \frac{\text{cantidad procesada} - \text{cantidad defectuosa}}{\text{cantidad procesada}}$$

Índice de calidad = (cantidad procesada – cantidad defectuosa) / cantidad procesada

Los tres indicadores anteriores contribuyen a la determinación del indicador OEE que Globalmente expresa la eficacia de la línea de producción y se define, como:

OEE = disponibilidad * eficiencia de productividad * índice de calidad

$$= A * PE * QR$$

OEE = disponibilidad * eficiencia de productividad * índice de calidad

La mayor mejora después de la Aplicación de la metodología presenta los indicadores PE y QR (aumento en 10 unidades Aproximadamente), mientras que el indicador A puede considerarse casi inmutable. En el indicador A 20 Minutos por turno son debitados, como tiempo de descanso para el personal de línea de producción. Así Tenemos: $20 \text{ minutos} * 3 \text{ turnos} = 60 \text{ minutos por día}$, lo que corresponde a 4,17 % Por ciento de la disponibilidad de la línea. En consecuencia, el mayor valor real que el A puede Alcance es del 95,83 por ciento (100 por ciento-4,17 por ciento).

El objetivo es que el indicador OEE sea Entre 0,80 y 0,90 por ciento, de ahí que nuestro siguiente objetivo sea la Mejora de los indicadores A y PE, manteniendo constantemente QR en el nivel 98. Las políticas de gestión de operaciones de la línea de producción de panadería y Los procesos de mejora continua son:

- Programas de mantenimiento que contengan mantenimiento proactivo (preventivo y Mantenimiento predictivo) y mantenimiento correctivo.
- Programas de capacitación para gerentes, técnicos y operadores de equipos.
- Mantenimiento autónomo.

Esto se puede analizar en:

- ❖ Aumento de la productividad, a través de la reducción del tiempo de inactividad del equipo.
- ❖ Mejora de la calidad del producto, a través del incremento del indicador QR.
- ❖ Mejora de un entorno de trabajo más sano y más seguro, a través del aumento de Asistencia de operadores en el ajuste y mantenimiento del equipo.
- ❖ Reducción de la producción de costes mediante la medición de tiempos y la mejora de pérdidas.

- ❖ Una imagen completa del desempeño entre "operador de máquina" será mediante el registro de pérdidas de tiempo y su expresión cualitativa a través de la Indicadores.
- ❖ Se revelarán puntos débiles y las prioridades en la aplicación de medidas correctivas Acciones serán dadas.
- ❖ La economía de los recursos naturales y la energía, a través de la reducción del tiempo total del proceso, así como la aplicación del mantenimiento coordinado.
- ❖ Reducción de las entregas tardías, debido al mejor conocimiento de la producción capacidad.
- ❖ Mejora de la capacidad de los operadores, debido a la concesión de competencias Sino también la asunción de responsabilidades.
- ❖ Estandarización de los procesos de producción a través de registros y adaptación teniendo en cuenta los modelos internacionales existentes en los que debería organizarse.
- ❖ Soluciones alternativas en demandas alteradas a través del cambio de la mezcla de Líneas, y los tiempos de mejora para la puesta en marcha o configurar.

2.4. Marco Legal

El presente proyecto está fundamentado legal y técnicamente en estatutos legales internos de la Universidad Francisco de Paula Santander Ocaña y estándares técnicos internacionales que soportan la realización del mismo.

SAE JA1012 “Se especifican los modos y las causas de falla; se define el modo de falla como un evento único que causa una falla funcional (causa primaria de falla) y lo diferencia de la causa-raíz (causa fundamental)”.(Piechnicki et al., 2017)

ISO 55001 La ISO 55001 especifica los requisitos para un sistema de gestión de activos. La gestión de activos coordina actividades financieras, operacionales, de mantenimiento, de riesgos y otras actividades relacionadas con los activos de una organización para obtener el mayor rendimiento de los mismos. Se en la gestión de activos principalmente físicos.(Hey, 2017)

Norma Internacional ISO 14224:2016, Estándar internacional para la recolección e intercambio de datos de mantenibilidad y fiabilidad de equipos.

Definición de calidad de datos. La confianza de los datos de RM recolectados, y, por consiguiente, cualquier análisis de ellos, dependen fuertemente de la calidad de los datos recolectados. Los datos de alta calidad se caracterizan por: (Selvik & Bellamy, 2020)

- a) Integridad de datos en relación a la especificación.
- b) Cumplimiento con definiciones de parámetros de confiabilidad, tipos de datos y formatos.
- c) Entrada, transferencia, manejo y almacenamiento de datos con alto grado de exactitud (manual o electrónicamente).
- d) Suficiente población y periodo de vigilancia adecuada para proporcionar confianza estadística.
- e) Relevancia de los datos para las necesidades de los usuarios.

Medidas de planificación Las siguientes medidas deberán ser enfatizadas antes de que el proceso de recolección de datos comience.

- Definir el objetivo de la recolección de datos con el fin de recolectar datos relevantes para el uso destinado. Ejemplos de análisis donde tales datos puedan ser utilizados son: análisis de riesgos cuantitativos (QRA); análisis de confiabilidad, disponibilidad y mantenibilidad (RAM); mantenimiento centrado en la confiabilidad (RCM); costo de ciclo de vida (LCC); análisis de nivel de integridad de seguridad (SIL).
- Investigar la fuente(s) de los datos para asegurar que los datos relevantes de calidad suficiente estén disponibles. Las fuentes incluyen el inventario/información técnica de equipos, los datos de eventos de RM y los impactos en la planta asociados.
- Definir la información taxonómica incluida en la base de datos para cada equipo.
- Identificar la fecha de instalación, población y periodo(s) operativo para los equipos de los cuales se pueden recolectar datos.
- Definir los límites para cada clase de equipo, indicando los datos de RM que se deben recolectar.
- Aplicar una definición uniforme de la falla y un método de clasificación de fallas.
- Aplicar una definición uniforme de las actividades de mantenimiento y un método de clasificación de mantenimiento.
- Definir los controles utilizados en la verificación de la calidad de datos. Al mínimo se deberá verificar lo siguiente:
 1. Los orígenes de los datos son documentados y trazables.
 2. Los datos originan de un tipo de equipos, tecnología y condiciones de operación similares.
 3. El equipo es relevante para su propósito.
 4. Los datos cumplen con las definiciones y reglas de interpretación.

5. Las fallas registradas están dentro del límite de equipo definido y el periodo de vigilancia.
6. La información es consistente.
7. Los datos son registrados en el formato correcto.
8. Se recolectan suficientes datos para entregar un nivel confianza estadística aceptable, p.ej. sin sesgos por valores atípicos.
9. Personal de operaciones y mantenimiento son consultados para validar los datos.
 - Definir un nivel de prioridad para la integridad de los datos mediante un método adecuado. Un método de ponderar la importancia de los diferentes datos a recolectar es mediante el uso de tres clases de importancia, de acuerdo con la siguiente clasificación:

ALTO: datos obligatorios (cobertura \approx 100 %)

MEDIO: datos altamente deseables (cobertura $>$ 85 %)

BAJO: datos deseables (cobertura $>$ 50 %)

- Definir el nivel de detalles de datos e RM informados y recolectados y vincularlo estrechamente a la importancia del equipo para la producción y la seguridad. La priorización debe basarse en la seguridad, rendimiento de la producción y/u otras medidas de severidad.
- Preparar un plan para el proceso de recolección de datos, p.ej. programación, hitos, secuencia de recolección de datos para instalaciones y equipos, periodos de vigilancia a cubrir, etc.

- Planificar cómo se agruparán y presentarán los datos y diseñar un método de transferencia de datos desde la fuente de datos al banco de datos de confiabilidad utilizando un método adecuado.
- Capacitar, motivar y organizar al personal de recolección de datos, p.ej. interpretación de fuentes, conocimiento de equipos, software, herramientas, involucramiento del personal de operaciones y expertos en equipos, comprensión/experiencia en aplicación de análisis de datos RM, etc. Asegurar que ellos obtengan una comprensión profunda de los equipos, sus condiciones operativas, este Estándar Internacional y los requisitos por la calidad de datos.
- Realizar un plan para la garantía de la calidad del proceso de recolección de datos y sus resultados. Esto como mínimo, deberá incluir procedimientos para el control de calidad de los datos y el registro y corrección de desviaciones.
- Se recomienda llevar a cabo un análisis de rentabilidad de la recolección de datos mediante la puesta en marcha de un ejercicio piloto antes de que comience la fase de recolección de datos principal y revisar el plan si es necesario.
- Revisar las medidas de planificación después del periodo de uso del sistema.

Fuentes de datos. El CMMIS de la instalación constituye la fuente principal para datos de RM. La calidad de los datos que se pueden recuperar desde esta fuente depende de la forma en que los datos de RM son informados en primer lugar. La información de los datos de RM de conformidad con este Estándar Internacional debe ser permitida en el

CMMIS de la instalación, proporcionando así una base más consistente y sólida para transferir los datos de RM al equipo. Otros recursos de información pueden difundirse a través de los diferentes sistemas por ejemplo, la retroalimentación de los resultados de la recolección de datos, involucramiento con procesos de QA. El uso adecuado de los campos de información en el CMMIS de la instalación estimulará la calidad de los informes de, etc.

Tal recolección de datos produce fuentes de datos de confiabilidad para varias aplicaciones, clasificadas en la Tabla D.5:

1. Datos genéricos.
2. Datos específicos de la compañía/operador.
3. Datos del fabricante.
4. Juicio de expertos.
5. Datos de error humano.

Métodos de recolección de datos. El proceso típico de recolección de datos consiste de datos compilados desde diferentes fuentes en una base de datos, donde el tipo y formato de los datos están pre-definidos. El método más común es el siguiente.

- a) Abordar todas las fuentes de datos que estén disponibles, y extraer los datos “brutos” relevantes en un almacenamiento inmediato. Si la información se encuentra en una base de datos computarizada, utilizar cualquier método adecuado para extraer la información relevante; por ejemplo, extracción de información específica mediante métodos de software específicos o informes impresos con la información deseada.

- b) Interpretar esta información y traducirla en el tipo y formato deseado para la base de datos de destino. En la mayoría de los casos, esto se hace mediante una interpretación manual.
- c) Transferencia de datos desde una fuente(s) al banco de datos de confiabilidad utilizando cualquier método adecuado. Un software adecuado listo para usarse se puede utilizar para transferir los datos desde una base de datos a otra con la conversión deseada de “lenguaje” hecha por algoritmos de software. Esto solo es factible mientras se pueda definir un algoritmo de conversión suficientemente robusto para hacer una conversión confiable. Estos métodos requieren un cierto esfuerzo inicial adicional y, por lo tanto, son sólo rentables para grandes cantidades de datos o recolección de datos repetitivos de la misma categoría. También pueden ser usados para el mantenimiento donde se transfieren datos de un CMMIS a otro.
- d) Los métodos de recolección de datos impactan de manera significativa el análisis de costo-beneficio de la recolección de datos, y por lo tanto deberán planearse y probarse cuidadosamente antes de que empiece el proceso principal de recolección de datos.

Categorías de datos. Los datos RM se deberán recolectar en una forma organizada y estructurada. Las categorías de datos importantes para equipos, fallas y datos de mantenimiento son los siguientes:

- a) Datos del equipo.
- b) Datos de falla
- c) Datos de mantenimiento.

Estructura de base de datos. Los datos recolectados se organizan y vinculan en la base de datos para proporcionar un acceso fácil a las actualizaciones, consultas y análisis. Varias bases de datos comerciales se encuentran disponibles y se pueden usar como los principales bloques de construcción para el diseño de la base de datos de confiabilidad (ISO Internacional, 2016).

Norma ISO 9000, Sistemas de gestión de la calidad. Fundamentos y vocabulario.

Esta Norma Internacional describe los fundamentos de los sistemas de gestión de la calidad, los cuales constituyen el objeto de la familia de Normas ISO 9000, y define los términos relacionados con los mismos. Esta Norma Internacional es aplicable a (ISO, Gestion del riesgo - Directrices (ISO 31000), 2018).

- Las organizaciones que buscan ventajas por medio de la implementación de un sistema de gestión de la calidad.
- Las organizaciones que buscan la confianza de sus proveedores en que sus requisitos para los productos serán satisfechos.
- Los usuarios de los productos.
- Aquéllos interesados en el entendimiento mutuo de la terminología utilizada en la gestión de la calidad (por ejemplo: proveedores, entes reguladores).
- Todos aquellos que, perteneciendo o no a la organización, evalúan o auditan el sistema de gestión de la calidad para determinar su conformidad con los requisitos de la Norma ISO 9001.
- Todos aquellos que, perteneciendo o no a la organización, asesoran o dan formación sobre el sistema de gestión de la calidad adecuado para dicha organización.

- Aquellos quienes desarrollan normas relacionadas.

Norma ISO 14224, Industrias de petróleo, petroquímica y gas natural - recolección e intercambio de datos de confiabilidad y mantenimiento de equipos.

Este Estándar Internacional proporciona una base completa para la recolección de datos de confiabilidad y mantenimiento (RM por sus siglas en inglés) en un formato único para equipos en todas las instalaciones dentro de las industrias del petróleo, de gas natural y de petroquímicos, durante el ciclo de vida operacional completo de los equipos. Describe los principios de recolección de datos, además de los términos y definiciones asociados que conforman un “lenguaje de confiabilidad”, el cual puede ser útil al momento de comunicar la experiencia operativa. Los modos de falla definidos en la sección normativa de este Estándar Internacional se pueden utilizar como un “tesauro de confiabilidad” para diferentes aplicaciones tanto cuantitativas como cualitativas (ISO, Sistemas de gestión de la calidad - Fundamentos y vocabulario (ISO 9000), 2005).

Norma ISO 31000, Gestión del riesgo - Directrices.

Este documento proporciona directrices para gestionar el riesgo al que se enfrentan las organizaciones. La aplicación de estas directrices puede adaptarse a cualquier organización y a su contexto. Proporciona un enfoque común para gestionar cualquier tipo de riesgo y no es específico de una industria o un sector (ISO, Gestión del riesgo - Directrices (ISO 31000), 2018).

Norma SAE J1739, Potential Failure Mode and Effects Analysis in Design and Potential Failure Mode and Effects Analysis in Manufacturing and Assembly Processes and Effects Analysis for Machinery.

La SAE J1739 es el manual de referencia de análisis de efectos y modos de falla coordinado y revisado por Big Three (Chrysler, Ford y General Motors) tanto para el

diseño como para el análisis de procesos. Reemplaza el Manual de referencia de Big Three FMEA que se publicó a través del Automotive Industry Action Group (AIAG) en 1993. Este documento explica por qué la SAE J1739 fue desarrollada por Chrysler, Ford y General Motors, describe los eventos históricos que llevaron a la SAE J1739 y describe las características clave y los avances en la aplicación de FMEA automotriz reflejada por la SAE J1739 (SAE, 2009).

Acuerdo 041 del 02 de septiembre de 2008

El Acuerdo 041 establece el estatuto estudiantil actual de la Universidad Francisco de Paula Santander Ocaña de Posgrados. En el Capítulo XV del Artículo 73 establece las modalidades de trabajo grado por las que puede optar un estudiante y puntualiza las diferentes etapas que le corresponden al desarrollo del proyecto de grado.

Guía de lineamientos para presentación de documentos con la norma APA

Guía proporcionada por la Universidad Francisco de Paula Santander Ocaña que presenta la adecuación del manual de publicaciones de la norma APA en su séptima versión que establece los lineamientos para presentación de trabajos de grado como documento oficial para la orientación de la producción intelectual de docentes, estudiantes y administrativos.

Capítulo 3. Metodología

3.1. Tipo de investigación

Para la realización del proyecto se tendrá en cuenta los dos tipos de metodología: investigativa; pues los parámetros involucrados en el desarrollo del mismo son medibles, cuantificables y caracterizables.

La presente investigación tiene un enfoque de tipo descriptivo mediante encuestas y aplicación de parámetros en formulas, con el objetivo de definir el plan de mantenimiento mediante la aplicación del TPM en la empresa DURAMOS S.A.S. Para realización del programa de mantenimiento basado en el TPM, se analizará el mantenimiento autónomo (5s), mejora enfocada (6 perdidas), entrenamiento y educación (12 pasos), para finalmente definir los objetivos y métodos a aplicar en el Mantenimiento.

3.1.1 Etapas de investigación

3.1.2. Etapas del proyecto

3.1.2.1. Fase I. Diagnosticar el plan de mantenimiento en la empresa DURAMOS SAS.

3.1.2.1.1. Actividad 1. Estudiar la organización de la empresa DURAMOS SAS en el área de mantenimiento, producción y operación.

3.1.2.1.2. Actividad 2. Conocer los activos (equipos) de la empresa para la realización del plan de mantenimiento.

3.1.2.1.3. Actividad 3. Analizar el programa de mantenimiento, conociendo los actuales cargos y funciones del personal que realiza el mantenimiento.

3.1.2.2. Fase II. Definir acciones de mejora al plan de mantenimiento basado en la aplicación del TPM, orientado en disminuir las 6 grandes pérdidas.

3.1.2.2.1. Actividad 1. Estudiar el mantenimiento Autonomo de las 5s en el programa de mantenimiento de la empresa.

3.1.2.2.2. Actividad 2. Estructurar una mejora enfocada en el mantenimiento mediante el estudio de las 6 perdidas principales del TPM en la empresa.

3.1.2.2.3. Actividad 3. Examinar que pasos del TPM se analizaran dentro del área de mantenimiento, empleando estrategias de mejora mediante el entrenamiento y la educación del personal.

3.1.2.3. Fase III. Proponer un programa para la capacitación y motivación del personal, enfocado hacia la aplicación de mejora propuesta.

3.1.2.3.1. Actividad 1. Asignar actividades en pequeños grupos de trabajo mediante el entrenamiento y la educación al personal de la empresa.

3.1.2.3.2. Actividad 2. Aplicar los objetivos y métodos de las acciones de mejora en el área de mantenimiento.

3.1.2.3.3. Actividad 3. Analizar los cambios obtenidos a partir de la aplicación del TPM en la empresa DURAMOS SAS.

3.2. Población y muestra

3.2.2. Población

Empresa DURAMOS SAS, especializada en la disposición final de llantas OTR de gran tamaño (R57, R49) en el departamento del Cesar.

3.2.3. Muestra

Determinar el programa de mantenimiento basado en la aplicación del TPM en la empresa, mediante un mantenimiento autónomo, una mejora enfocada y motivación del personal.

3.3. Diseño de instrumentos de recolección de la información y técnicas de análisis de datos

3.3.2. Fuentes primarias

La información y datos necesarios para el cumplimiento de las distintas fases de la investigación se obtienen de manera experimental a través del programa de mantenimiento basado en la aplicación del TPM en la empresa.

3.3.3. Fuentes secundarias

La información requerida para estructurar el estado del arte y establecer antecedentes del problema de investigación del proyecto se obtiene a partir de revisión bibliográfica y gestión documental de estudios que hayan sido llevados a cabo anteriormente por diversos autores, se utilizan las diferentes bases de datos y por parte de la empresa DURAMOS SAS.

3.4. Análisis de información

Posterior a la obtención de los datos requeridos se hará uso de herramientas computacionales especializadas en el tema para la organización, procesamiento y análisis de la información. El software que se utilizará para la organización de los datos obtenidos de la literatura es Microsoft Office Excel.

3.5. Cronograma de actividades

La Tabla 2 muestra el cronograma de actividades, en semanas, proyectado para la realización de la investigación y medido a partir de la fecha de aprobación del anteproyecto.

Tabla 2. Cronograma del proyecto medido en semanas

OBJETIVO	ACTIVIDAD	SEMANAS							
		S1	S2	S3	S4	S5	S6	S7	S8
Diagnosticar el plan de mantenimiento en la empresa DURAMOS SAS.	Estudiar la organización de la empresa DURAMOS SAS en el área de mantenimiento, producción y operación.	■							
	Conocer los activos (equipos) de la empresa para la realización del plan de mantenimiento.		■						
	Analizar el programa de mantenimiento, conociendo los actuales cargos y funciones del personal que realiza el mantenimiento.		■						
Definir acciones de mejora al plan de mantenimiento basado en la aplicación del TPM, orientado en disminuir las 6 grandes pérdidas.	Estudiar el mantenimiento Autonomo de las 5s en el programa de mantenimiento de la empresa.			■					
	Estructurar una mejora enfocada en el mantenimiento mediante el estudio de las 6 perdidas principales del TPM en la empresa.			■	■				
	Examinar que pasos del TPM se analizaran dentro del área de mantenimiento, empleando estrategias de mejora mediante el entrenamiento y la educación del personal.			■	■				
Proponer un programa para la capacitación y motivación del personal, enfocado hacia la aplicación de mejora propuesta.	Asignar actividades en pequeños grupos de trabajo mediante el entrenamiento y la educación al personal de la empresa.				■	■			
	Aplicar los objetivos y métodos de las acciones de mejora en el área de mantenimiento.					■	■		
	Analizar los cambios obtenidos a partir de la aplicación del TPM en la empresa DURAMOS SAS.					■	■	■	

Nota: Autores del proyecto.

Capítulo 4. Administración del proyecto

4.1. Recursos

Se hace necesario realizar una inversión de recursos con los cuales se van a ejecutar las distintas fases o etapas del proyecto, se tienen en cuenta recursos humanos, institucionales y financieros. A continuación, se describen cada uno de estos.

4.1.1 Recursos humanos

La Tabla 3 muestra las personas directamente involucradas con lo concerniente al proyecto de investigación, se especifican las funciones que tendrán a cargo.

Tabla 3. *Recursos humanos del Proyecto*

Nombre	Función
MSc. Edwin Edgardo Espinel Blanco	Director del proyecto
Ing. Liceth Sánchez Hernández	Ejecutor del proyecto
Ing. Sergio Antonio Galvis Bayona	Ejecutor del proyecto

Nota: Autores del proyecto.

4.1.2 Recursos institucionales

Se hará uso de las bases de datos científicas y el material bibliográfico que posee la biblioteca Argemiro Bayona Portillo de la Universidad Francisco de Paula Santander Ocaña. Las bases de datos son las siguientes: ScienceDirect, Scopus y eLibro.

Capítulo 5. Mantenimiento preventivo RCA (Análisis Causa Raíz) en la maquina ECO Shear.

5.1 Diagnosticar el plan de mantenimiento en la empresa DURAMOS SAS.

En el Diagnostico del plan de mantenimiento en la empresa DURAMOS SAS, se mostrará la estructura organizacional de la empresa, el área de mantenimiento actual con sus respectivas funciones, los activos principales de la empresa, el plan de mantenimiento semanal, los mantenimientos efectuados y la disponibilidad de los equipos.

Actividad 1. Estudiar la organización de la empresa DURAMOS SAS en el área de mantenimiento, producción y operación.

Dentro del estudio de la organización de la empresa DURAMOS SAS en el área de mantenimiento, producción y operaciones se busca comprender la gestión de activos y los procesos para mantener su funcionamiento eficiente y productivo. A través de este estudio, se analiza la planificación y ejecución de las tareas de mantenimiento de los equipos, así como la gestión de la producción y las operaciones diarias, con la inclusión del personal, la gestión de inventarios, la programación de la producción y la optimización de los procesos para garantizar la calidad de los productos o servicios que ofrece la empresa garantizando mayor eficiencia y rentabilidad.

En el área de mantenimiento, se evalúa cómo se mantienen y reparan los activos de la empresa para garantizar su funcionamiento y minimizar tiempos de inactividad, reduciendo las seis principales perdidas mediante la aplicación del TPM. En la producción, se estudia cómo se planifican y ejecutan las operaciones para fabricar productos o brindar servicios de manera efectiva y eficiente, a partir de la asignación de recursos, la gestión de

inventarios y la optimización de procesos. Finalmente, dentro en el proceso de operación, se analiza cómo se gestionan las actividades diarias de la empresa, incluyendo la logística, la gestión de la cadena de suministro y la atención al cliente, identificando las áreas de mejora y oportunidades para aumentar la eficiencia, la calidad y la rentabilidad de la empresa en estas áreas clave de su operación.

A continuación, se relaciona la organización de la empresa:

La empresa DURAMOS SAS fue fundada en Cartagena, Colombia, en 1996 por tres hermanos con experiencia en el transporte en diversas modalidades a nivel nacional. Estos hermanos dieron origen a DURAMOS (Durán - Mosquera), comenzando con 5 vehículos proporcionados por socios prestadores. Los primeros clientes incluyeron a Willbros Group, una multinacional que trabajó en el proyecto de construcción de Cerrejón, transportando agua, combustible y carga seca, en la Figura 9 se muestra la estructura organizacional de la empresa.

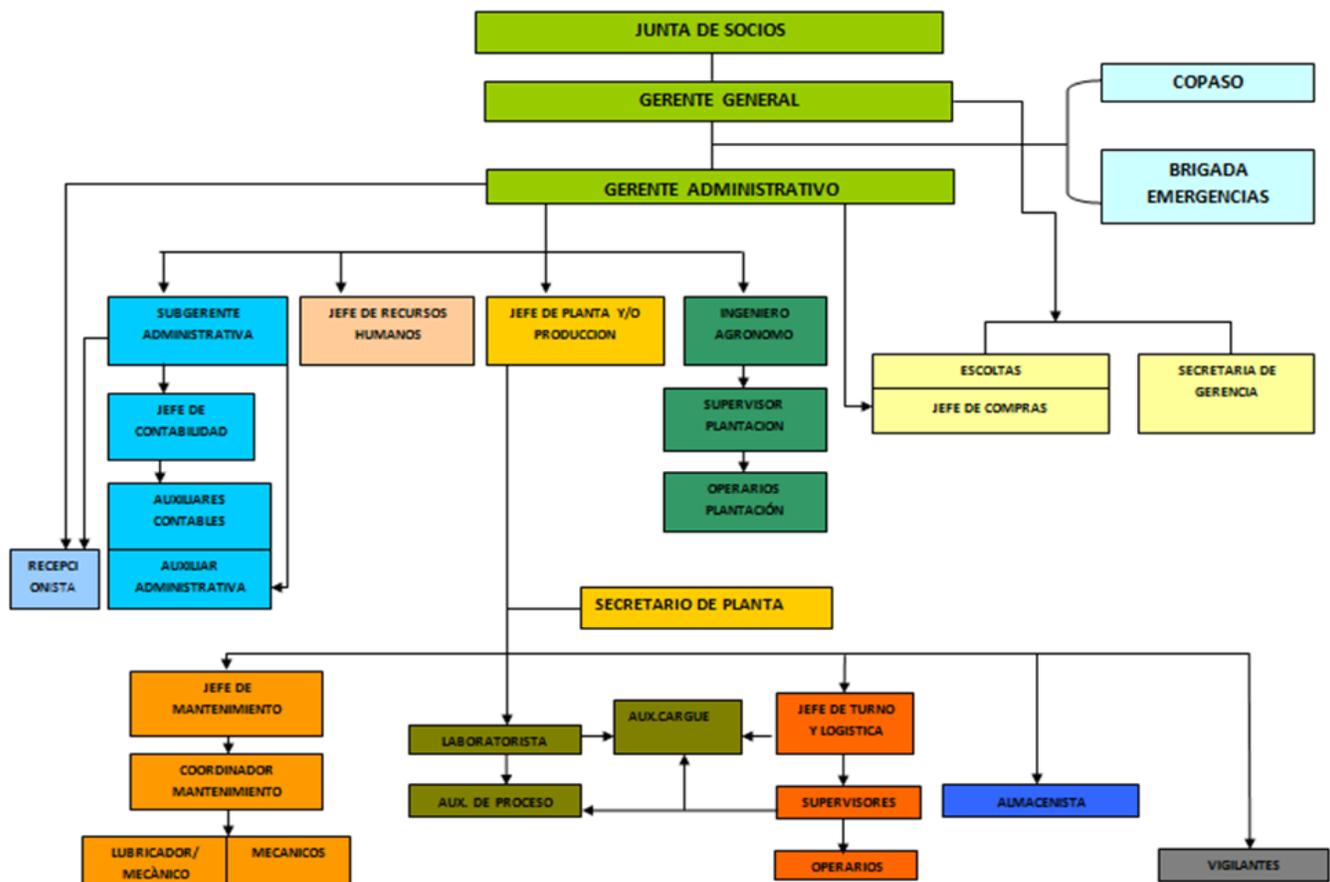
Dentro los cargos y funciones que se dan en el área de mantenimiento se observa en la Tabla 4 el tipo de mantenimiento, los cargos y la actividad efectuada dentro de la empresa:

Tabla 4. *Área de Mantenimiento*

Tipo de mantenimiento	Cargos en el mantenimiento	Tipo de Actividad
Correctivo	Supervisor	Lubricación
Preventivo	Técnico	Reparación
	Ingeniero	Limpieza
	Planeador	Alineación

Nota: Autores del proyecto.

Figura 9. Estructura organizacional.



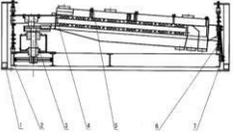
Nota: Duramos S.A.S.

Actividad 2. Conocer los activos (equipos) de la empresa para la realización del plan de mantenimiento.

El conocimiento de activos (equipos) de una empresa es esencial para la realización de un plan de mantenimiento efectivo, este proceso implica recopilar información detallada sobre todos los equipos y activos utilizados en la operación de la empresa permitiendo conocer:

- **Inventario de activos:** Enumeración completa de todos los equipos y activos de la empresa, que puede incluir maquinaria, vehículos, herramientas, sistemas informáticos, y más.
- **Descripción detallada:** Información específica sobre cada activo, como marca, modelo, número de serie, capacidad, fecha de adquisición y ubicación física.
- **Historial de mantenimiento:** Registro de todos los trabajos de mantenimiento previos, incluyendo fechas, tipos de mantenimiento realizados, y cualquier problema recurrente.
- **Ciclos de vida:** Estimación de la vida útil de cada activo y cuándo se espera que necesite ser reemplazado o renovado.
- **Requerimientos de mantenimiento:** Detalles sobre las necesidades de mantenimiento de cada activo, incluyendo frecuencia, tipo de mantenimiento (preventivo, correctivo, predictivo) y listas de verificación asociadas.
- **Costos de mantenimiento:** Registro de los costos asociados al mantenimiento de cada activo, lo que incluye mano de obra, piezas de repuesto y otros gastos relacionados.
- **Prioridades de mantenimiento:** Clasificación de los activos según su importancia para la operación de la empresa, lo que ayuda a determinar cuáles requieren atención inmediata y cuáles pueden ser mantenidos de manera más programada.
- **Responsabilidades y roles:** Definición de quién es responsable de la gestión y ejecución del mantenimiento para cada activo.

Tabla 5. *Activos*

ACTIVO	DESCRIPCIÓN	FICHAS TÉCNICAS
<p>ECO Shear</p> 	<p>La ECO Shear está diseñada para cortar un neumático OTR en trozos más pequeños. La ECO Shear es capaz de mover neumáticos, lo que permite al operador maniobrar los neumáticos en una orientación para un corte más eficiente. El operador está sentado en la base de la cizalla que gira con el brazo.</p>	
<p>Cribador Giratorio</p> 	<p>El Cribador Giratorio de la serie SFJH se utiliza para clasificar la alimentación de maceración o la alimentación de pellets en el molino, también para limpiar previamente las materias primas en el molino y clasificar los productos intermedios después de la segunda molida de tamaño grande y mediano.</p>	
<p>ECO Crumbler</p> 	<p>El ECO Crumbler es un molino de cuchillas para Granulación de materiales de reciclaje de caucho. El Crumbler puede ser un proceso independiente, o parte de un sistema completo de reciclaje. El Crumbler consiste en el primario cámara de molienda e infraestructura de soporte.</p>	
<p>ECO Giant</p> 	<p>La ECO Green Giant es una trituradora giratoria de dos ejes, donde los rotores de cuchillas giratorias en sentido contrario cortan el producto entrante en una acción similar a una tijera.</p>	Anexo No. 1
<p>ECO Grater</p> 	<p>El ECO Grater es una trituradora giratoria que está diseñada para tomar pedazos de llantas previamente triturados y producir pepitas de caucho de entre 16 y 50 mm (0,625"- 2"). Los pedazos de neumáticos ingresan al rallador por la tolva superior, donde se introducen en la cámara de trituración.</p>	
<p>ECO Razor</p> 	<p>La ECO Razor es una raspadora diseñada para quitar el caucho de los neumáticos OTR y producir PRM (Premium Rubber Mulch). La Razor también está diseñada para cortar los neumáticos OTR por la mitad con una sierra incorporada en el conjunto del cabezal raspador después de que se haya raspado toda la goma.</p>	

Nota: Duramos S.A.S.

Este conocimiento detallado de los activos es fundamental para desarrollar un plan de mantenimiento sólido que asegure la disponibilidad, confiabilidad y eficiencia de los equipos, al tiempo que se minimizan los costos y los tiempos de inactividad no planificados.

En la Tabla 5 se puede observar la relación de los activos y su respectiva descripción, adicionalmente en los anexos se encuentra cada una de las fichas técnicas de estos activos y su operación y mantenimiento.

Actividad 3. Analizar el programa de mantenimiento, conociendo los actuales cargos y funciones del personal que realiza el mantenimiento.

El análisis del programa de mantenimiento implica una evaluación exhaustiva de las responsabilidades y funciones actuales del personal encargado de realizar el mantenimiento en una empresa. Un resumen de este análisis podría incluir:

- Identificación de cargos: Enumeración de los diferentes cargos o puestos de trabajo relacionados con el mantenimiento en la organización.
- Descripción de funciones: Detalles de las funciones y responsabilidades asociadas a cada uno de estos cargos, incluyendo las tareas específicas que realizan en relación con el mantenimiento de activos y equipos.
- Evaluación de competencias: Análisis de habilidades, conocimientos y competencias requeridos para desempeñar cada función de mantenimiento.
- Análisis de carga de trabajo: Evaluación de la carga de trabajo actual de empleados en términos de la cantidad de tareas de mantenimiento asignadas y su complejidad.
- Identificación de brechas: Identificación de posibles brechas en términos de competencias o recursos humanos, donde se pueda requerir capacitación.
- Evaluación de eficiencia: Análisis de la eficiencia de la distribución de tareas y la gestión del tiempo del personal de mantenimiento para identificar áreas.
- Optimización de roles: Recomendaciones para definir roles y responsabilidades del personal de mantenimiento aumentando la eficiencia y la calidad del trabajo.

- Planificación de sucesión: Identificación de posibles sucesores y planes de desarrollo asegurando una transición suave en caso de cambios en los cargos de mantenimiento.

Este análisis es fundamental para garantizar que el personal y programa de mantenimiento sea eficiente y efectivo prolongando la vida útil de los activos de la empresa y reduciendo las 6 principales pérdidas dentro de la producción y operación de la empresa. A continuación, se relaciona el plan de mantenimiento, el mantenimiento realizado durante el año 2023 y la disponibilidad de los equipos en la empresa, tomando como base que este plan de mantenimiento y disponibilidad fue tomado desde enero a agosto del presente año (Anexo No. 2) mostradas en Tabla 6, Figura 10 y Figura 11:

Figura 10. *Plan de Mantenimiento.*

PERSONAL	PLAN MANTENIMIENTO SEMANAL PLANTA DURAMOS (OBLIGATORIO LLENAR CHECK LIST)						
	LUNES	MARTES	MIÉRCOLES	JUEVES	VIERNES	SÁBADO	DOMINGO
ECO GIANT	TRITURACIÓN	TRITURACIÓN	MANTENIMIENTO	TRITURACIÓN	TRITURACIÓN	TRITURACIÓN	TRITURACIÓN
ECO GRATER	TRITURACIÓN	TRITURACIÓN	TRITURACIÓN	MANTENIMIENTO	TRITURACIÓN	TRITURACIÓN	TRITURACIÓN
ECO SHEAR 01	CORTE	MANTENIMIENTO	CORTE	CORTE	CORTE	CORTE	CORTE
ECO SHEAR 02	CORTE	MANTENIMIENTO	CORTE	CORTE	CORTE	CORTE	CORTE
CRIBADOR GIRATORIO	OPERAR	OPERAR	OPERAR	OPERAR	OPERAR	MANTENIMIENTO	OPERAR
ECO RAZOR	CORTE	CORTE	CORTE	CORTE	CORTE	CORTE	MANTENIMIENTO
ECO CRUMBLER	MANTENIMIENTO	TRITURACIÓN	TRITURACIÓN	TRITURACIÓN	TRITURACIÓN	TRITURACIÓN	TRITURACIÓN
CRIBADOR GIRATORIO	OPERAR	OPERAR	OPERAR	OPERAR	OPERAR	OPERAR	MANTENIMIENTO
KPI'S DIARIAS POR TURNO							
MÁQUINA / DIMENSION	R57	R51	R49	R45	R39	R33	R29-R25
ECO SHEAR	6	6	15	10	20	20	15
ECO RAZOR	6	6	10	5	10	10	12
ECO EXTRACTOR	7	7	10	5	10	10	12
ECO GRANULATOR	SACO X 30K (100 Und)	CO X 50K (80 Und)	10	5	10	10	12

Nota: Duramos S.A.S.

En la tabla 6 se muestran los mantenimientos realizados en los equipos en el año 2023, en esta se especifica el mantenimiento realizado, la descripción del reporte y los trabajos realizados en cada uno de los equipos.

Tabla 6. *Tipo de mantenimiento en Activos*

Equipo	Mantenimiento	Descripción del reporte	Trabajos Realizados
GIANT	Preventivo	Mantenimiento Semanal	Se cambian dos cuchillas fisuradas por dos cuchillas de segunda en buen estado, se lava toda la máquina,. Se cambian dos cuchillas fisuradas por dos cuchillas usadas. Se limpian rodamientos y puntos de engrase, se aplica grasa a todos los puntos, se realiza limpieza a la cámara de corte, motores. Se retiran dos cuchillas partidas de los discos centrales, se reemplazan las dos cuchillas faltantes retirando dos laterales en buen estado para dejar las cuchillas completas de los discos centrales. Se cambia cuchilla, se retiran dos rodillos en mal estado y se instalan dos nuevos en una banda.
		Mantenimiento 2000 HRS	Se cambia aceite a las cajas de engranaje de planetarios, se cambia aceite en los cojinetes del eje principal, se modifica tubería de la merilla de inspección de aceite para dar altura.
		Giro de Cuchillas	Se desmontan 52 cuchillas flotantes con proceso de oxicorte; calentando los tornillos. Se desmontan 91 cuchillas de los ejes flotantes con oxicorte, con soldadura se extraen dos tornillos en mal estado de las cuchillas. Extracción de 96 cuchillas.
		Mantenimiento Semanal	Se realiza limpieza en general, se torquean los tornillos de la cámara de corte a 55 NM.
	Correctivo	Rodillos Banda M107 En Mal Estado.	Se desmontan 3 rodillos en mal estado junto con la base para hacer limpieza, se desmontan 3 rodillos en buen estado de la banda M136 y se instalan en la banda M107 con la base.
		Desgaste y Desalineada de las Guardas Banda M107.	Se instalan guardas nuevas en la salida de la banda para evitar salida de material. Se desmonta guarda y se reemplaza, se realizan cortes a cada 10cm para mayor flexibilidad, se alinea banda, reparación de grietas a la guarda.
		Tolva Banda M136	Se instala tolva a la banda del TDF y se aplica soldadura, se realizan modificaciones del soporte de la tolva.

SHEAR	Correctivo	<p>Se retiran mangueras del cilindro de corte, se instalan tapones, se desmonta cilindro de corte, se desarma, se encuentran empaquetadura en mal estado, con acpm se realiza lavado al cilindro y accesorios, se instala empaquetadura nueva.</p> <p>Bujes y Ejes de la Mordaza en Mal Estado. Se precalienta cuchilla frontal, se aplica soldadura de acero inoxidable como relleno, se deja en cal para llevarla a temperatura cero.</p> <p>Se acondicionan mangueras del motor de giro, se solda una varilla en forma de gancho para mantener las mangueras en la parte superior.</p> <p>Se sueltan tornillos del motor de la mesa de giro, se retira motor, se desgasta soldadura con disco de pulir para recuperar el flanche que va en la placa.</p> <p>Se instala tornillo del eje central de las bielas.</p>
	Cuchilla Frontal Sin Filo	<p>Se retiran tornillos y bushing, se desmonta cuchilla, se instala cuchilla reparada en stock, se instalan bushing con tornillos nuevos.</p>
	Eje Central de la Mordaza Partido	<p>Se sueltan las tuercas de las puntas del eje central, se utiliza bota pin para extraer el eje partido, se instala eje nuevo, se adaptan dos arandelas de ambos lados porque el eje nuevo es más largo, se cambia un bushing y un tornillo de la mordaza inferior.</p> <p>Se utiliza balinera dañada y se corta en dos partes iguales y se instalan en ambos lados del eje central con tuercas. Extracción de bushing en mal estado, se instala uno recuperado con tornillo.</p>
	Cilindro de Levante RH desplazado.	<p>Se calienta eje RH para extraer, se instala oreja y se solda eje de 2,5 " para instalar unidad hyd.</p>
	Manometro Dañado.	<p>Se retira manometro en mal estado por fuga hyd, se instala manometro nuevo, se realiza lavado a la base de la HPU.</p>
	Cambio de Eje Sup. Cilindros de Levante	<p>Se modifica guarda frontal, se desmontan guarda de la cabina, se instalan pasadores propios modificados, se instalan 4 tornillos para asegurar eje central, se aplica soldadura en la parte afectada del eje y se pule. Se aplica pintura</p>
	Cuchilla Frontal	<p>Se retira cuchilla, se rectifican alojamientos de la cuchilla, se instala cuchilla nueva con tornillería nueva.</p>
	Preventivo	<p>Mantenimiento Semanal. Se realizan tareas de la rutina de mtto, se aplica soldadura a la malla frontal de la cabina.</p> <p>Se enderezan guardas de la tornamesa, se reparan grietas, se desmonta manguera del cilindro de corte por fuga, se envia al pueblo para reparar, se vuelve a instalar manguera</p>

			<p>Se aplica soldadura a soportes de la guarda RH.</p> <p>Se retira eje central y se instala eje nuevo con sus dos tuercas y prisioneros nuevos.</p> <p>Se realiza lavado de la cabina y engrase del motor de giro, se instala manómetro cat y válvula en HPU.</p> <p>Se desmonta tornamesa y se retira material acumulado, se repara tornamesa soldando estructura de la araña que estaba partida, se realiza mantenimiento al sistema eléctrico de los controles de los mandos.</p>
		Engrase General	<p>Se aplica grasa a eje central de la mordaza, pines, bujes, cojinete del motor de giro, se posiciona máquina y se retira cuchilla lateral superior LH para realizar prueba de tintas penetrantes para revisar grieta cerca del alojamiento en la mordaza superior, se instala la cuchilla nuevamente con sus tornillos usados, se aplica traba rosca pote usado, se verifica tornillos y se ajusta tornillería en general de las cuchillas.</p>
		Reconstrucción Cuchilla Lateral	<p>Se realiza bisel profundizando para aplicar soldadura de raíz y soldadura de acabado.</p>
RAZOR	Correctivo	Pistón Del Motor HYD Partido.	<p>Se desmonta el motor de la cierra para reemplazar el hyd del conjunto raspador para realizar prueba de raspado.</p> <p>Se fabrica acople para instalar manguera de retorno, se realiza engrase en general, limpieza general, inspección de fugas.</p>
		Espaciadores Partidos Del Conjunto Raspador.	<p>Se desmonta conjunto, se desarmen y se cambian espaciadores partidos; una cabeza se arma con las mismas cuchillas y la otra con cuchillas nuevas.</p> <p>Se limpian platos y se precalientan, se aplica soldadura de aluminio y se abren los huecos, se hacen roscas en los platos principales con sus medidas. Se arma una cabeza con cuchillas nuevas.</p>
		Cuchillas Desgastadas	<p>Se limpian espaciadores y varillas, se arma una cabeza con cuchillas nuevas. Queda en Stock.</p> <p>Se retira placa final de la campana, se retira conjunto raspador, se desarmen cabezas, se limpian todos sus accesorios, se arma conjunto raspador con cuchillas nuevas, se instala conjunto en el cabezal, se instala flaca final de la campana.</p>
		Reparación Espaciadores Servicio Pesado	<p>Se limpian platos y se precalientan, se aplica soldadura de aluminio y se abren los huecos, se hacen roscas en los platos principales con sus medidas.</p>

Cribadora No Gira	Se desinstala motor de la cribadora por corriente, se revisa, se soldan guardas de la cribadora, se instalan dos chazos en la estructura. Se arma cabeza raspadora con cuchillas nuevas.
Guardas Del Conjunto	Se aplica soldadura 7018 a las grietas de las guardas, se fabrica par de guardas con banda de caucho 40 cm x 10 cm, se instalan 3 graseras en las chumaceras que soportan el eje.
Correa en Mal Estado	Se destenciona correa dañada, se suelta el eje, chumacera RH y del centro, se retira correa dañada, se instala correa nueva y se tensiona, se ajustan chumaceras, se realizan pruebas. Se desprenden los dientes de la correa, se desmonta y se instala correa nueva.
Bajo Nivel de Aceite HPU	Se completa el nivel de aceite a la HPU.
Teflon de la Cribadora Partido.	Se retiran teflones de la cribadora partidos, se cambian por banda. Se reparan 3 platos del conjunto cabezal.
Polea Superior Suelta	Se desmonta el motor, se extrae polea, se rectifica rosca de la polea, se instalan tornillos nuevos, se alinea correo, se instala guarda.
Daño Correa	Se retira guarda, chumacera, se retira correa en mal estado y se instala correa nueva. Se corrige fuga en la manguera aplicando teflón, se instala ducto de 10" x 40 cm largo en la rotovalvula.
Eje Partido del Motor de las Cuchillas	Se instalan tapones a las mangueras hidraulicas, se instala motor de la sierra, se cambian 4 tornillos que sujetan el motor de la base modificando cabeza para que no pegue con la guarda, se instala y se realiza prueba al vacío para regular la velocidad de giro.
Tornillos Partido Motor del Blower	Se suelta motor de la base, se instalan tornillos nuevos en la base, se realiza prueba en vacío.
Guarda RH Del Cabezal Doblada	Se desmonta guarda, se pule, se endereza y se aplica soldadura en los orificios con los que se sujeta, se instala.
Cuchillas Sin Filo	Se desmonta cabeza LH y se instala una armada que estaba en stock, se desarma cabeza desmontada, se limpian accesorios y se arma con cuchillas nuevas queda en stock.
Falla Eléctrica	Se inspecciona parada de emergencia de la cribadora donde se evidencia cable suelto, se realiza limpieza a las demas paradas de emergencia.

Preventivo	Mantenimiento Semanal	Limpieza general de la HPU, se cambian cuchillas a una cabeza raspadora, se cambia correa por encontrarse en mal estado.
	Cuchillas Desgastadas	Se arma una cabeza con cuchillas nuevas y queda en stock. Se desarma cabeza, se limpian accesorios, se cambia una varilla por una de segunda en buen estado y se arma cabeza con cuchillas nuevas.
	Espaciador Pesado Partido.	Se reconstruyen 5 platos y se realizan sus huecos, se arma un conjunto raspador con cuchillas nuevas.
	Mantenimiento 2000 HRS	Se hace limpieza general a la máquina, se desmonta conjunto raspador y se arma con cuchillas nuevas, se instalan 3 correas nuevas al motor de la cribadora , se engrasa toda la maquina, se cambia el aceite a motores.
	Cambio de Aceite a Motor Reductores	Se cambia el aceite al motor reductor de la banda M195 y se completa el nivel de aceite al motor reductor de la roto válvula.
	Modificación Base de la Cribadora.	Se trazan y se cortan 4 extensiones de 35cm para altura de la cribadora. Se cortan 4 flanches de 18x15 cm en lamina de 1/2" para anclaje en el piso.
GRATER Preventivo	Mantenimiento Semanal	Se realiza limpieza externa e interna a la máquina, se torquean todos los tornillos de las cuchillas fijas a 100 N/M y los tornillos de las cuchillas flotantes. Se realiza limpieza general, pantalla RH rota; se deja instalada la misma porque no hay en stock, se reemplazan los tornillos de la pantalla
	Aspas Tornillo Sin Fin del Feedbin M120 Desgastadas.	Se fabrica dispositivo con varilla roscada de 1", 3 tuercas y platina 1"x3"x2", se solda extractor fabricado a la base del eje sin fin, se calienta eje y se aplica WD40, se tensiona extractor y se extrae eje, se desmonta caja reductora con ayuda del cargador; se drena el aceite al motor del reductor, se desarma, se realiza limpieza al motor, se cambian los dos rodamientos del eje del motor del reductor, se cambian los dos retenedores delantero y trasero, se realizan pruebas, se energiza motor, se habilita motor ventilador del feedbin y se hacen cambios de conexion en el tablero. Se realiza orden y aseo. Se desmonta motor del reductor; se drena todo el aceite, se desarma motor y se limpia. Se cambian los dos rodamientos del eje del motor, se cambian los dos retenedores delanteros y traseros, se realizan pruebas y se energiza el motor.

		Se instalar tornillo sin fin, se extrae tornillo en la compuerta de la camara de corte y se completa el nivel de aceite a la caja de cambios.
	Motor Electrico del Feedbin Quemado	Se continua el armado del embobinado del motor, se realiza las instalaciones internas del embobinado, se ubica en sitio el motor conectando al tornillo sin fin, se asegura y se aplica el mismo aceite. Se desmonta motor electrico para enviar a reparar, se guarda el aceite del reductor y se empalestra el reductor.
	Giro de Cuchillas	Se desinstalan 60 cuchillas flotantes y se desmonta tornilloría faltante aplicando liquido de freno y WD40. Limpieza de cuchillas y cuñas con piedra, lija, acpm y trapos. Se continua desmonte de 19 cuchillas flotantes, se precalientan tornillos y se extraen 12 cuchillas fijas.
	Fabricación Extensión Banda M136	Se soldan soportes donde se sujeta, se realizan orificios donde van los tornillos, se instala en la banda.
	Retorqueo de Cuchillas	Se revisan las cuchillas flotantes y fijas, se espera reposo, se tornea toda la tornilleria de la cuchillas, se cierran compuertas.
Correctivo	Oreja de la Tolva Partida	Se precalienta oreja RH partida, se aplica soldadura, se pule excedentes de material.
	Guarda del Motor Suelta	Se desmonta guarda, se extraen tornillos partidos, se rectifican roscas, se instala guarda con tornillos nuevos, se da ajuste. Se desmonta guarda de la pantalla y se repara.
	Chumacera LH Banda M129 En Mal Estado	Se saca la banda con apoyo del cargador, se retira chumacera, se instala chumacera, pero no ingresa el eje del rodillo, no se pudo instalar. Se extrae chumacera partida y se instala una nueva, se realiza cambio del tornillo tensor RH por rosca dañada.
	Mesa Vibratoria Sin Anclajes	Con apoyo del cargador se hace movimiento del tornillo sin fin, se saca banda magnetica, se retira mesa vibratoria, se corta los anclajes con oxicorte, se limpia area y se inicia a retirar cuchilla flotante.

		Fabricación Extensión	Se fabrica extensión para la tolva , se aplica soldadura y se sujeta lamina con amarres
		Pantalla RH Partida.	Se evidencia viruta atascada en la pantalla, se desinstala y se coloca una nueva, se realiza limpieza a los aspersores.
		Giro de Cuchillas	Limpieza de la Mesa vibratoria y el magneto; se aplica pintura. Se retiran cuchillas fijas inferior y superior, se limpian tornillos para reutilizar en las cuchillas del tambor flotante. Extracción de tornillos del bloque de cuchillas fijas para cambio de platina de desgaste, se limpian tornillos para reutilizar en el tambor de las cuchillas flotantes.
		Bajo Nivel de Aceite.	Se completa el nivel de aceite al control hidráulico y la transmisión.
		Desmante de Cribadora	Con apoyo del cargador se iza cribadora y se suelta tornillería de la estructura que la soporta.
		Mantenimiento Semanal	Se realiza limpieza a la camara de corte, se retorquean las cuchillas en general, se engrasan los puntos, se modifica rosca para tornillos que aseguran la pantalla de 3/4 a 7/8, se verifica anclaje al piso.
Extractor: Cribador Giratorio	Preventivo	Engrase Semanal	Se engrasan todos los puntos, se realiza limpieza, se inspeccionan fugas hyd y nivel.
		Mantenimiento Semanal	Se realizan actividades de la rutina de mantenimiento, se adecua tubería de los cables eléctricos, engrase de la cizalla, se solda soporte de las mangueras, se encontró despegado. Se realiza lavado general, se revisan guardas y tornillos. Se soldán bases del riel de las mangueras del cilindro, se lava el equipo y se engrasa en general. Se retiran guardas y se desinstala cilindro que extiende gancho descabezado para reparar, se aplica grasa en general, lavado.
		Fabricación de Parrillas	Se traza y se corta material en angulos de 1" y varilla corrugada de 1/2".
	Correctivo	Cambio Sensor de la Cizalla	Se desmonta microswich viejo, se machuela y taladra, se aplica soldadura y se instala el nuevo microswich. Queda op.
		Cizalla	Se realiza limpieza, se desmonta el resto de la cuchilla de corte superior partida, se rectifican las roscas de la cuchilla nueva, se instala, se nivela cilindro RH de la Cizalla.

Acople Cilindro	Se realiza limpieza, se modifica acople con soldadura, se instaló y queda operativo. Se completa el nivel de aceite de la HPU.
No Sale El Gancho	Se inspecciona la máquina, se evidencia interruptor del sensor de la cizalla en mal estado, se desmonta interruptor para revisión. Cambio del sensor de cizalla, adaptación de platina para montaje de sensor, aplicación de soldadura
Fabricación de Parrillas para Canaletas.	Se realiza corte de angulos y varillas para fabricar las rejillas.
Los Cilindros de la Cizalla.	Se desmontan guardas de los cilindros, se desinstalan conexiones hidráulicas, se desmontan los cilindros, se desmonta la cuchillas, se desmonta base de la cizalla, se extraen tres tornillos partidos en la cuchillas y 06 en la base.
Racor del Cilindro Inf Partido	Se desmonta guarda superior para reparar lamina en mal estado, se desmonta racor dañado y se instala racor nuevo, se extrae pedazo de rasca incrustada en la tuerca de la manguera hidráulica, se lleva cilindro a sitio nuevamente y se coloca pin, se fabrica dispositivo de la tapa para no permitir dejar salir el pin que asegura el cilindro.

Nota: Duramos S.A.S.

Figura 11. Disponibilidad de la planta.

 RESUMEN DISPONIBILIDAD PLANTA POR EQUIPO												
EQUIPO	enero	febrero	marzo	abril	mayo	junio	julio	agosto	septiembre	octubre	noviembre	diciembre
EXTRACTOR: CRIBADOR	100,0%	100,0%	100,0%	100,0%	100,0%	100,0%	100,0%	100,0%	100,0%	100,0%	100,0%	100,0%
GIANT	94,7%	98,6%	97,5%	94,6%	96,0%	94,8%	96,8%	86,7%	100,0%	100,0%	100,0%	100,0%
GRANULATOR: CRUMBLER	100,0%	100,0%	100,0%	100,0%	100,0%	100,0%	100,0%	100,0%	100,0%	100,0%	100,0%	100,0%
GRATER	81,9%	52,7%	67,0%	93,4%	94,4%	90,7%	94,9%	96,1%	100,0%	100,0%	100,0%	100,0%
RAZOR	78,4%	82,4%	79,6%	84,9%	84,7%	92,4%	88,6%	97,0%	100,0%	100,0%	100,0%	100,0%
SHEAR 01	78,5%	19,5%	62,4%	37,0%	64,3%	56,8%	-0,1%	71,7%	100,0%	100,0%	100,0%	100,0%
SHEAR 02	88,8%	74,8%	58,4%	50,5%	45,1%	74,4%	74,9%	91,4%	100,0%	100,0%	100,0%	100,0%
PROMEDIO	89,8%	78,6%	83,0%	81,5%	83,6%	85,4%	68,3%	93,8%	100,0%	100,0%	100,0%	100,0%

Nota: Duramos S.A.S.

La disponibilidad determinada en la figura 11, se calcula por la disponibilidad total del equipo que son 24 horas*30 días, este resultado sobre el total de horas perdidas en el mes por mantenimiento por 100. Mediante el MTBF, métrica sobre los fallos en los sistemas reparables. Para los fallos que requieren la sustitución del sistema, se suele utilizar el término MTTF (tiempo medio sin averías).

La disponibilidad de los equipos en la planta permite garantizar que los recursos y maquinarias necesarios estén disponibles y operativos cuando se necesiten, para una mayor eficiencia operativa, cumplimiento de la demanda, reducción de costos y mejora continua, lo que contribuye al éxito y la competitividad de la organización. Esta disponibilidad muestra que se cuenta gran parte del tiempo los equipos en el área de producción y operación. Este programa de mantenimiento genera un impacto en la operación, producción y disponibilidad de equipos en una empresa, permitiendo los siguientes aspectos:

- Operación eficiente: Menor fallas por averías en los equipos, lo que reduce los tiempos de inactividad no planificados.

- Aumento de la vida útil: Mediante un mantenimiento predictivo y preventivo, se prolonga la vida útil de los equipos.
- Mejora de la calidad de producción: Un buen mantenimiento en los equipos permite un funcionamiento más consistente y preciso, mejorando la calidad de los productos o servicios que la empresa ofrece.
- Reducción de costos: Un plan de mantenimiento eficiente genera reducción de costos a largo plazo, mediante la prevención de averías.
- Disponibilidad constante de equipos: Un plan de mantenimiento garantiza que los equipos estén disponibles cuando se necesiten.
- Seguridad mejorada: El mantenimiento adecuado también contribuye a la seguridad en el lugar de trabajo al identificar y abordar posibles riesgos.
- Programación más efectiva: Mediante un programa de mantenimiento, se genera la asignación de actividades de mantenimiento para un menor impacto en la producción, lo que minimiza las interrupciones en la operación.

El plan de mantenimiento diseñado permite una operación más eficiente, una producción de mayor calidad, una reducción de costos a largo plazo, una mayor disponibilidad de equipos y una mejora en la seguridad en el lugar de trabajo. Es una inversión esencial para garantizar el éxito y la competitividad de una empresa.

Este objetivo permitió realizar el diagnóstico del plan de mantenimiento, proporcionando una visión integral de la gestión de mantenimiento en la organización. Este análisis se centra en aspectos claves:

- Estructura Organizacional: Se presenta una descripción detallada de la estructura organizativa de la empresa DURAMOS SAS, destacando los roles y

responsabilidades dentro del departamento de mantenimiento y cómo se integra con otras áreas de la organización.

- **Área de Mantenimiento Actual:** Se detalla el funcionamiento actual del departamento de mantenimiento, incluyendo sus procesos, personal, y recursos disponibles. Esto proporciona una comprensión completa de cómo se gestiona el mantenimiento.
- **Activos Principales:** Se identifican los activos principales de la empresa, como maquinaria, equipos, vehículos u otros elementos esenciales para la operación. Esto ayuda a priorizar las necesidades de mantenimiento.
- **Plan de Mantenimiento Semanal:** Se presenta el plan de mantenimiento semanal, que incluye la programación de actividades de mantenimiento preventivo y correctivo.
- **Mantenimientos Efectuados:** Se registra un historial de los mantenimientos realizados, lo que permite evaluar la eficacia de las estrategias de mantenimiento previas y proporciona información valiosa para la toma de decisiones futuras.
- **Disponibilidad de los Equipos:** Se evalúa la disponibilidad de los equipos después de la implementación del plan de mantenimiento. Esto ayuda a medir la eficacia del plan en la reducción de tiempos de inactividad y la optimización de la producción.

En resumen, el diagnóstico del plan de mantenimiento en DURAMOS SAS ofrece una imagen completa de cómo se administra el mantenimiento en la empresa, desde la estructura organizativa hasta la ejecución de tareas y el seguimiento de resultados. Esto proporciona una base sólida para mejorar la eficiencia operativa y garantizar la disponibilidad y confiabilidad de los activos principales de la organización.

5.2 Definir acciones de mejora al plan de mantenimiento basado en la aplicación del TPM, orientado en disminuir las 6 grandes pérdidas.

Las acciones de mejora en el plan de mantenimiento, utilizando el enfoque del Mantenimiento Productivo Total (TPM), tienen como objetivo reducir las 6 principales pérdidas. Esto se logra mediante la implementación de tres estrategias clave: el mantenimiento autónomo y el enfoque en la mejora, así como a través del entrenamiento y la educación del personal.

Actividad 1. Estudiar el mantenimiento Autónomo de las 5s en el programa de mantenimiento de la empresa.

Con la implementación del TPM (mantenimiento productivo total), se busca que la aplicabilidad del mantenimiento sea eficiente y aplicable en toda la industria, esto con el fin de garantizar que los equipos presenten cero accidentes, cero paradas por averías y cero pérdidas en producción ver Figura 12.

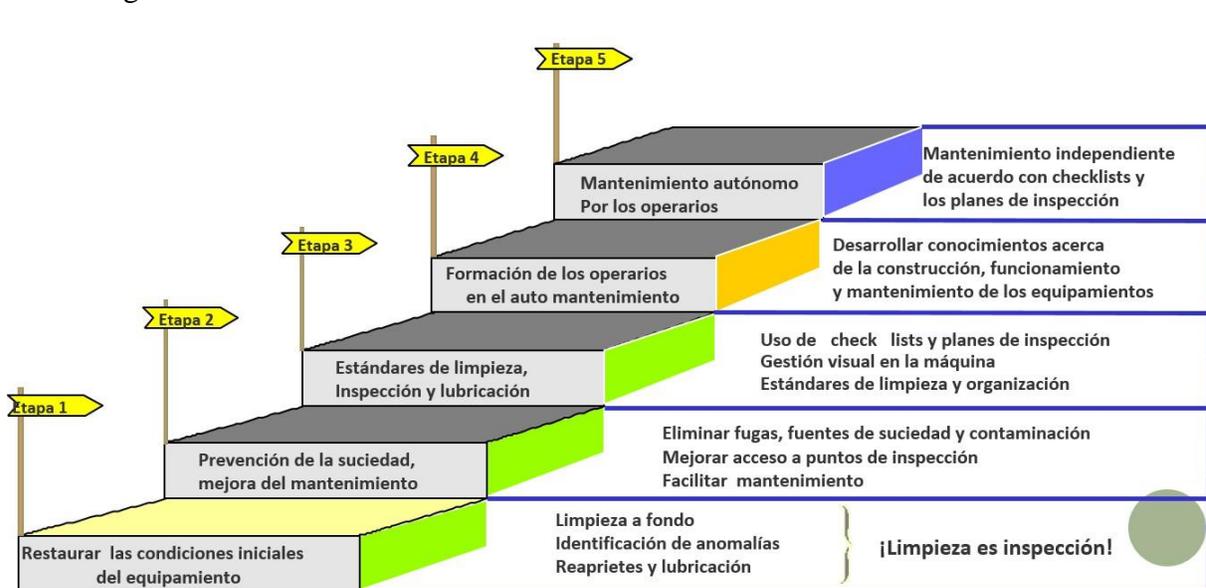
Figura 12. *Mantenimiento Autónomo.*



Nota: (Peralta, 2017).

El mantenimiento autónomo, uno de los 8 pilares del mantenimiento productivo total (TPM), es una estrategia de mantenimiento preventivo con el objetivo de capacitar a los operarios y orientarlos sobre la responsabilidad de mantener los equipos y maquinaria que manejan operativos, en lugar de depender del área de mantenimiento para cumplir con las tareas rutinarias de mantenimiento preventivo. A Continuación, en la Figura 13 se muestran las 5 etapas que se conforman en el mantenimiento autónomo.

Figura 13. *Mantenimiento Autónomo.*

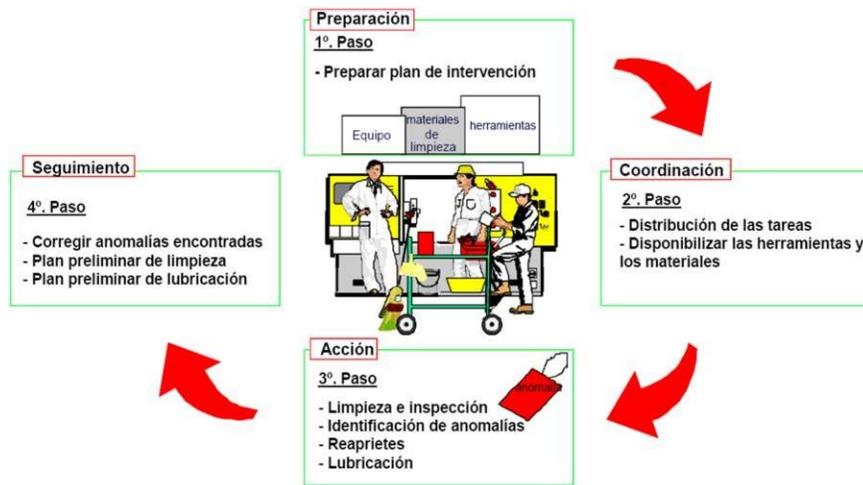


Nota: (Peralta, 2017).

Etapa 1. Restaurar las condiciones iniciales de equipamiento.

- **Limpieza básica de maquinaria e instalaciones.** Para iniciar con la limpieza de la maquinaria se deben seguir estos pasos que se muestran a continuación:

Figura 14. Limpieza paso 1. Mantenimiento Autónomo 5S.



Nota: (Peralta, 2017).

- **Eliminar las anomalías.** Para realizar la eliminación de anomalías encontradas en cualquier equipo que se esté interviniendo es necesario utilizar etiquetas rojas para marcar o hacer visibles las fallas que presenta el equipo. Además, es necesario registrar en el formato de reporte del equipo las anomalías encontradas y eliminar este tipo de anomalía del equipo asegurando las acciones de mejora mediante el soporte de evidencias ver Figura 15.

Figura 15. Anomalía, etiqueta de reporte. Mantenimiento Autónomo 5S.

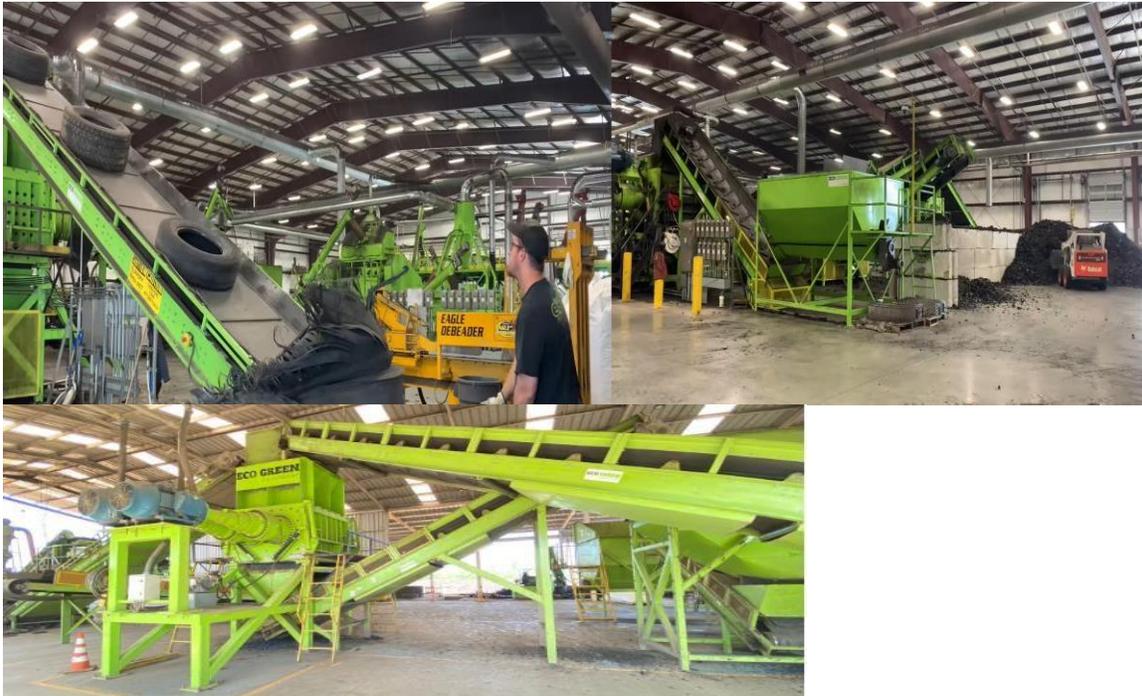
TPM	
ETIQUETA DE ANOMALÍA	
Número	Línea
Máquina:	
Fecha de detección:	
Detectado por:	
DESCRIPCIÓN	
.....	
<small>ATENCIÓN: Hacer el registro en el Plan de Acción</small>	

Nota: (Peralta, 2017).

A continuación, se muestra el cumplimiento de la primera etapa en el mantenimiento Autónomo, mediante la limpieza e identificación de anomalías en el equipo ECO Giant como se puede observar a continuación. El mantenimiento es realizado por el auxiliar de operaciones junto al coordinador de mantenimiento, y lo verifica el líder de operaciones o supervisor de operaciones (es el que verifica que el mantenimiento se cumpla según el formato de mantenimiento semanal de cada equipo).

En la limpieza se verifica que el equipo no esté en funcionamiento, se retiran los residuos sobrante de la banda con el propósito de verificar que no exista viruta de neumático o alambre se examinan los rodamientos y que la banda este continua con el propósito de un desplazamiento y finalmente se verifica la lubricación de los acoples como se muestra en la Figura 16.

Figura 16. Limpieza del equipo ECO Giant. Mantenimiento Autónomo 5S.



Nota: Autores del proyecto.

Durante esta intervención se pudo observar anomalías en las bandas por residuos internos de neumático es por esto que se realizó el proceso de limpieza en el equipo y se revisaron cada uno de los rodamientos. En esta situación inicial se observó que las rutas de inspección y limpieza no estaban estandarizadas, evidenciándose paradas inesperadas en la operación de la planta ver Figura 17. En esta se muestra que el operario reviso y limpio la banda de viruta y partículas que los neumáticos sueltas, además reviso la lubricación y el estado de la banda, retirando y poniendo a prueba la banda.

Figura 17. Limpieza de componentes del equipo ECO Giant.



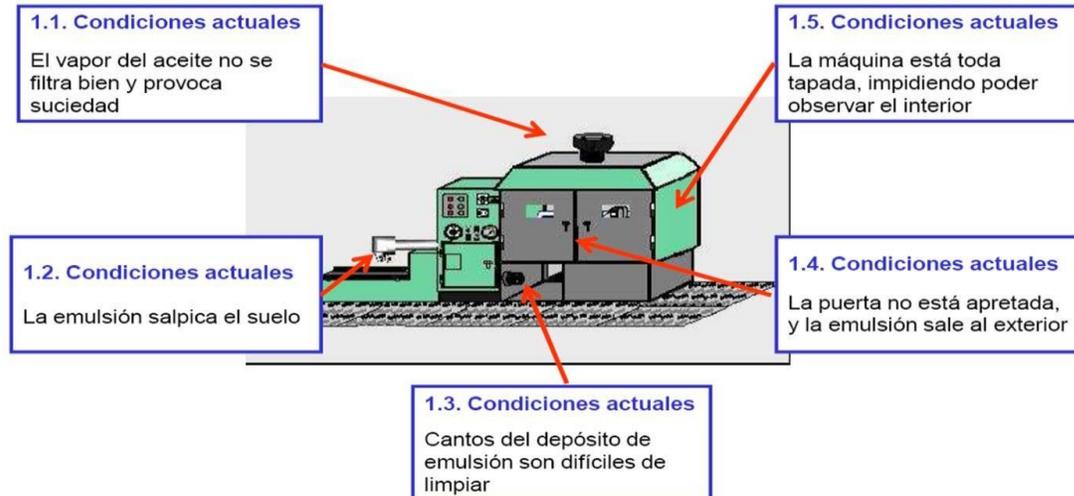
Nota: Autores del proyecto.

Esta problemática se generaba en las bandas transportadas del equipo reduciendo la velocidad de desplazamiento de los neumáticos y los tiempos de producción, gracias al mantenimiento realizado se reactivó el estado normal de la máquina.

Etapa 2. Prevención de la suciedad, mejora del mantenimiento.

- Eliminar fuentes de suciedad y mejorar acceso ver Figura 18.
 - ✓ Identificar fuentes de suciedad y contaminación.
 - ✓ Eliminar los focos de suciedad y contaminación.
 - ✓ Mejorar los accesos a los puntos de inspección visual.

Figura 18. Prevención de la suciedad paso 2. Mantenimiento Autónomo 5S.



Nota: (Peralta, 2017).

En la etapa 2 se busca la revisión del equipo antes y después del mantenimiento o implementación de la etapa. En esta ocasión se analizó el proceso en el equipo hydraulic power unit obteniendo como resultado que antes de la inspección se identificaron fugas hidráulicas en el equipo y se evidenció que provoca suciedad al mezclarse con la polución y después de se realizó la reparación de la fuga hidráulica identificada y se realizó limpieza a todo el equipo para así a futuro identificar posibles fugas o fallas en el mismo Figura 19.

Figura 19. *Prevención de Suciedad equipo hydraulic power unit (HPU).*



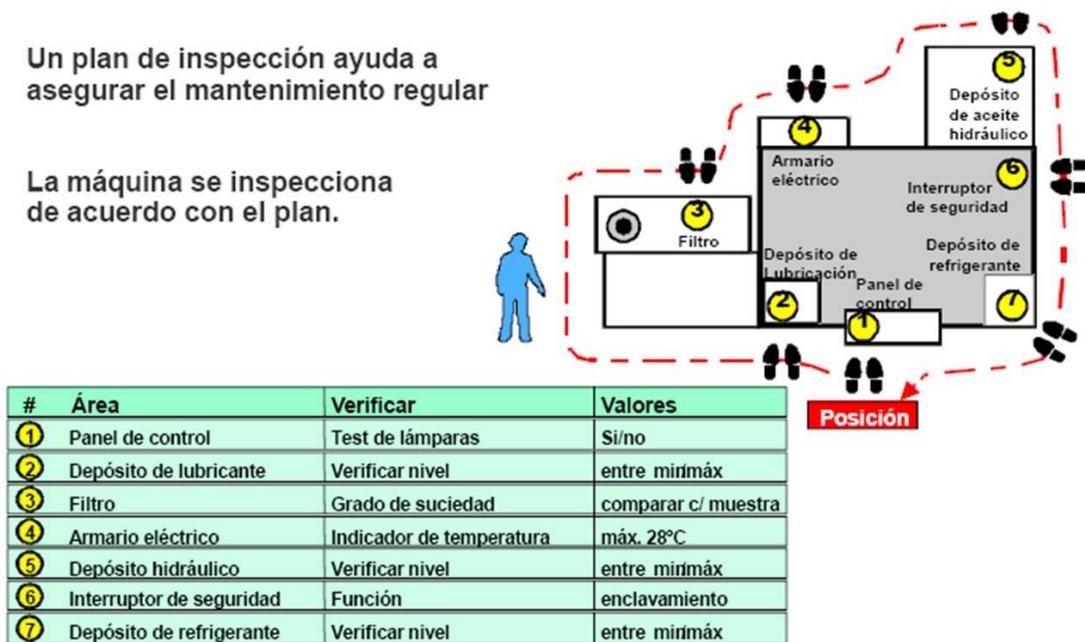
Nota: Autores del proyecto.

Etapa 3. Estándares de limpieza, inspección y lubricación.

Los estándares de limpieza, inspección y lubricación permiten un mantenimiento más efectivo y eficiente de los equipos y activos de una empresa. Esta etapa genera la implementación de estándares de limpieza implicando que los equipos y áreas de trabajo deben mantenerse limpios y libres de suciedad o contaminantes, permitiendo prevenir problemas como la corrosión y el desgaste prematuro, así como mantener un entorno de trabajo más seguro y saludable. Dentro de los estándares de inspección se establecen pautas para la revisión periódica de equipos y activos en busca de desgaste, daños o posibles defectos, logrando identificar problemas en etapas tempranas y tomar medidas preventivas antes de que se conviertan en costosas averías.

Además, mediante el análisis de la lubricación se determina el tipo de lubricante a utilizar, las cantidades adecuadas y la frecuencia con la que se debe aplicar la lubricación en los equipos; reduciendo la fricción, el desgaste y el calor, prolongando la vida útil del equipo. En conjunto, estos estándares mejoran la eficiencia y la confiabilidad de los equipos al garantizar que estén limpios, bien mantenidos y lubricados de manera adecuada, facilitando la identificación temprana de problemas, lo que permite un mantenimiento preventivo más eficaz y la reducción de costos operativos a largo plazo ver Figura 20.

Figura 20. *Plan de mantenimiento mediante estándares. Etapa 3.*



Nota: (Peralta, 2017).

A continuación, en la Figura 21 se muestra el análisis de la etapa 3, dentro de la planta mediante formatos de inspección, revisión y orden de herramientas de trabajo, organización de contenedores y estándares de procesos (ver Figura 22, Figura 23, **¡Error!** No se encuentra el origen de la referencia., Figura 24 y Figura 25).

Figura 21. Formato de inspección Pre operacional de Equipos. Etapa 3.

	INSPECCIÓN PREOPERACIONAL ECO GIANT	Código: DT-TL-FR-08 Versión: 01 Fecha de aprobación: 08/07/2021 Página 1 de 1																			
TURNO: _____ HOROMETRO DÍA INICIAL: _____		CENTRO DE COSTO: _____ HOROMETRO DÍA FINAL: _____																			
FECHA DE LA SEMANA: Día de inicio _____ hasta el día _____ mes de _____ del año _____																					
ITEM	ESTÁNDAR	Aplica		C		NC		C		NC		C		NC		C		NC			
		Si	No																		
M A N T E N I M I E N T O Y S E G U R I D A D	CADA 6 HORAS O DIARIOS	Limpieza del equipo	Eliminar la acumulación en la tolva																		
			Eliminar la acumulación en los dedos de limpieza																		
			Limpie el ojo del contador de llantas																		
			Camara de corte limpia																		
		(!) Elementos de seguridad de todos los empleados	Casco, gafas de seguridad, máscara, guantes, ropa y botas de seguridad y no tener ropa suelta.																		
		(!) Apagado de emergencia	Revisar las funciones y ubicaciones de la parada de emergencia (Emergency Stop).																		
		Adehsivos de seguridad	Revisar el buen estado de los adhesivos. No trepar, puntos de pelizcos y posibles areas de lesiones																		
		(!) Temperatura de aceite	Temperatura de la caja de cambios (por debajo de 180 F / 83 C es bueno)																		
		(!) Parada de emergencia remota	Revise la parada de emergencia remota y el interruptor de encendido en ambos controles remotos.																		
		Inspeccione	La transmision y los cojinetes para detectar fugas de aceite																		
	Los niveles de aceite de los cojinetes del rotor																				
	Los cuchillos y los dedos en busca de desgaste o daños																				
	Estado del control remoto para mantenimiento																				
	Estado de rodillo de todas las bandas del sistema																				
	Estado de banda de caucho, que no esté desalineada y las guías laterales estén en su sitio																				
	Estado de escaleras, plataformas y guardas de seguridad																				
	Pernos	Nivel de fluido hidraulico																			
		Nivel de aceite de la caja de cambios																			
		Inspeccione si hay pernos sueltos o faltantes																			
	SEMANAL	Placas	Apriete los pernos de inserccion de la hoja a 35 pies-libras con locite purpura; 45 pies-libras con anti-agarre																		
Inspecciones el desgaste de las placas de desgaste y los rotores																					
MENSUAL	Placas	Mantenga limpia el area alrededor del rodamiento de rodillos de cola																			
		Apriete los tornillos de mano de limpieza																			
ANUAL	Cambiar	Inspeccione las placas de desgaste (reemplacelas según sea necesario)																			
		Grasa para cojinetes de motor																			
		Acete hidraulico																			
OTRO	CONDICIONES FISICAS PARA OPERAR	Terreno	Acete de la caja de cambios																		
			Acete del cojinete del rotor																		
			Nivelado / estable / retirado de acopios de combustible / fuentes de ignición, eco - libre de humedad.																		
Revisión		Nombre del operador																			
		Nombre del supervisor																			
Convenciones: C: Cumple / NC: No cumple / Item con (!) No permite operar el equipo hasta que lo solucionen																					
OBSERVACIONES _____ _____ _____ _____																					

Nota: Autores del proyecto.

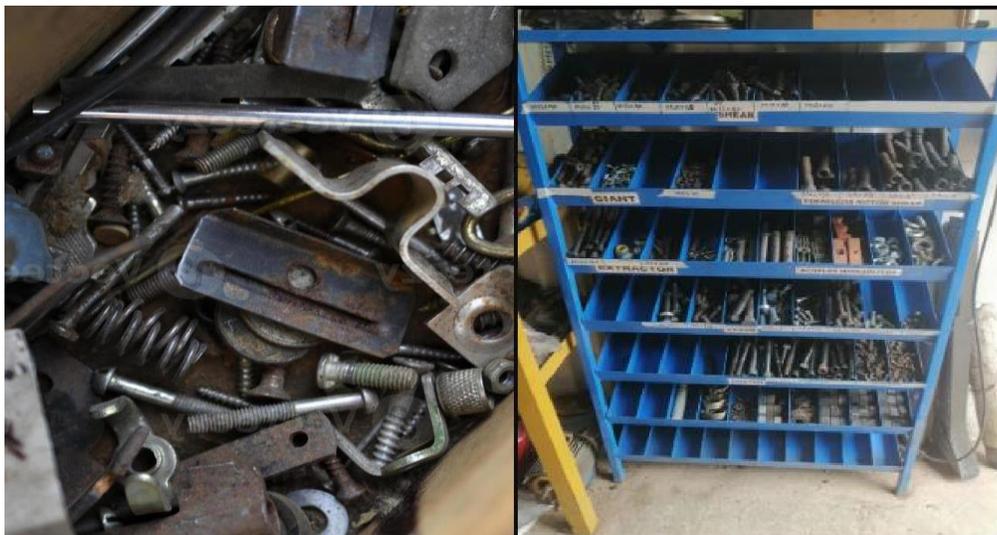
En la Figura 22, Figura 23, Figura 24 y Figura 25 se efectúa el orden y limpieza de los estantes de repuestos en general de los equipos, de la tornillería utilizada en equipos en general, la organización de herramientas de trabajo, gestión Visual y Estandarización de equipos, en este se limpiaron y codificaron las herramientas de trabajo.

Figura 22. *Orden y limpieza de estantes de repuestos en general de los equipos.*



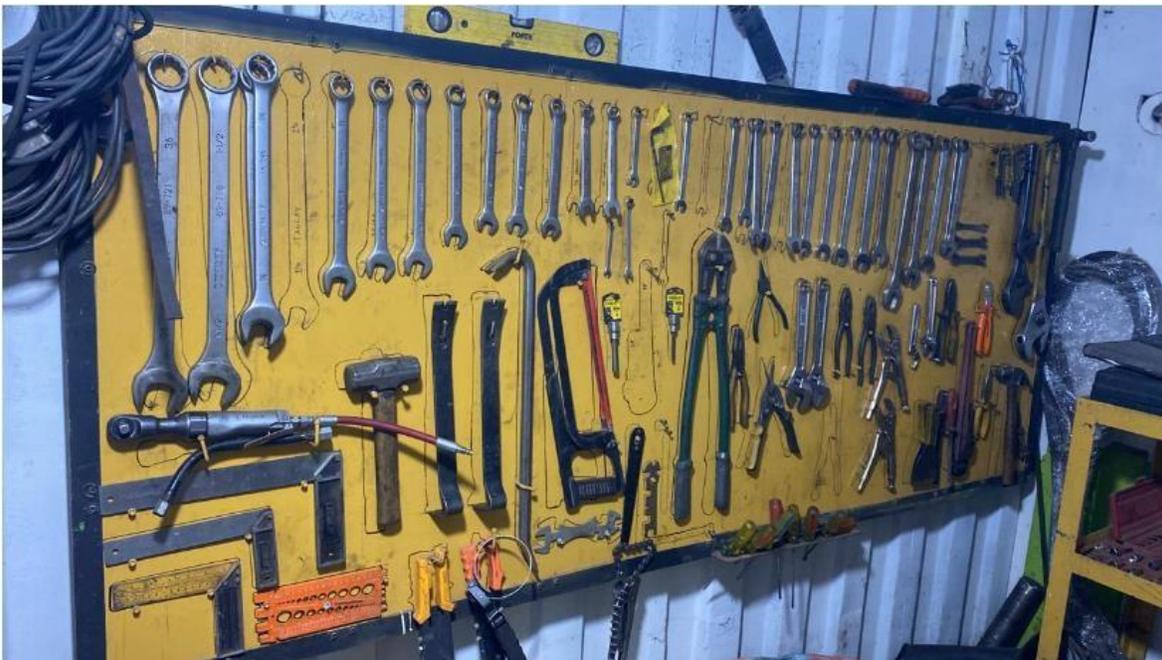
Nota: Autores del proyecto.

Figura 23. *Limpieza y orden de tornillería utilizada en equipos en general.*



Nota: Autores del proyecto.

Figura 24. Organización de Herramientas de trabajo. Etapa 3.



Nota: Autores del proyecto.

Figura 25. Gestión Visual y Estandarización de equipos. Etapa 3.

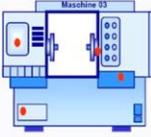


Nota: Autores del proyecto.

Etapa 4. Formación de los operarios en el auto mantenimiento.

- Formación de los operarios.

Figura 26. Formación de los operarios en el auto mantenimiento. Etapa 4.

<p>Equipamiento</p> <ul style="list-style-type: none"> - Análisis detallado de los componentes sujetos al mantenimiento - Análisis detallada de las tareas de mantenimiento 	<p>Operario</p> <ul style="list-style-type: none"> - Conocimiento del funcionamiento correcto del equipamiento - Dominio de las tareas de mantenimiento - Capacidad de detección precoz de situaciones anómalas 
<p>Actividades:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Elaborar el flujograma del equipamiento - Dividir el equipamiento en módulos de mantenimiento - Analizar los componentes y tareas de mantenimiento 	<p>Actividades:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Definir los Requisitos de Competencias - Elaborar la Matriz de Competencias - Elaborar el Plan de Formación y entrenamiento en: <ul style="list-style-type: none"> - Construcción - Funcionamiento - Mantenimiento del equipamiento

Nota: (Peralta, 2017).

Al Capacitar a los operadores en los programas que se tienen como la inspección pre operacional o el mantenimiento de rutina semanal del equipo, estamos controlando y evitando que sucedan anomalías o fallas graves dentro de los equipos ya que se pueden detectar con estos programas mostrado en la Figura 26 y Figura 27.

En la Figura 27, se observa el mantenimiento autónomo definido por la empresa, la cual permite una mayor Autonomía donde los operarios adquieren las habilidades necesarias para realizar tareas de mantenimiento básico por sí mismos, reduciendo la dependencia de personal especializado, reduciendo Costos asociados a la contratación de servicios externos y se evitan costosos tiempos de inactividad. Adicionalmente los operarios capacitados pueden identificar problemas incipientes y tomar medidas antes de que se conviertan en fallas graves, lo que prolonga la vida útil de los equipos para una mayor Eficiencia y una seguridad Mejorada mediante la Productividad.

Figura 27. Formación de los operarios en el mantenimiento. Etapa 4.



Nota: Autores del proyecto.

Etapa 5. Mantenimiento autónomo por los operadores.

El operador del equipo tiene la autonomía de realizar el mantenimiento de rutina semanal estipulado por la empresa, ya que cada uno ha sido capacitado para realizar todas las tareas que se encuentran en el formato de Rutina semanal, es este caso como ejemplo el mantenimiento del equipo Eco Giant. Esto me permite una mayor Autonomía mediante la capacitación del personal en la realización de tareas de mantenimiento, además la prevención de Averías, el ahorro de costos, conciencia de Seguridad, optimización de Procesos, mejora de la Productividad y un Mantenimiento Preventivo (Ver Figura 28).

Figura 28. Programa de mantenimiento preventivo en los equipos. Etapa 5.



EQUIPO		PUNTOS CRÍTICOS A REVISAR		REALIZADO		NOMBRE TÉCNICO RESPONSABLE DE LA TAREA
				SI	NO	
Giant Trituradora Primaria M102 - M103		Retorqueo de cuchillas e insertos de cuchilla (Veáse Manual EcoGiant)				
		Revisar radio de giro de cuchillas con herramienta (Validar que el desgaste sea menor a 2)				
		Limpieza e inspección visual de los motores				
		Revisar nivel mirilla de aceite esté en rango operativo (1/4)				
		Limpieza a control de mantenimiento				
		Revisar bomba de agua del aspensor				
		Revisar estado de líneas hidráulicas, limpiar y eliminar fugas				
		Revisar estado de anclajes a piso y retorquear				
		Revisar estado de bomba de hidráulico validar que mirilla esté 3/4 de su capacidad				
		Revisar estado de escaleras de acceso y plataformas				
		Revisar que no tenga material dentro de la cámara de corte				
		Revisar estado de acople flexible tipo estrella del eje motor M103 y M102				
		Revisar estado de aletas o tapas laterales anti caída de material				
		Revisar estado de engrase de rodillos de giro de banda superior e inferior				
Banda de cargue del Giant M101		Revisar que no tenga material dentro del rodillo de giro inferior				
		Limpieza e inspección visual de motor				
		Revisar apriete y que esté completa la tornillería en general				
		Revisar alineación de la banda				
		Verificar nivel aceite del motor (Realizar cambio cada 2000 horas)				
		Revisar eje de banda (corrido o salido)				
Banda de descarga de Giant M107		Revisar estado de la banda (Cortes, desprendimientos)				
		Engrase de rodillos de giro de banda superior e inferior				
		Revisar que no tenga material dentro del rodillo de giro inferior				
		Revisar alineación de la banda				
		Revisar cauchos laterales para validar que no estén por dentro de la banda que gira				
		Limpieza e inspección visual de motor				
		Evacuar el material contenido en la tapa inferior o bandeja de la banda				
		Revisar apriete y que esté completa la tornillería en general				
Tolva Clasificadora de Giant M108		Verificar nivel aceite del motor (Realizar cambio cada 2000 horas)				
		Revisar eje de banda (corrido o salido)				
		Revisar estado de la banda (Cortes, desprendimientos)				
		Limpieza y engrase a cadenas de estrellas de la tolva clasificadora				
		Revisar que no tenga material dentro del rodillo de giro inferior				
Banda plana de Giant M109		Limpieza e inspección visual de motor				
		Tensión de cadena es adecuada para el trabajo				
		Apriete de tornillos de piñones de cadena				
		Verificar nivel aceite del motor (Realizar cambio cada 2000 horas)				
		Revisar apriete y que esté completa la tornillería en general				
		Engrase de rodillos de giro				
		Revisar alineación de la banda				
Banda Recirculación de Giant M110		Limpieza e inspección visual de motor				
		Revisar cauchos laterales para validar que no estén por dentro de la banda que gira				
		Verificar nivel aceite del motor (Realizar cambio cada 2000 horas)				
		Evacuar el material contenido en la tapa inferior o bandeja de la banda				
		Revisar eje de banda (corrido o salido)				
		Revisar estado de la banda (Cortes, desprendimientos)				
		Engrase de rodillos de giro de banda superior e inferior				
		Revisar que no tenga material dentro del rodillo de giro inferior				
		Revisar alineación de la banda				
		Revisar apriete y que esté completa la tornillería en general				

Nota: Autores del proyecto.

En el análisis final del mantenimiento autónomo se realiza la valoración de la lista de chequeo mostrada en la Tabla 7, Tabla 8 y la Figura 29:

Tabla 7. Lista de chequeo pilar de mantenimiento Autónomo.

Evaluación Mantenimiento Autónomo				
Duramos	Documento	00001		
	Revisión	00001		
Fecha:	Julio 23 del 2023			
Responsable: Gerente General	Auditado por :	Sergio Galvis		
Ítem	Actividades a auditar	Cumple	No Cumple	Observaciones
1	Se realizan actividades de limpieza y mantenimiento diario de las máquinas	x		Estas actividades se realizan para la limpieza y organización, y así entregarlas al turno siguiente.
2	Se lleva el registro en formatos de las actividades de limpieza y mantenimiento de las máquinas.		x	No se diligencias formatos para el registro de información.
3	Existe un formato de procedimientos, claros y específicos para cada una de las máquinas.		x	No se diligencias formatos para el registro de información.
4	Se tienen fichas técnicas de las máquinas para hacer un correcto uso de ellas y la recomendación del fabricante.	x		Las fichas técnicas son claras para la comprensión.
5	Se proporciona al personal encargado del mantenimiento las herramientas necesarias para la ejecución de sus actividades.		x	Por el tipo de actividad se requiere de una rigurosa inspección y herramientas para su Proceso.
6	Se lleva el registro de cada uno de los mantenimientos realizados por máquina, para realizar seguimiento y control.	x		Se diligencias formatos para el registro de información.
7	Las actividades de mantenimiento autónomo son seguras y de fácil comprensión para los operarios.		x	Las actividades de mantenimientos no se encuentran programadas.
8	Se cuenta con una herramienta que permita identificar la causa de las fallas.	x		Son claros para el personal de la organización los problemas que se evidencian entorno al mantenimiento..

Nota: Autores del proyecto.

Tabla 8. Valoración de chequeo pilar de mantenimiento Autónomo.

Evaluación Mantenimiento Autónomo			
Duramos	Document o	00001	
	Revisión	00001	
Fecha: Julio 23 del 2023	Responsable: Gerente General		Auditado por :Sergio Galvis
Ítem	Actividades a auditar	Valor	Observaciones
1	Se realizan actividades de limpieza y mantenimiento diario de las máquinas	3	El mantenimiento no se realiza a todas las máquinas del proceso.
2	Se lleva el registro en formatos de las actividades de limpieza y mantenimiento de las máquinas.	1	No se evidencia.
3	Existe un formato de procedimientos, claros y específicos para cada una de las máquinas.	1	No se evidencia.
4	Se tienen fichas técnicas de las máquinas para hacer un correcto uso de ellas y la recomendación del fabricante.	3	Cada equipo cuenta con su fichas técnicas y son específicas.
5	Se proporciona al personal encargado del mantenimiento las herramientas necesarias para la ejecución de sus actividades.	2	El personal cuenta con las herramientas adecuadas para realizar sus actividades.
6	Se lleva el registro de cada uno de los mantenimientos realizados por máquina, para realizar seguimiento y control.	2	Se diligencias formatos para el registro de información.
7	Las actividades de mantenimiento autónomo son seguras y de fácil comprensión para los operarios.	1	No se evidencia.
8	Se cuenta con una herramienta que permita identificar la causa de las fallas.	3	La empresa no cuenta con una herramienta que les permita hacer el registro de las fallas de las máquinas.
Total puntos		16/24	
Análisis del evaluador: Con 16 puntos tendría un total del 67% de cumplimiento de las actividades			

Nota: Autores del proyecto.

Figura 29. Turnos de los empleados, Mantenimiento TPM.



Nota: Autores del proyecto.

La aplicación del Mantenimiento Autónomo mostrada en la mostrada en la Tabla 7, Tabla 8 y la Figura 29:, permitió empoderar a los operadores y personal de producción en sus responsables para mantener y mejorar su área de trabajo, disminuyendo interrupciones no planificadas y aumentando la confiabilidad de los equipos. Esta metodología generó en la empresa una Clasificación, Orden, Limpieza, Normalización y Disciplina ayudando a mantener el entorno limpio, ordenado y seguro, lo que a su vez facilita la identificación de problemas y la implementación de soluciones, lo que contribuye a la reducción de fallas, el aumento de la productividad y la mejora general en la gestión del mantenimiento.

Actividad 2. Estructurar una mejora enfocada en el mantenimiento mediante el estudio de las 6 pérdidas principales del TPM en la empresa.

Dentro de la empresa se analizó el mantenimiento autónomo aplicado y se estructuró un plan de mejora a partir de las 6 principales pérdidas que se evidencian en el TPM, siendo un paso estratégico para mejorar la eficiencia operativa y aumentar la

confiabilidad de los equipos. El TPM se enfoca en minimizar pérdidas en la producción, y estas pérdidas pueden dividirse en seis categorías clave:

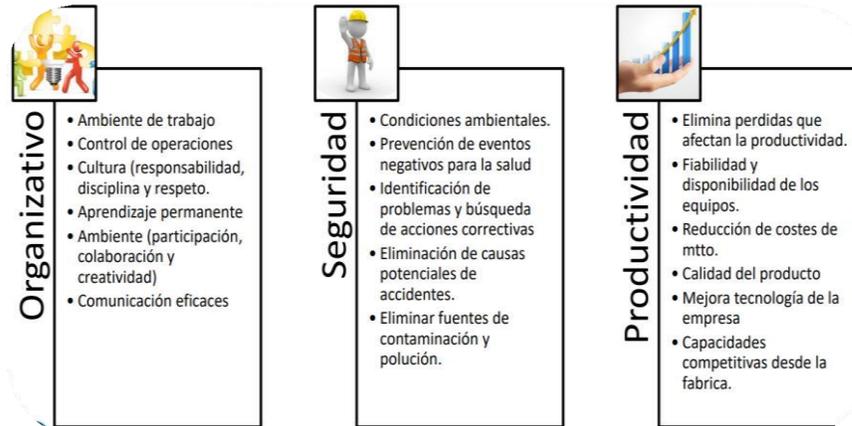
Pérdidas por Paradas Planificadas: Estas pérdidas ocurren durante los tiempos de inactividad programados para mantenimiento preventivo o cambios de configuración. Para estructurar una mejora, debemos revisar nuestros procedimientos de mantenimiento y minimizar el tiempo dedicado a estas paradas, asegurando que sean lo más cortas y eficientes posible.

Pérdidas por Paradas No Planificadas: Las paradas no planificadas, debidas a fallos o averías, son costosas y pueden provocar interrupciones significativas en la producción. Para abordar esta categoría de pérdidas, debemos implementar estrategias de mantenimiento predictivo y preventivo más efectivas, como monitoreo en tiempo real y análisis de datos para prever y evitar fallas.

Pérdidas de Velocidad: Estas pérdidas se refieren a la disminución de la velocidad de producción por debajo de su capacidad óptima. Para mejorar esta área, debemos identificar cuellos de botella y otras limitaciones, así como optimizar los procesos para maximizar la velocidad de producción.

Pérdidas por Defectos de Calidad: Las pérdidas debidas a defectos de calidad pueden llevar a reprocesos, desperdicio de material y, en última instancia, a insatisfacción del cliente. Un enfoque de mejora aquí implica fortalecer el control de calidad, capacitar al personal y utilizar herramientas como el análisis de causa raíz para abordar problemas de calidad en la raíz.

Figura 30. *Beneficios del Mantenimiento TPM.*



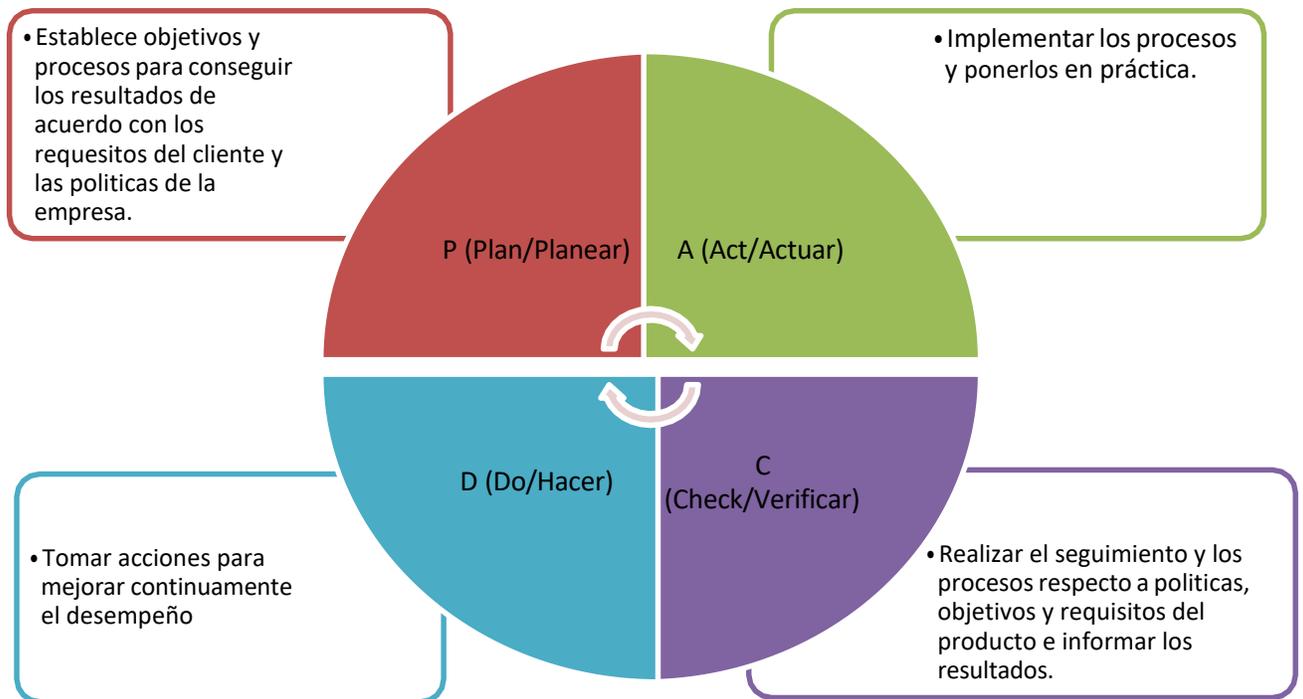
Nota: (Peralta, 2017).

Pérdidas de Arranque y Parada: Estas pérdidas se producen durante las fases de inicio y apagado de la producción. Para minimizarlas, debemos optimizar los procedimientos de arranque y parada, incluyendo la capacitación del personal y la implementación de protocolos más eficientes.

Pérdidas de Desperdicio de Energía: El uso ineficiente de la energía puede aumentar los costos operativos. Para reducir estas pérdidas, debemos identificar oportunidades de eficiencia energética, como el uso de tecnologías más eficientes y la sensibilización del personal sobre el consumo responsable de energía.

El pilar de Mejoras Enfocadas se refiere a las actividades que se desarrollan para mejorar la Eficacia Global de Equipos y reducir/eliminar pérdidas y desperdicios en las organizaciones. A través de este pilar es posible identificar todas las pérdidas y desperdicios que se están produciendo y así actuar para reducirlos y eliminarlos, aumentando así el potencial productivo de la empresa ver Figura 30 y Figura 31.

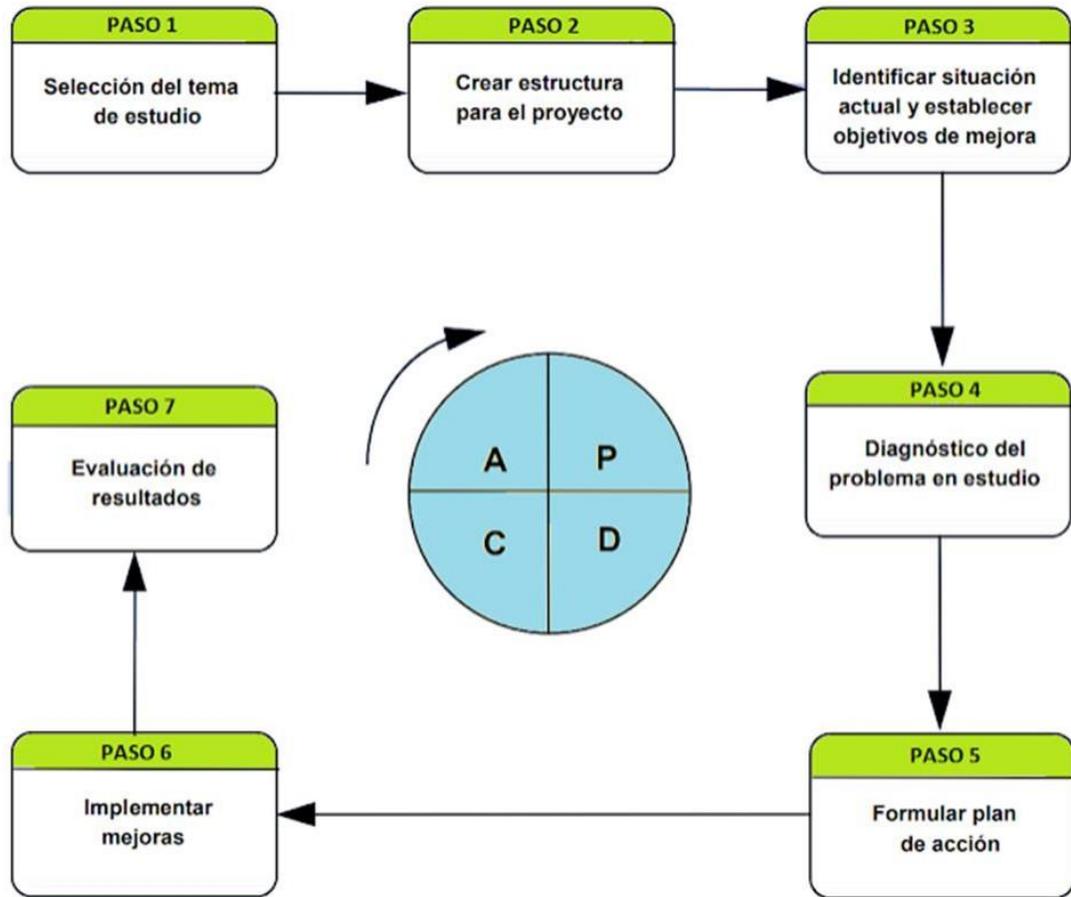
Figura 31. *Mejora enfocada.*



Nota: Autores del proyecto.

Los pasos para implementar el pilar de Mejoras Enfocadas se pueden realizar de acuerdo con los pasos a continuación:

Figura 32. Pasos para la Mejora enfocada, Mantenimiento TPM.



Nota: (Peralta, 2017).

Uno de los principales objetivos de los programas TPM (Mantenimiento Productivo Total) es reducir y eliminar las principales seis pérdidas, las causas más comunes de pérdida de productividad basada en equipamiento en la fabricación son generadas por la eficiencia Global del equipo (OEE). Además, las paradas de planta y la baja velocidad de los equipos, son la principal causa de una baja productividad, los altos costos de operación y el bajo índice de la calidad.

Dentro del análisis encontramos que el indicador de la condición del equipo, da un enfoque totalmente objetivo de las variables que realmente afectan el desempeño del equipo o de la planta mediante el reporte de Horas mes Cero ver Tabla 9.

Tabla 9. *Tipo de mantenimiento en Activos*

A	Tiempo Total
	Cierre de Línea/Vacaciones
	Feriado
	Fin de semana no trabajados
B	Tiempo Disponible
	Falla de orden de producción
C	Tiempo Utilizado
	Pruebas
	Reuniones
	Mantenimiento planeados
	Inventario
D	Tiempo Operacional
	Arranques y paradas
	Cambios de producción
	Limpieza
	Lubricación/Inspección
	Otras paradas previstas
E	Tiempo Productivo
	Falta de material
	Falta de personal
	Falta de servicios
	Material irregular
	Fallas de líneas de producción
	Fallas mecánicas
	Fallas eléctricas
	Fallas de instrumentación
	Producto defectuoso
	Reprocesos
Otras paradas imprevistas	
F	Tiempo efectivo
	Ajuste de tiempo

Nota: Autores del proyecto.

Para el análisis de estrategias de mejora enfocada en el área de mantenimiento se estudió las seis principales pérdidas y se determinó en los siguientes parámetros en el sector de producción y operación de la planta para el equipo ECO Giant durante el mes de julio y agosto del 2023 se analizaron los tiempos de operación y los días de trabajo:

- **Perdidas por mano de Obra.**
 - Gestión.
 - Calificación.
 - Organización de la planta.
 - Logística.
 - Mediciones y ajuste.
- **Perdidas por materiales y energía.**
 - Energía.
 - Herramientas y materiales.
 - Rendimiento.

En la Figura 33 de mano de obra se observa los días de trabajo donde el color verde y la letra D hacen referencia al turno de día, el color azul y la letra N hace referencia al turno de la noche y el color rosado y la letra V hace referencia al tiempo voluntario de los empleados. Estos turnos permiten una gestión eficiente de la mano de obra y la operación continua de la instalación, dentro de los beneficios encontramos:

Operación Continua: Los turnos permiten que la planta funcione las 24 horas del día, los 7 días de la semana, lo que maximiza la productividad y la utilización de los activos.

Flexibilidad de Programación: Los empleados pueden ser asignados a diferentes turnos para adaptarse a las necesidades de producción y a los cambios en la demanda.

Reducción de Tiempos Muertos: La rotación de turnos ayuda a minimizar los tiempos muertos entre los cambios de turno.

Gestión de la Fatiga: Programar turnos adecuadamente puede ayudar a evitar la fatiga excesiva de los empleados, lo que mejora la seguridad y la calidad del trabajo.

Cobertura en Emergencias: En caso de emergencias o mantenimiento no planificado, los turnos permiten una respuesta rápida y mantener la operación.

Mejor Uso de Recursos: Los turnos permiten distribuir el trabajo de manera uniforme y aprovechar al máximo la capacidad de producción de la planta, evitando subutilización o congestión de recursos.

Mejora en la Calidad: La disponibilidad constante de empleados en turnos puede contribuir a una mayor consistencia en la calidad del producto y en la producción.

Figura 33. Turnos de los empleados, Mantenimiento TPM.

		JULIO							AGOSTO																												
		J	V	S	L	M	M	J	V	S	D	L	M	M	J	V	S	D	L	M	M	J	V	S	D	L	M	M	J	V	S						
RECURSO HUMANO	ROL	27	28	29	30	31	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26					
TURNO A (MOLINA)																																					
RICARDO MOLINA AVILA	SUPERVISOR	D	D	D	D	D	D							N	N	N	N	N	N	N							D	D	D	D	D	D					
CARLOS SOLANO (L)	CARGADOR	D	D	D	D	D	D							N	N	N	N	N	N	N							D	D	D	D	D	D					
EDGAR GARCÍA (L)	SHEAR	D	D	D	D	D	D							N	N	N	N	N	N	N							D	D	D	D	D	D					
FERNANDO JAVIER OCHOA	AUX GRATER	D	D	D	D	D	D							N	N	N	N	N	N	N							D	D	D	D	D	D					
DEIBER PEÑA MERINO	AUX GIANT	D	D	D	D	D	D							N	N	N	N	N	N	N							D	D	D	D	D	D					
JAMER VARGAS	AUX RAZOR	D	D	D	D	D	D							N	N	N	N	N	N	N							D	D	D	D	D	D					
DELMAN CASTRO	AUX GRANULADORA	D	D	D	D	D	D							N	N	N	N	N	N	N							D	D	D	D	D	D					
TURNO B (GALVIS)																																					
SERGIO GALVIS BAYONA	SUPERVISOR				N	N	N	N	N	N	N																										
HEINER NAVARRO (L)	CARGADOR				N	N	N	N	N	N	N																										
JESÚS MANJARREZ	SHEAR				N	N	N	N	N	N	N																										
LUIS CARLOS BARRETO (L)	AUX GRATER				N	N	N	N	N	N	N																										
KENNER BAÑOS	AUX GIANT				N	N	N	N	N	N	N																										
ELIECITH ORTEGA	AUX RAZOR				N	N	N	N	N	N	N																										
ESTEBINSON MENA CADENA	AUX GRANULADORA				N	N	N	N	N	N	N																										
TURNO C (OSORIO)																																					
GUILLERMO OSORIO	SUPERVISOR	N	N	N																																	
JHONATAN LÓPEZ (L)	CARGADOR	N	N	N																																	
JOSE RAMON MARTÍNEZ	SHEAR																																				
CARLOS MERCADO	AUX GRATER	N	N	N																																	
JEAN CASTRO DAZA	AUX GIANT																																				
RICARDO LIÑAN	AUX RAZOR	N	N	N																																	
PEDRO VARGAS SALAS	AUX GRANULADORA	N	N	N																																	
TURNO OTRO																																					
JAIDER CARDONA	RAZOR	N	N	N																																	
JHON ALEX SOLANO	RAZOR	D	D	D																																	
JUAN CARLOS MARTINEZ	RAZOR	V	V	V																																	
TURNO PRODECO																																					
JESUS MERCADO VIDAL	SUP. OP Y PROD	D	D																																		
MARIA JOSE HERNANDEZ	SUP. HSEQ	D	D																																		
LUIS FERNANDO OCHOA	AUXILIAR	D	D																																		
JHON CARLOS ORTIZ	CARGADOR	D	D																																		
TURNO D (MANTENIMIENTO) (BRIEVA)																																					
EDWIN BRIEVA SANTOYA	COORD MTTTO	D	D	D																																	
JAIMÉ ROMERO	AUX MTTTO	D	D																																		
FARID MEDINA LOGREIRA	AUX MTTTO	D																																			
JOSE LUIS CABALLERO	AUX MTTTO																																				
YURLEDISON OROZCO	AUX ELÉCTRICO	D	D																																		
TURNO SOLO DIA																																					
OSACAR MARTÍNEZ MORENO	OF. VARIOS																																				
OLVIS ARMANDO PARRA	OF. VARIOS	D																																			
YIRA IBIS PEÑA	ASIST. ADMIN	D	D																																		
JESÚS MAURELLO	DIRECTOR	D	D																																		

Nota: Autores del proyecto.

La Eficiencia Global del Equipo es un indicador clave que mide el rendimiento general de una máquina o sistema durante un período determinado. Se calcula teniendo en cuenta el tiempo de disponibilidad, la Tasa de rendimiento y la Tasa de Calidad. Permite evaluar y mejorar la eficiencia de la producción y reducir los tiempos de inactividad, proporcionando información sobre la productividad y el rendimiento de un equipo o proceso industrial, en la Tabla 10 y Tabla 11 se relaciona el cálculo de esta en el equipo ECO Giant, los cuales se muestran en la Figura 34 y Tabla 12:

Tabla 10. *Porcentajes del equipo de rendimiento, indicadores.*

Eficiencia Productiva (F/E) %	62,58%
Eficiencia Operacional (F/D) %	59,25%
Utilización Disponible (D/B) %	80,95%
Utilización Operacional (D/A) %	74,22%
Utilización Efectiva (F/A) %	43,25%
Disponibilidad de Línea (B/A) %	90,01%
Utilización de Línea (C/A) %	76,45%
Índice de Calidad	85,66%

Nota: Autores del proyecto.

Tabla 11. *Valoración de OEE, indicadores.*

OEE	Valoración	Descripción
0%- 64%	Deficiente (Inaceptable).	Se producen importantes pérdidas económicas. Existe muy baja competitividad.
65%- 74%	Regular.	Es aceptable solo si está en proceso de mejora. Se producen pérdidas económicas. Existe baja competitividad.
75%- 84%	Aceptable.	Debe continuar la mejora para alcanzar una buena valoración. Ligeras pérdidas económicas. Competitividad ligeramente baja.
85%- 94%	Buena.	Entra en valores de clase mundial. Buena competitividad.
95%- 100%	Excelente.	Valores de clase mundial. Alta competitividad.

Nota: Autores del proyecto.

Eficiencia Global del Equipo:

$$\text{Eficiencia Global del Equipo} = \text{OEE}$$

$$OEE = Disponibilidad * Tasa de rendimiento * Tasa de Calidad$$

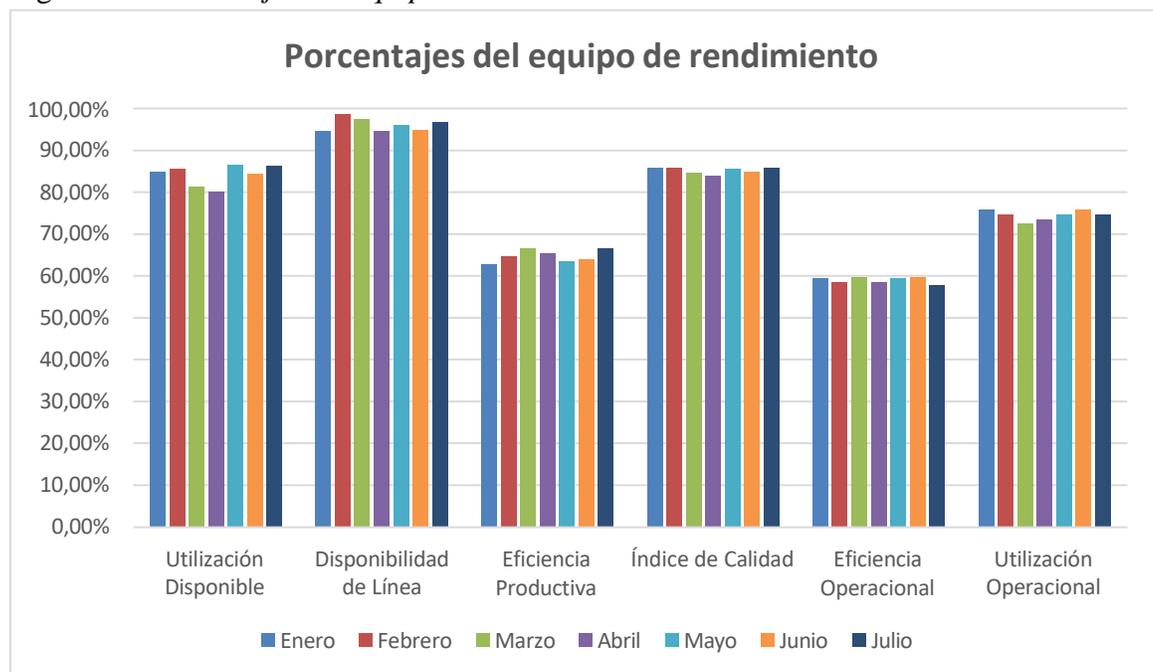
$$OEE = Di * TR * TC = 62,41\%$$

Tabla 12. Porcentajes del equipo de rendimiento, indicadores.

Mes	Enero	Febrero	Marzo	Abril	Mayo	Junio	Julio
P Producción							
Utilización Disponible	84,9%	85,7%	81,2%	80,2%	86,5%	84,4%	86,3%
Disponibilidad de Línea	94,7%	98,6%	97,5%	94,6%	96,0%	94,8%	96,8%
Eficiencia Productiva	62,8%	64,8%	66,7%	65,4%	63,5%	63,9%	66,7%
Q Calidad							
Índice de Calidad	85,8%	85,9%	84,7%	83,9%	85,6%	84,9%	85,9%
D Entregas							
Eficiencia Operacional	59,6%	58,6%	59,7%	58,6%	59,4%	59,8%	57,9%
Utilización Operacional	75,9%	74,8%	72,6%	73,5%	74,8%	75,9%	74,8%
S Seguridad							
# de accidentes	1	0	1	0	0	1	0
# de incidentes reportados	0	2	0	0	1	0	0
M Moral							
# de sugerencias de mejora	0	0	1	0	1	2	2
# de lecciones de un punto único	0	0	0	1	1	2	2

Nota: Autores del proyecto.

Figura 34. Porcentajes del equipo de rendimiento.



Nota: Autores del proyecto.

Tabla 13. *Porcentajes del equipo de rendimiento, indicadores.*

Paso	Actividad
Paso 1. Seleccionar equipo/línea/proceso modelo o piloto.	<ul style="list-style-type: none"> • Las líneas, procesos, equipos o actividades que producen las mayores pérdidas. • Posibilidades de réplicas horizontales. • Sincronización con las actividades de mantenimiento autónomo.
Paso 2. Organizar equipos de mejoramiento.	<ul style="list-style-type: none"> • Los equipos de mejoramiento son conformados por integrantes multidisciplinarios. • El líder es nombrado por los miembros del grupo democráticamente. • Los equipos de mejoramiento son registrados para poder realizar un monitoreo.
Paso 3. Confirmar las pérdidas actuales.	<ul style="list-style-type: none"> • Captar y confirmar las pérdidas identificadas. • Ver disponibilidad de suficiente cantidad de datos. En caso de no existir, levantarlos.
Paso 4. Tema de Mejoramiento y fijación de metas	<ul style="list-style-type: none"> • Instalar formalmente y denominar el tema de mejoramiento, basado en la confirmación del paso 3. • Fijar metas y periodos desafiantes.
Paso 5. Trazar el Plan de Mejoramiento	<ul style="list-style-type: none"> • Planificar análisis y preparar procedimientos para implementar el mejoramiento y el plan de cumplimiento del programa. • Hacer diagnóstico inicial por representante administrativo.
Paso 6. Ejecución del análisis.	<ul style="list-style-type: none"> • Realizar los análisis formales de las pérdidas utilizando técnicas analíticas. • Presentación formal con el análisis de las pérdidas.
Paso 7. Implementación del Mejoramiento.	<ul style="list-style-type: none"> • Asignación del presupuesto necesario. • Implementación del Mejoramiento.
Paso 8. Confirmar Efectos.	<ul style="list-style-type: none"> • Validación y monitoreo de los resultados obtenidos. • En caso que sea necesario implementación de contramedidas.
Paso 9. Toma de decisiones para evitar repeticiones.	<ul style="list-style-type: none"> • Implementación de la normalización o estandarización. Medidas necesarias para evitar repeticiones. • Preparación de documentación para la réplica horizontal. • Presentación oficial.
Paso 10. Réplica Horizontal.	<ul style="list-style-type: none"> • Réplica horizontal en otros procesos, líneas y equipos.

Nota: Autores del proyecto.

El Mantenimiento Basado en el Mejoramiento Enfocado sirvió como estrategia para reformar los procesos de mantenimiento y la gestión de activos en una organización, esto permite una mejora Continua promoviendo una cultura identificando las áreas de oportunidad, reduce los costos ayudando al mantenimiento al enfocarse en las actividades

más críticas y efectivas, eliminando tareas innecesarias o redundantes, además genera una mayor Disponibilidad de Activos mediante el mejoramiento de las operaciones, lo que reduce los tiempos de inactividad no planificados.

Adicionalmente aumenta la Confiabilidad gracias a que previene fallos en los equipos, lo que a su vez aumenta la seguridad y la calidad de los procesos, permitiendo una gestión de Datos en la toma de decisiones prolongación de la Vida Útil, garantizando que la organización cumpla con los estándares y regulaciones aplicables en cuanto a la seguridad y el mantenimiento de activos.

En la Tabla 14, Tabla 15 y Figura 35 se examina la lista de chequeo de mejora enfocada permite identificar problemas, priorizar tareas, estandarizar procesos, asegurar el cumplimiento normativo, mejorar la comunicación, facilitar el seguimiento, reducir errores, promover la eficiencia y fomentar una cultura de mejora continua en una organización, mejorando los procesos, productos o sistemas al ofrecer una guía estructurada para la evaluación y mejora de aspectos específicos.

Tabla 14. *Lista de chequeo pilar de mejora enfocada*

Evaluación Mejora Enfocada				
Duramos		Documento	00001	
		Revisión	00001	
Fecha:		Julio 23 del 2023		
Responsable: Gerente General		Auditado por :		Sergio Galvis
Ítem	Actividades a auditar	Cumple	No Cumple	Observaciones
1	Se presentan pérdidas por movimientos innecesarios de los operarios.		x	El personal debe acudir a una persona externa para solucionar los problemas que presenta la máquina.
2	El operario debe solucionar de manera artesanal el problema que presenta máquina para poder dar continuidad a su proceso.		x	La demora en uno de los procesos retrasa todo el proceso debido a que en este tipo de actividades se deben realizar en un orden y tiempos específicos.
3	Existe un plan de acción para cambios y ajustes no programados.		x	No se evidencia.
4	Se han presentado fallas en las herramientas auxiliares		x	Las herramientas que se utilizan para el mantenimiento de las máquinas no se encuentran en buenas condiciones.
5	Se llevan registros de los días que las máquinas se encuentran paradas y el motivo por el cual sucedió.	x		Se llevan registros mediante formatos para evidenciar los días en que las máquinas permanecen inactivas.
6	Se llevan indicadores de los sobrecostos por las actividades realizadas.		x	No llevan indicadores que permitan medir los resultados para tomar acciones.
7	Cuentan con herramientas que permiten disminuir las fallas y defectos para dar solución rápida.		x	La empresa no utiliza herramientas en ninguna de las áreas de la empresa.
8	La gerencia gestiona los recursos para minimizar las pérdidas en las áreas de producción.		x	La gerencia se encuentra dispuesta a escuchar propuesta que minimicen los costos por el mantenimiento de las máquinas.

Nota: Autores del proyecto.

Tabla 15. Valoración de chequeo pilar de mejora enfocada

Evaluación Mejora Enfocada			
Duramos		Documento	
		Revisión	00001
Responsable: Gerente General		Fecha: Julio 23 del 2023	Auditado por :Sergio Galvis
Ítem	Actividades a auditar	Valor	Observaciones
1	Se presentan pérdidas por movimientos innecesarios de los operarios.	2	Los operarios no tienen conocimiento de la manipulación las máquinas y su correcto uso.
2	El operario debe solucionar de manera artesanal el problema que presenta máquina para poder dar continuidad a su proceso.	3	No hay un manual de procedimientos que instruya al personal en la toma de decisiones de manera eficiente y rápida en los equipos.
3	Existe un plan de acción para cambios y ajustes no programados.	2	No se encuentran cronogramas de actividades específicas que deben efectuar los operarios.
4	Se han presentado fallas en las herramientas auxiliares	3	Las herramientas de uso para el mantenimiento se encuentran en buen estado pero desorganizadas.
5	Se llevan registros de los días que las máquinas se encuentran paradas y el motivo por el cual sucedió.	2	Los registros que se toman como recopilación de la información con suministrados y aplicados por la empresa.
6	Se llevan indicadores de los sobrecostos por las actividades realizadas.	1	La empresa desconoce los sobrecostos que le está generando la falta de mantenimiento productivo total (TPM).
7	Cuentan con herramientas que permiten disminuir las fallas y defectos para dar solución rápida.	2	Las herramientas para el mantenimiento de las máquinas se encuentran estado, pero no tienen un orden o un lugar específico de organización.
8	La gerencia gestiona los recursos para minimizar las pérdidas en las áreas de producción.	2	La gerencia se encuentra dispuesta a escuchar propuesta que le permiten mejorar los ingresos y rentabilidad.
Total puntos		17/24	
Análisis del evaluador: Con 17 puntos tendría un total del 71% de cumplimiento de las actividades.			

Nota: Autores del proyecto.

Figura 35. *Mejoras enfocadas, Mantenimiento TPM.*



Nota: Autores del proyecto.

Mediante el Mantenimiento Enfocado en Mejora se logró el aumento de la eficiencia, la calidad y la confiabilidad de los equipos. A través de este enfoque, la organización busca identificar áreas de mejora y tomar medidas proactivas en sus operaciones de mantenimiento, permitiendo reducir costos, aumentar la disponibilidad de equipos y recursos, mejorar la calidad, aumentar la seguridad y reducir el impacto ambiental como se observa en Figura 35.

Actividad 3. Examinar que pasos del TPM se analizaran dentro del área de mantenimiento, empleando estrategias de mejora mediante el entrenamiento y la educación del personal.

Dentro del ámbito de Mantenimiento Productivo Total (TPM), se pueden analizar varios pasos con el objetivo de mejorar la eficiencia y la efectividad de las operaciones de mantenimiento mediante el entrenamiento y la educación del personal. Estos pasos incluyen:

1. **Identificación de Objetivos y Metas:** El primer paso es identificar claramente los objetivos y metas del TPM en el área de mantenimiento. Esto implica definir qué se quiere lograr en términos de reducción de fallos, tiempos de inactividad, costos de mantenimiento, entre otros.
2. **Formación y Capacitación del Personal:** Se debe evaluar las necesidades de formación y capacitación del personal de mantenimiento. Esto incluye identificar las habilidades y conocimientos requeridos para llevar a cabo las tareas de mantenimiento de manera efectiva.
3. **Desarrollo de Programas de Capacitación:** Con base en las necesidades identificadas, se deben desarrollar programas de capacitación específicos. Esto puede incluir cursos, talleres, sesiones de entrenamiento en el trabajo y otras actividades formativas.
4. **Establecimiento de Estándares de Trabajo:** Se deben definir estándares de trabajo claros y detallados para las tareas de mantenimiento. Esto garantiza que todos los miembros del equipo comprendan cómo realizar las actividades de manera consistente y eficiente.
5. **Entrenamiento en el Uso de Herramientas y Tecnología:** Si se introducen nuevas herramientas o tecnología en el área de mantenimiento, es esencial proporcionar capacitación en su uso adecuado.
6. **Promoción de la Cultura de Mejora Continua:** Se debe fomentar una cultura de mejora continua en el equipo de mantenimiento. Esto implica alentar a los trabajadores a identificar oportunidades de mejora y compartir sus ideas para optimizar los procesos de mantenimiento.

7. Seguimiento y Evaluación del Desempeño: Se deben implementar sistemas de seguimiento y evaluación del desempeño del personal de mantenimiento. Esto permite identificar áreas de mejora y brinda retroalimentación para el desarrollo profesional.
8. Comunicación y Retroalimentación Constante: Se debe establecer una comunicación abierta y fluida en el equipo de mantenimiento. Fomentar la retroalimentación permite aprender de las experiencias y ajustar las estrategias de mejora.
9. Revisión y Ajuste Periódico: Es importante revisar periódicamente las estrategias de entrenamiento y educación del personal en mantenimiento para asegurarse de que sigan siendo efectivas y se adapten a las necesidades cambiantes.

El Mantenimiento Productivo Total consta de 12 pasos o pilares principales que se utilizan para mejorar la eficiencia, la calidad y la confiabilidad de los equipos y procesos en una organización, para la realización de este objetivo se aplican los siguientes pasos para mejorar el área de mantenimiento:

Pilar 1: Mejora en el Entorno de Trabajo: Se enfoca en crear un entorno de trabajo limpio, ordenado y organizado para mejorar la eficiencia y la seguridad en el lugar de trabajo.

Pilar 2: Desarrollo de Grupos de Trabajo Autónomos: Implica empoderar a los equipos de trabajo para que asuman la responsabilidad de sus equipos y procesos, tomando decisiones y realizando actividades de mantenimiento de rutina.

Pilar 6: Formación y Desarrollo: Proporciona capacitación y desarrollo continuo al personal para mejorar sus habilidades y conocimientos.

Pilar 7: Mantenimiento Planificado: Consiste en la planificación y programación efectiva de las actividades de mantenimiento preventivo.

El TPM es una metodología que busca la excelencia operativa a través de la participación activa de todo el personal, la mejora continua, el mantenimiento efectivo y la gestión eficiente de los recursos. Su enfoque integral permite optimizar la producción y la calidad mientras se reduce el tiempo de inactividad y se controlan los costos ver Figura 36.

Figura 36. Metodología proceso del Mantenimiento TPM.



Nota: Autores del proyecto.

Dentro de la metodología aplicada se busca maximizar la eficiencia, la calidad y la confiabilidad de los equipos y procesos en una organización, abordando diversos aspectos de la gestión, el mantenimiento y la mejora continua para minimizar los tiempos de inactividad, mejorar la calidad y reducir los costos mostrada en la Figura 37, Tabla 16 y Tabla 17:

Tabla 16. *Lista de chequeo pilar de Educación y Entrenamiento*

Evaluación Educación y Entrenamiento				
Duramos	<u>Documento</u>	00002		
	<u>Revisión</u>	00002		
Fecha:	Julio 23 del 2023			
Responsable: Gerente General	Auditado por :	Sergio Galvis		
Ítem	Actividades a auditar	Cumple	No Cumple	Observaciones
1	Existe un cronograma de capacitación para el personal.	x		Se realizan capacitación y conversatorios entre los operarios de la empresa.
2	Se han definido los temas a reforzar en las capacitaciones futuras.		x	No se definen.
3	Existen recursos para que el departamento de gestión humana realice las capacitaciones.	x		Se destinan los recursos necesarios para las capacitaciones.
4	Existe procedimientos para que el personal de todos los departamentos solicite una capacitación.		x	No se evidencia.
5	Existe una inducción teórica y práctica para el nuevo personal que ingresa a laborar.		x	No se tiene organizado una inducción inicial al personal nuevo que ingresa a la empresa
6	Cuando un operario deja su puesto de trabajo existe un acta donde se transmite la información a la nueva persona.		x	No se tiene registro de actas de entrega de cargos, especificando funciones, procedimientos y herramientas.
7	Dentro del presupuesto de la empresa se destina un valor para las capacitaciones.	x		La empresa destina un valor monetario a las capacitaciones que se efectúan de manera emergente en la empresa.
8	La gerencia da la importancia al tema de las capacitaciones del personal.	x		La gerencia general tiene el conocimiento de la importancia del tema de las capacitaciones en todo el personal de su organización.

Nota: Autores del proyecto.

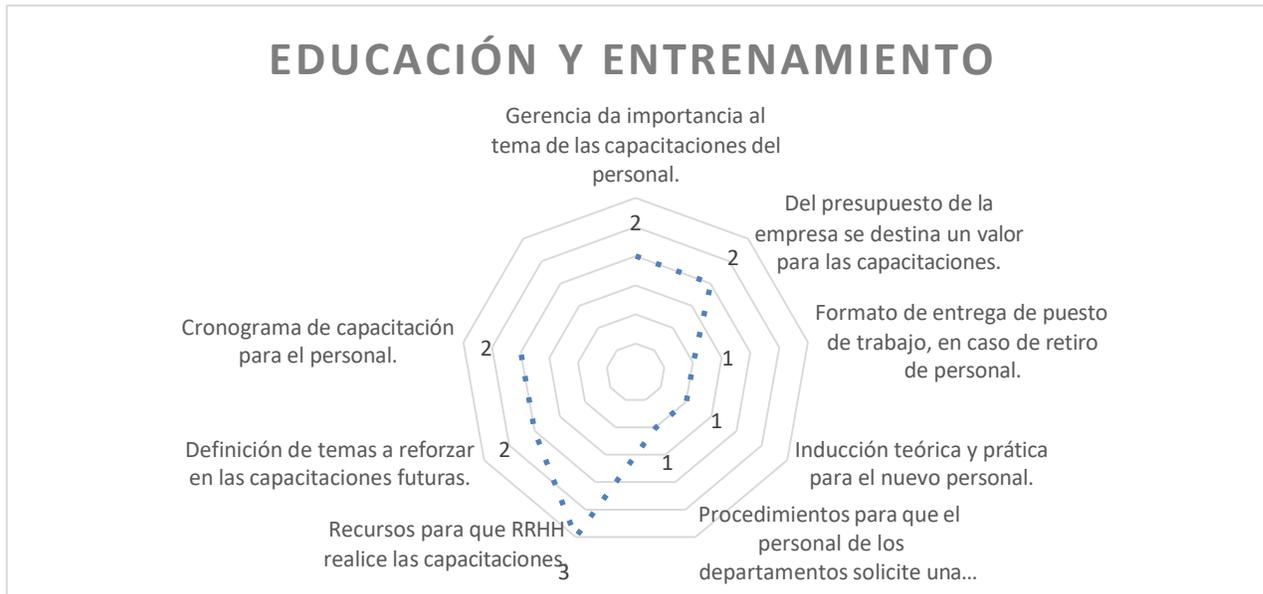
Tabla 17. Valoración de chequeo pilar de Educación y Entrenamiento

Evaluación Educación y Entrenamiento			
Duramos		Documento	00002
		Revisión	00002
Responsable: Gerente General		Fecha: Julio 23 del 2023	Auditado por :Sergio Galvis
Ítem	Actividades a auditar	Valor	Observaciones
1	Existe un cronograma de capacitación para el personal.	2	Se evidencia el cronograma y las imágenes de las capacitaciones de los operarios.
2	Se han definido los temas a reforzar en las capacitaciones futuras.	2	Con el cronograma o registro de las capacitaciones realizadas, es posible organizar los siguientes puntos importantes a tratar.
3	Existen recursos para que el departamento de gestión humana realice las capacitaciones.	3	La gerencia destina los recursos que el departamento de gestión humana solicite para el tema de las capacitaciones.
4	Existe procedimientos para que el personal de todos los departamentos solicite una capacitación.	1	No se evidencia un formato formal para realizar esta solicitud
5	Existe una inducción teórica y práctica para el nuevo personal que ingresa a laborar.	1	No se realiza inducción al personal nuevo que ingresa a cualquier cargo de la empresa.
6	Cuando un operario deja su puesto de trabajo existe un acta donde se trasmite la información a la nueva persona.	1	No existe un formato o acta de entrega del cargo.
7	Dentro del presupuesto de la empresa se destina un valor para las capacitaciones.	2	La gerencia destina un presupuesto para el departamento de gestión humana.
8	La gerencia da la importancia al tema de las capacitaciones del personal.	2	La gerencia está abierta a la importancia que es el de capacitar al personal con el fin de mejorar su productividad.
Total puntos		14/24	
Análisis del evaluador: Con 14 puntos tendría un total del 58% de cumplimiento de las actividades.			

Nota: Autores del proyecto.



Figura 37. *Educación y Entrenamiento, Mantenimiento TPM.*



Nota: Autores del proyecto.

La realización de la lista de chequeo de la Educación y Entrenamiento dentro del Mantenimiento Productivo Total (TPM) le permitió a la empresa de Duramos los siguientes aspectos:

- Evaluar y verificar la efectividad de los programas de formación y capacitación del personal en aspectos técnicos y de seguridad.
- Identificar las necesidades de entrenamiento y desarrollo del equipo de trabajo.
- Asegurar que los empleados adquieran las habilidades y conocimientos necesarios para desempeñar sus roles de manera eficaz y segura.
- Medir el cumplimiento de los estándares de formación y el progreso individual en términos de habilidades y competencias.
- Identificar áreas de mejora en los programas de educación y entrenamiento, ajustándolos para maximizar su eficacia.

- Garantizar que el personal esté al tanto de las prácticas de seguridad y los procedimientos operativos.
- Contribuir a la creación de una cultura de aprendizaje continuo y mejora de habilidades en toda la organización.

En resumen, la lista de chequeo en el pilar de Educación y Entrenamiento del TPM permitió el estudio y realización de la capacitación del personal, generando habilidades y conocimiento en las prácticas, contribuyendo en la operación segura y eficiente.

5.3 Proponer un programa para la capacitación y motivación del personal, enfocado hacia la aplicación de mejora propuesta.

Con el fin de alcanzar este objetivo, se llevaron a cabo varias acciones. En primer lugar, se brindaron capacitaciones, asignación de actividades, monitoreo y conferencias al personal a cargo del área de mantenimiento. Además, se realizaron auditorías internas para evaluar el control interno de la empresa. Por último, se realizó un análisis comparativo de la eficiencia global considerando el estado inicial y final, examinando la metodología y la solución mediante la aplicación del Mantenimiento Productivo Total (TPM) en DURAMOS.

Actividad 1. Asignar actividades en pequeños grupos de trabajo mediante el entrenamiento y la educación al personal de la empresa.

El objetivo de este pilar consiste en incentivar al personal a generar y reforzar habilidades, competencias y conocimientos, mediante la educación y formación al personal. Este tipo de actividades de desarrollo se deben hacer constantemente con el fin de mantener actualizados al personal, con las últimas tecnologías y avances que presenta el mismo sector, asignando actividades en pequeños grupos de trabajo mediante el entrenamiento y la

educación del personal de la empresa se puede identificar objetivos y necesidades, generar trabajo en equipo, capacitar y educar, definir roles y responsabilidades, planificar actividades, supervisar y apoyar el área de mantenimiento, medir el desempeño de la empresa, retroalimentar y comunicar los factores a la empresa, reconocer y recompensar al personal, evaluar y ajustar el desempeño de la planta, fortalecer la colaboración del personal y documentar los procesos realizados. Al seguir estos pasos y mantener un enfoque en el desarrollo y la formación de los equipos, podrá asignar actividades en grupos de trabajo de manera efectiva, lo que contribuirá a la mejora del desempeño y la colaboración en su empresa.

Durante el año 2023, la empresa ha estado llevando a cabo una serie de actividades como conferencias, capacitaciones, reuniones, toma de decisiones, acciones prácticas, conversatorios y congresos. El objetivo principal de estas actividades es impulsar el desarrollo en la planta, las siguientes figuras proporcionan una representación visual del proceso relacionado con estas actividades permitiendo integrar los siguientes aspectos:

- **Adquisición de Conocimientos:** A través de conferencias y capacitaciones, el personal adquirió nuevos conocimientos y habilidades técnicas para el desempeño de la planta.
- **Mejora de la Eficacia Operativa:** Las acciones prácticas y las decisiones tomadas en estas actividades llevaron a una mayor eficacia en los procesos de la planta.
- **Toma de Decisiones Informadas:** Las reuniones y los congresos proporcionaron un espacio para discutir y tomar decisiones en información sólida y análisis detallados.
- **Fomento de la Colaboración:** Los conversatorios y reuniones promovieron el trabajo en equipo, permitiendo soluciones conjuntas y enfoques interdisciplinarios.

- **Desarrollo del Talento:** La capacitación y el desarrollo profesional ayudaron a retener y desarrollar el talento interno, en el crecimiento sostenible de la empresa.
- **Innovación y Mejora Continua:** Estas actividades fomentan la innovación y la mejora continua, permitiendo que el personal comparta ideas y experiencias en los procesos.
- **Mantenerse Actualizado:** En un entorno empresarial en constante cambio, estar al tanto de las últimas tendencias y avances es crucial para mantener la competitividad.
- **Fortalecimiento de la Cultura Organizacional:** Estas actividades fortalecen la cultura de la empresa al alinear a los empleados con los objetivos y valores de esta.
- **Cumplimiento de Normativas:** Al personal estar informado y capacitado en las regulaciones y normativas relevantes aseguran el cumplimiento de los estándares legales y de seguridad.

Actividades del personal del área de mantenimiento:

- Supervisar las acciones de mantenimiento.
- Revisión del proceso de producción y operación de la planta.
- Generación de estrategias de reconocimiento de oportunidades.
- Cumplimiento del área de mantenimiento.
- Actualización de formatos y revisión de parámetros empresariales.
- Realización de las actividades de mejora continua.

Estas actividades realizadas durante el año 2023 no solo promovieron el desarrollo de la planta, sino que también contribuyeron a la mejora de la empresa al fortaleciendo el conocimiento, las habilidades y la colaboración de su personal, lo que puede traducirse en

un mayor éxito y competitividad en el mercado ver Figura 38 se muestra que el personal del área de mantenimiento realizo recorrido en la planta y se capacito en cada uno de los procesos que efectuó los equipos, en la Figura 39 se socializo los procedimiento de seguridad para el llenado, cargue, transporte y entrega en puerto de bigbags esto con el propósito de reducir accidentes y paradas dentro de la operación, en la Figura 40 se selecciona y separa el tamaño de grano del neumático para analizar el 0material final en el proceso de trituración, en este proceso se capacita al personal y se toman de decisiones con ellos, en la Figura 41 se realizan los procesos paso a paso de los procesos para obtención del producto final y se hacen cambios de funciones en el trabajo en equipo para capacitar al personal en diferentes factores y en la Figura 42 se observa que el personal fue educado y entrenado en temas de auditoria de mantenimiento con el propósito de efectuar planes de mantenimiento más eficientes y productivos.

Figura 38. *Reconocimiento y capacitación de procesos de los equipos.*



Nota: Autores del proyecto.

Figura 39. Socialización de procedimiento de seguridad para el llenado, cargue, transporte y entrega en puerto de bigbags.



Nota: Autores del proyecto.

Figura 40. Análisis del material final en el proceso de trituración, capacitación y toma de decisiones.



Nota: Autores del proyecto.

Figura 41. *Realización de procesos paso a paso y cambios de funciones en el trabajo en equipo.*



Nota: Autores del proyecto.

Figura 42. *Educación y Entrenamiento en temas de auditoría de mantenimiento.*



Nota: Autores del proyecto.

La asignación de actividades en grupos de trabajo mediante el entrenamiento y la educación al personal de la empresa permitió una colaboración más efectiva y un mejor

desarrollo de habilidades, lo que conduce a un aumento en la productividad y la eficiencia general de la organización.

Actividad 2. Aplicar los objetivos y métodos de las acciones de mejora en el área de mantenimiento.

Aplicar los objetivos y métodos de las acciones de mejora en el área de mantenimiento implica optimizar procesos, reducir costos y aumentar la eficiencia en la planta. Esto se logra al mejorar la confiabilidad de los equipos, aumentar la seguridad en el lugar de trabajo, cumplir con los objetivos de producción y fomentar una cultura de mejora continua, permitiéndome:

- Optimizar el mantenimiento de los equipos, reduciendo tiempos de inactividad no planificados y alargando la vida útil de los activos.
- Reducir costos al identificar y eliminar ineficiencias en el mantenimiento.
- Mejorar la confiabilidad de los equipos, asegurando una producción más constante.
- Aumentar la seguridad en el lugar de trabajo mediante medidas de mejora.
- Cumplir los objetivos de producción y satisfacer las demandas de los clientes.
- Fomentar una cultura de mejora continua en el área de mantenimiento.
- Incrementar la disponibilidad de activos y equipos.
- Mejorar la eficiencia energética, contribuyendo a la sostenibilidad y ahorro de costos.

Dentro de estas acciones como estrategia inicial se estudia el control inicial de la planta, para esto realiza la auditoria interna mediante una lista de Chequeo en el pilar de Control Inicial dentro del Mantenimiento Productivo Total (TPM) con el objetivo de:

- Identificar Problemas Tempranos.

- Prevenir Tiempos de Inactividad.
- Asegurar Condiciones Óptimas.
- Cumplir con Estándares.
- Facilitar la Toma de Decisiones.
- Promover la Estandarización.
- Mejora Continua.

Esta lista de Chequeo del Control Inicial se utiliza como herramienta en la realización de evaluaciones sistemáticas y regulares de los equipos y procesos en una planta o área de trabajo, es diseñada para verificar y controlar aspectos específicos relacionados con la calidad, seguridad, eficiencia y rendimiento de equipos, mediante los siguientes pasos:

- Evaluar el estado de los equipos antes de iniciar la producción o las operaciones.
- Verificar que los equipos estén en condiciones adecuadas y cumplan con los estándares de seguridad.
- Identificar y corregir problemas antes de que se conviertan en fallas mayores.
- Garantizar la consistencia y calidad en la ejecución de los procedimientos.
- Proporcionar datos para la toma de decisiones informadas sobre actividades de mantenimiento y reparación.
- Fomentar la mejora continua al identificar oportunidades de optimización.

En esta lista de chequeo se efectúa el control efectivo sobre los equipos y procesos desde el inicio de su funcionamiento, contribuyendo a la eficiencia y confiabilidad de la operación en una planta o área de trabajo ver Tabla 18, Nota: Autores del proyecto.

Tabla 19 y Figura 43.

Tabla 18. *Lista de chequeo pilar de Control Inicial*

Evaluación Control Inicial				
Duramos		Documento	00003	
		Revisión	00003	
Fecha:		Julio 23 del 2023		
Responsable: Gerente General		Auditado por :	Sergio Galvis	
Ítem	Actividades a auditar	Cumple	No Cumple	
			Observaciones	
1	Actividades puntuales para reducir el deterioro de las máquinas.		x	No se cuenta con cronogramas de actividades específicas para evitar el deterioro de las máquinas
2	El operario realiza las actividades programadas, con el fin de prolongar la vida útil de las máquinas.	x		Existe un programa con actividades específicas que los operarios deban cumplir.
3	Se cumplen con las indicaciones y recomendaciones de las máquinas para hacer buen uso de ellas.	x		El operario tiene acceso a la información proporcionada por el fabricante.
4	Los procedimientos y recomendaciones son claros	x		Existe un manual de procedimientos y recomendaciones
5	Los costos de mantenimiento son altos.		x	No está costeadado el mantenimiento
6	Existe una inversión a futuro planeada para la adquisición de nuevas máquinas.		x	La empresa no tiene planificado la compra a futuro de nuevas máquinas.
7	Se han realizado cambios en las máquinas para mejorar su rendimiento.		x	No se ha realizado la modificación en ninguna de las máquinas para mejorar su rendimiento.
8	La gerencia cumple con la planeación de lograr cero fallas, cero pérdidas y cero defectos.		x	La gerencia no cumple con los tres objetivos principales del TPM, y no da seguimiento de ellos.

Nota: Autores del proyecto.

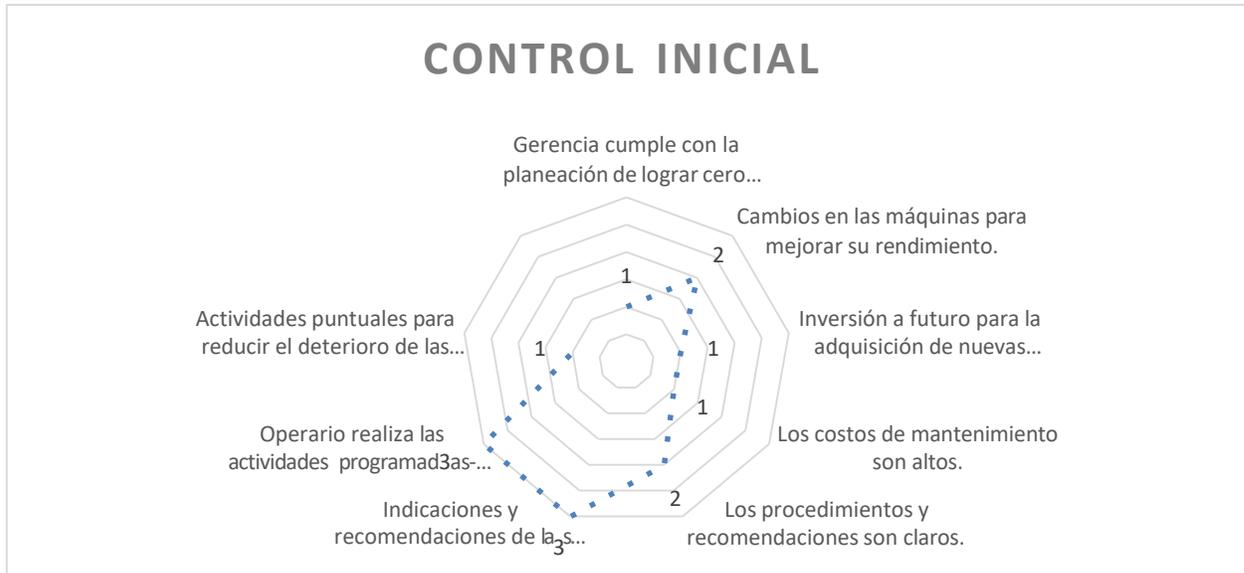


Tabla 19. Valoración de chequeo pilar de Control Inicial

Evaluación Control Inicial			
Duramos		Documento 00003	
		Revisión 00003	
Responsable: Gerente General		Fecha: Julio 23 del 2023	Auditado por :Sergio Galvis
Ítem	Actividades a auditar	Valor	Observaciones
1	Actividades puntuales para reducir el deterioro de las máquinas.	1	No existe un programa de actividades a realizar
2	El operario realiza las actividades programadas, con el fin de prolongar la vida útil de las máquinas.	3	Existe una Macro que permite el análisis de las actividades a Realizar en el plan de mantenimiento.
3	Se cumplen con las indicaciones y recomendaciones de las máquinas para hacer buen uso de ellas.	3	Existe fichas técnicas, donde se especificada la función de cada equipo y el manual de uso del fabricante.
4	Los procedimientos y recomendaciones son claros	2	Se manejan programas que se manejan internamente entre los operarios del área de mantenimiento con el objetivo e reportar los mantenimientos y la disponibilidad de los equipos.
5	Los costos de mantenimiento son altos	1	No se realiza un análisis de costos en cuanto al mantenimiento.
6	Existe una inversión a futuro planeada para la adquisición de nuevas máquinas.	1	La empresa no tiene planificado la compra a futuro de nuevas máquinas.
7	Se han realizado cambios en las máquinas para mejorar su rendimiento.	2	No se ha realizado la modificación en ninguna de las máquinas para mejorar su rendimiento.
8	La gerencia cumple con la planeación de lograr cero fallas, cero pérdidas y cero defectos.	2	La gerencia no cumple con los tres objetivos principales del TPM, y no da seguimiento de ellos.
Total puntos		16/24	
Análisis del evaluador: Con 16 puntos tendría un total del 67% de cumplimiento de las actividades.			

Nota: Autores del proyecto.

Figura 43. Control Inicial, Mantenimiento TPM.



Nota: Autores del proyecto.

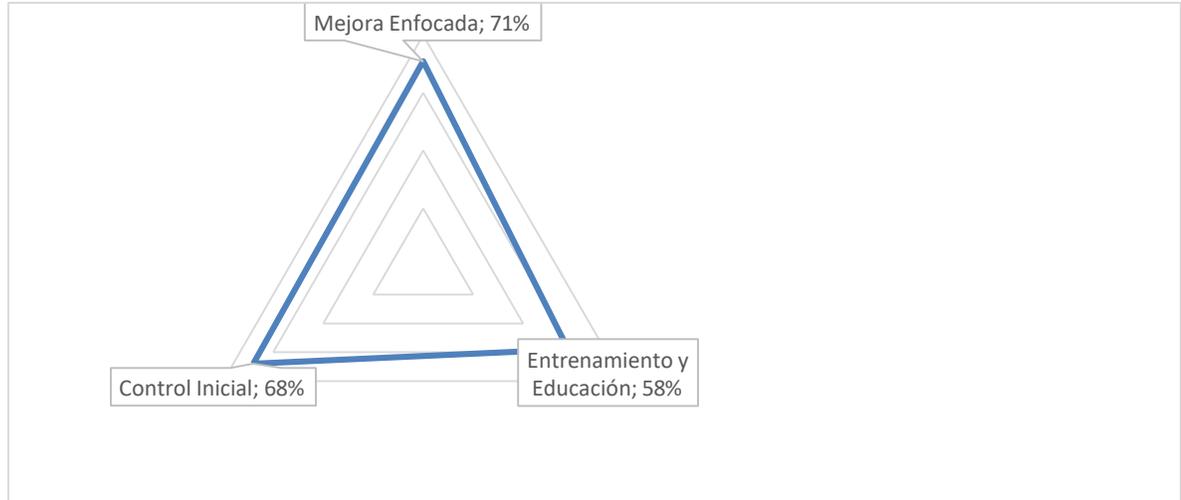
Con respecto al diagnóstico inicial se da un panorama global con respecto a cada pilar con el fin de volver a evaluar para exponer el porcentaje tentativo de mejora que se obtendrá si se implementa la propuesta. En la Tabla 20 y Figura 44 se encuentra el porcentaje de mejora por cada pilar de mantenimiento:

Tabla 20. Diagnóstico Inicial del TPM.

PILAR	ESTADO INICIAL
Mejora Enfocada	71%
Entrenamiento y Educación	58%
Control Inicial	67%

Nota: Autores del proyecto.

Figura 44. *Diagnostico TPM estado actual.*



Nota: Autores del proyecto.

En relación al diagnóstico inicial, se realiza una evaluación exhaustiva de cada pilar del Mantenimiento Productivo Total (TPM) con el propósito de obtener una visión completa de la situación actual. Esta evaluación se lleva a cabo para posteriormente medir el porcentaje aproximado de mejora que se lograría si se implementa la propuesta de mejora. En resumen, el diagnóstico inicial permite comprender la situación actual de cada pilar del TPM y estimar el potencial de mejora que se obtendría al aplicar la propuesta.

Actividad 3. Analizar los cambios obtenidos a partir de la aplicación del TPM en la empresa DURAMOS SAS.

La aplicación del TPM en la empresa DURAMOS, permitió analizar y experimentar una serie de cambios beneficiosos. Estos cambios incluyen una reducción significativa en los tiempos de inactividad no planificados, una mejora en la calidad de los productos o servicios, una mayor eficiencia en los procesos, una mayor seguridad en el lugar de trabajo y una participación activa de los empleados en la resolución de problemas. Además,

minimizo los costos de mantenimiento, fomentando una cultura de mejora continua y contribuye a una mayor rentabilidad en la producción y satisfacción de los clientes, generando mejoras sustanciales en la eficiencia, la calidad y la cultura organizacional de la empresa, lo que resulta en un mayor éxito y competitividad en el mercado.

La aplicación del Mantenimiento Productivo Total (TPM) en la empresa, generando una serie de cambios y beneficios significativos como: Reducción de Tiempos de Inactividad, Mejora de la Calidad, Aumento de la Eficiencia, Mejora de la Seguridad, Participación Activa de los Empleados, Reducción de Costos de Mantenimiento, Mejora Continua, Mayor Rentabilidad, Medición y Seguimiento.

En la Tabla 21 se muestra el pilar aplicado, las actividades auditadas, el porcentaje inicial del proceso, la metodología de estudio y la solución dentro este tipo de estrategias planteadas en el área de mantenimiento:

Tabla 21. *Matriz plan de acción*

PILAR TPM	ACTIVIDADES AUDITADAS	% INICIAL	METODOLOGÍA	SOLUCIÓN
MEJORA ENFOCADADA	Se presentan pérdidas por movimientos innecesarios de los operarios.		Consulta de Fichas Técnicas: Los operarios podrán consultar las fichas técnicas de las máquinas como primera opción al detectar un problema, lo que agilizará la resolución de fallos.	Estandarización de Tiempos Ociosos: Aunque se han estandarizado los tiempos de operación para garantizar la calidad de los productos destinados al consumo humano, es necesario realizar un análisis de procesos para minimizar los tiempos ociosos del operario.
	El operario debe solucionar de manera artesanal el problema que presenta máquina para poder dar continuidad a su proceso.		Manuales de Procedimientos: Los manuales proporcionarán instrucciones claras y específicas para cada proceso, lo que ayudará a los empleados a realizar sus tareas paso a paso de manera efectiva.	Manuales de Procedimientos para Problemas: Se ha desarrollado un manual de procedimientos que permite a la persona encargada llenar la información pertinente cuando se enfrentan retrasos o problemas en la empresa. El propósito es guiar y detallar los pasos a seguir en un proceso específico de manera clara.
	Existe un plan de acción para cambios y ajustes no programados.	71%	Ubicación Estratégica: Colocar un tablero de control en los puestos de trabajo críticos permitirá una solución más rápida de las fallas de las máquinas, reduciendo los tiempos de inactividad.	Herramienta Visual para Solicitud de Mantenimiento: Se propone el uso de una herramienta visual con códigos de colores para que los operarios puedan solicitar asistencia de mantenimiento desde sus puestos de trabajo. Esto permitirá una respuesta inmediata por parte del personal de mantenimiento con el material adecuado.
	Se han presentado fallas en las herramientas auxiliares		Capacitación del Personal: La capacitación del personal fomentará el mantenimiento adecuado de las herramientas y el sentido de pertenencia hacia la empresa y sus objetivos.	Cultura de Organización y Orden: Mantener una cultura de organización y orden ayuda a identificar herramientas que presentan deterioro por el uso, evitando así accidentes y retrasos debido al mal estado de las herramientas.

PILAR TPM	ACTIVIDADES AUDITADAS	% INICIAL	METODOLOGÍA	SOLUCIÓN
	Se llevan registros de los días que las máquinas se encuentran paradas y el motivo por el cual sucedió.		Formato de Seguimiento: Se implementará un formato de seguimiento que puede realizarse de forma rutinaria (diaria, semanal o mensual) para identificar y abordar de inmediato cualquier problema detectado.	Recolección de Datos y Control de Actividades: Se pueden utilizar formatos de rutina para recopilar datos, identificar errores, fallas y paros en el proceso. Estos formatos también sirven para el seguimiento y control de las actividades programadas, así como para analizar las razones detrás de los problemas.
	Se llevan indicadores de los sobrecostos por las actividades realizadas.		Control de Costos: La fórmula permitirá identificar los costos de los recursos en comparación con la mano de obra, presupuestando las actividades no programadas.	Reducción de Costos a través del Mantenimiento Correctivo: Se utilizarán los resultados de los costos relacionados con el mantenimiento correctivo para elaborar un plan de acción que reduzca estos costos.
	Cuentan con herramientas que permiten disminuir las fallas y defectos para dar solución rápida.		Mejora Continua: Esta herramienta facilitará la solución de problemas y la eliminación de las causas subyacentes, generando resultados coherentes.	Formatos Claros y Precisos: Se proporcionarán formatos claros y precisos con instrucciones paso a paso para ayudar a las personas a identificar y resolver problemas de manera efectiva.
	La gerencia gestiona los recursos para minimizar las pérdidas en las áreas de producción.		Apoyo de la Gerencia: La gerencia está dispuesta a considerar propuestas para mejorar los ingresos y la rentabilidad, y está dispuesta a asignar los recursos necesarios para su implementación.	Presentación de la Propuesta ante la Gerencia: La propuesta se presentará a la gerencia con el objetivo de demostrar las posibles mejoras y beneficios que la empresa obtendría mediante la implementación del TPM (Mantenimiento Productivo Total).
Y ENTRENAMIENTO	Existe un cronograma de capacitación para el personal.	58%	Medición y Profundidad: Se utilizará un diagrama para medir los niveles según el departamento y la profundidad de la preparación.	Programación de Capacitaciones: Mediante un diagrama, se programarán las capacitaciones necesarias para cada área y departamento, considerando las actividades específicas que realiza el personal.

PILAR TPM	ACTIVIDADES AUDITADAS	% INICIAL	METODOLOGÍA	SOLUCIÓN
	Se han definido los temas a reforzar en las capacitaciones futuras.		Programación de Capacitaciones: La empresa puede programar capacitaciones según las necesidades del personal, contribuyendo así al proceso de mejora continua.	Programación de Capacitaciones: La empresa tiene la capacidad de planificar capacitaciones de acuerdo a las necesidades del personal, lo que contribuye al proceso de mejora continua.
	Existen recursos para que el departamento de gestión humana realice las capacitaciones.		Recursos no Incluidos en TPM: Los recursos que destina la gerencia no forman parte de la propuesta de Mantenimiento Productivo Total (TPM).	Recursos de la Gerencia no Incluidos en la Propuesta de TPM: Los recursos asignados por la gerencia no están contemplados dentro de la propuesta de Mantenimiento Productivo Total (TPM).
	Existe procedimientos para que el personal de todos los departamentos solicite una capacitación.		Solicitud de Capacitación: No hay un proceso establecido para que el personal pueda solicitar capacitaciones sobre temas específicos.	Proceso para Solicitar Capacitaciones no Establecido: Actualmente, no existe un proceso definido mediante el cual el personal pueda solicitar capacitaciones en temas específicos.
	Existe una inducción teórica y práctica para el nuevo personal que ingresa a laborar.		Socialización de Nuevos Empleados: No se realiza una socialización adecuada para los nuevos empleados.	Inclusión de la Inducción Inicial: La inducción inicial no forma parte de las actividades programadas en el TPM.
	Cuando un operario deja su puesto de trabajo existe un acta donde se transmite la información a la nueva persona.		Manuales de Procedimientos: Brindan la información clara y específica de cada proceso, explica paso a paso como realizar un proceso.	Uso de Manuales de Procedimientos: Desarrollo de un manual de procedimientos con el propósito de que el personal encargado pueda completarlo con la información relevante cuando se enfrenten retrasos o problemas en la empresa. El objetivo es proporcionar orientación y especificar de manera clara los pasos a seguir en un proceso particular.

PILAR TPM	ACTIVIDADES AUDITADAS	% INICIAL	METODOLOGÍA	SOLUCIÓN
	Dentro del presupuesto de la empresa se destina un valor para las capacitaciones.		Enfoque en Costos: La propuesta no aborda temas relacionados con los costos destinados a las capacitaciones.	Ausencia de Consideración de Costos de Capacitación en la Propuesta: La propuesta no incluye la discusión o consideración de los costos asociados a las capacitaciones.
	La gerencia da la importancia al tema de las capacitaciones del personal.		Apoyo a Recursos Humanos: La decisión de apoyar al departamento de Gestión Humana depende exclusivamente de la gerencia.	Decisión de Apoyo al Departamento de Gestión Humana bajo Control de la Gerencia: La decisión de brindar apoyo al departamento de Gestión Humana recae exclusivamente en la gerencia de la empresa.
CONTROL INICIAL	Actividades puntuales para reducir el deterioro de las máquinas.		Uso de Formatos de Control: Los formatos de control se convierten en buenas prácticas para mantener el conocimiento del estado de las máquinas y los procesos de producción.	Formatos de Mantenimiento Preventivo: Se elaboran formatos de programa de mantenimiento preventivo para cada máquina, con el objetivo de diagnosticar y registrar las operaciones de mantenimiento.
	El operario realiza las actividades programadas, con el fin de prolongar la vida útil de las máquinas.	67%	Inspecciones Regulares: Se realizan inspecciones periódicas (diarias, semanales o mensuales según corresponda) para prevenir daños y pérdidas a corto plazo.	Formatos de Mantenimiento Programado: Se crean formatos de mantenimiento diario, semanal y mensual, los cuales se utilizan para identificar posibles fallos y llevar a cabo mantenimiento preventivo.
	Se cumplen con las indicaciones y recomendaciones de las máquinas para hacer buen uso de ellas.		Disponibilidad de Fichas Técnicas: Se garantiza que las fichas técnicas de la maquinaria estén disponibles y visibles para los trabajadores en la inducción y en el entrenamiento del cargo.	Fichas Técnicas para Maquinaria: Se elaboran fichas técnicas para proporcionar información sobre las características del fabricante y el funcionamiento de las máquinas que participan en las operaciones.

PILAR TPM	ACTIVIDADES AUDITADAS	% INICIAL	METODOLOGÍA	SOLUCIÓN
	Los procedimientos y recomendaciones son claros		Introducción a los Manuales de Procedimientos: Durante el entrenamiento para un nuevo puesto, se proporcionarán los manuales de procedimientos específicos según el cargo del empleado, según sea necesario.	Formato de Manual de Procedimientos: Se genera un formato de manual de procedimientos con el objetivo de estandarizar los procesos en todas las áreas y facilitar la comprensión de las tareas durante su ejecución.
	Los costos de mantenimiento son altos		Altos Costos de Mantenimiento por Falta de Conocimiento: Los costos de mantenimiento son elevados debido a la falta de conocimiento en la empresa.	Presupuesto de Costos de Mantenimiento: Se desarrolla un presupuesto que incluye los costos asociados al mantenimiento como parte de la propuesta de trabajo.
	Existe una inversión a futuro planeada para la adquisición de nuevas máquinas.		Presupuesto Anual para Maquinaria Nueva: La gerencia asigna un presupuesto anual para la compra de maquinaria nueva basado en la depreciación y vida útil de los equipos.	Presupuesto de la gerencia: La gerencia asigna el presupuesto anual para la adquisición de maquinaria, tomando como base los conceptos de depreciación y vida útil de los equipos.
	Se han realizado cambios en las máquinas para mejorar su rendimiento.		Gestión de Repuestos: El control de mantenimiento permite identificar cuándo y qué repuestos deben cambiarse, lo que facilita la adquisición anticipada.	Mantenimiento de un Stock Mínimo de Repuestos Esenciales: Mantenemos un nivel mínimo de inventario de los repuestos más utilizados y de alta rotación.
	La gerencia cumple con la planeación de lograr cero fallas, cero pérdidas y cero defectos.		Identificación de Fallas: La metodología permitirá identificar las fallas de las maquinarias y determinar sus causas raíz.	Seguimiento de Análisis de Causas de Fallas AMEF: Después de llevar a cabo el análisis sistemático de AMEF, se crea un formato de seguimiento para registrar las causas que están detrás de las fallas identificadas.

Nota: Autores del proyecto.

La matriz de acción en el TPM mostrada en la Tabla 21 es aplicada mediante estrategias de análisis y solución de casos, permitiendo estructurar y abordar los problemas operativos, estudiados en los pilares de Mejora enfocada, Entrenamiento y educación y en el Control inicial. Esto resalta la importancia de priorizar los problemas, definiendo metodologías de análisis, asignando recursos necesarios, estableciendo los objetivos específicos, facilitando el seguimiento y la evaluación de las acciones tomadas, promoviendo la documentación detallada de los procesos y contribuyendo en la cultura. Esta matriz mejora la eficiencia operativa y la calidad en la empresa al proporcionar un enfoque sistemático y efectivo para resolver problemas y desafíos operativos, esta se realiza con el objetivo de buscar estrategias de mejora. Otro factor importante a mencionar y realizar es el diagnóstico inicial y final del Mantenimiento Productivo Total en la planta con el propósito de examinar los siguientes factores mostradas en la Tabla 22 y Figura 45:

Diagnóstico Inicial:

- Evaluar la situación actual de la planta en términos de mantenimiento y producción.
- Identificar desafíos y oportunidades de mejora.
- Establecer objetivos y planificar estratégicamente la implementación del TPM.
- Comprometer a los empleados en el proceso.

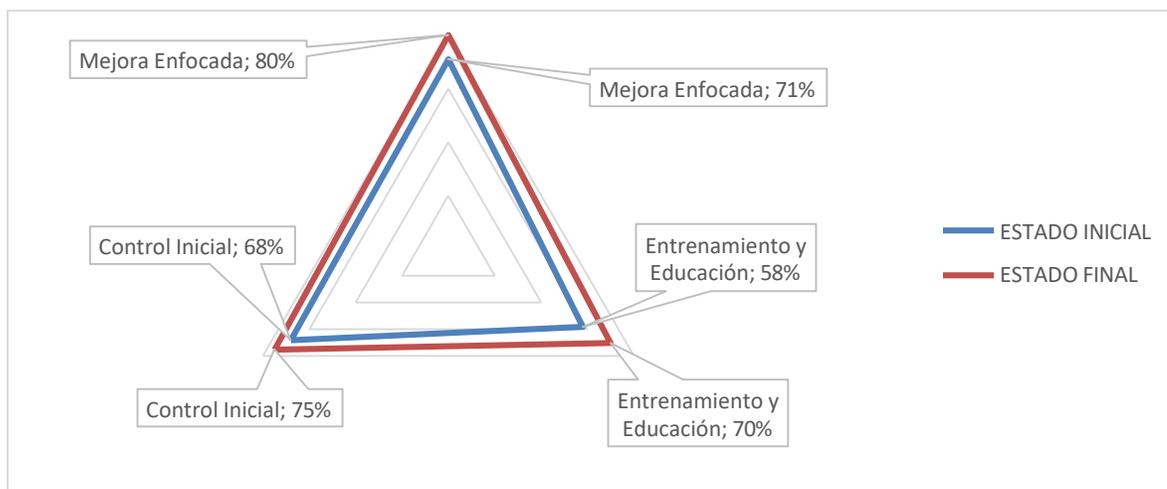
Diagnóstico Final:

- Medir y comparar los resultados obtenidos con los datos iniciales.
- Identificar logros y mejoras específicas.
- Facilitar el aprendizaje y la mejora continua.
- Documentar las mejoras realizadas.
- Reorientar estratégicamente la gestión de mantenimiento y producción.

Tabla 22. *Diagnóstico Inicial y Final del TPM.*

PILAR	ESTADO INICIAL	ESTADO FINAL
Mejora Enfocada	71%	80%
Entrenamiento y Educación	58%	70%
Control Inicial	67%	75%

Nota: Autores del proyecto.

Figura 45. *Resultados de la propuesta TPM.*

Nota: Autores del proyecto.

Estos diagnósticos son fundamentales para la gestión efectiva del TPM, permitieron evaluar el progreso a lo largo del tiempo, documentar las mejoras realizadas y ajustar estrategias. La evaluación constante y la adaptación estratégica son esenciales para mantener y mejorar la eficiencia, la calidad y la confiabilidad de los equipos y procesos en la planta. El aumento en el porcentaje en cada uno de los pilares aplicados del proyecto es un indicador positivo de los resultados obtenidos a través de la implementación del TPM en la planta, mediante acciones y estrategias de mejora en el área de mantenimiento en aspectos de la eficiencia general del equipo, la reducción de tiempos de inactividad, la mejora de la calidad y la seguridad, la participación activa de los empleados y la gestión de equipos y herramientas.

Conclusiones

La implementación de estos objetivos en la empresa DURAMOS SAS a través del Mantenimiento Productivo Total (TPM) tuvo como enfoque principal lograr una transformación significativa en el funcionamiento del área de operación y producción dentro del mantenimiento. Se estudió y conoció la organización, los activos y se analizó el programa de mantenimiento, en este se aplicó estrategias de mejora a través de la educación y el entrenamiento del personal, el control interno, el mantenimiento autónomo, la mejora enfocada y el Mantenimiento Total Productivo, esto permitió mejorar la eficiencia, la calidad y la productividad.

Además, la aplicación del mantenimiento Autonomo y la identificación de las 6 pérdidas principales del TPM contribuyo a buscar medidas de limpieza, orden, seguridad, disciplina y capacitación en grupos de trabajo enfocado en la mejora continua. La asignación de actividades en pequeños grupos de trabajo y la aplicación de objetivos de mejora reforzaron la colaboración y el compromiso de los empleados. Finalmente, el análisis de los cambios obtenidos a partir de la implementación del TPM proporciono una base sólida para la toma de decisiones futuras y el mantenimiento de una cultura de mejora continua. En conjunto, estos objetivos representaron una oportunidad valiosa para el área de operación y el rendimiento de la empresa DURAMOS SAS.

Dentro los resultados obtenidos con respecto al mejoramiento continuo, disponibilidad de los activos, entrenamiento y capacitación aumento aproximadamente en un 10% del estado inicial, del mismo modo, se logró observar la disminución de las paradas imprevistas debido a las acciones de mejora implementadas por el mantenimiento productivo total, cabe resaltar que estas estrategias estuvieron orientadas en una concientización social de integración de conocimientos y trabajo colaborativo, permitiendo que las herramientas requeridas para el proceso de operación y producción se encuentren en un estado adecuado.

Referencias

- Hey, R. B. (2017). Chapter 22 - Physical Assets. In R. B. Hey (Ed.), *Performance Management for the Oil, Gas, and Process Industries* (pp. 339–362). Gulf Professional Publishing.
<https://doi.org/https://doi.org/10.1016/B978-0-12-810446-0.00022-0>
- Kimera, D., & Nangolo, F. N. (2020). Predictive maintenance for ballast pumps on ship repair yards via machine learning. *Transportation Engineering*, 2, 100020.
<https://doi.org/https://doi.org/10.1016/j.treng.2020.100020>
- Moinian, F., & Ameli, M.-T. (2020). An ISO-based security constrained generation maintenance coordination considering long-term SCOPF. *Electric Power Systems Research*, 189, 106538. <https://doi.org/https://doi.org/10.1016/j.epsr.2020.106538>
- Nyaaba, W., Frimpong, S., & Anani, A. (2019). Fatigue damage investigation of ultra-large tire components. *International Journal of Fatigue*, 119, 247–260.
<https://doi.org/https://doi.org/10.1016/j.ijfatigue.2018.07.009>
- Piechnicki, F., Loures, E., & Santos, E. (2017). A Conceptual Framework of Knowledge Conciliation to Decision Making Support in RCM Deployment. *Procedia Manufacturing*, 11, 1135–1144. <https://doi.org/https://doi.org/10.1016/j.promfg.2017.07.235>
- Ren, F., Mo, J., Wang, Q., & Ho, J. C. M. (2022). Crumb rubber as partial replacement for fine aggregate in concrete: An overview. *Construction and Building Materials*, 343, 128049.
<https://doi.org/https://doi.org/10.1016/j.conbuildmat.2022.128049>
- Zhang, C., & Yang, T. (2021). Optimal maintenance planning and resource allocation for wind farms based on non-dominated sorting genetic algorithm-II. *Renewable Energy*, 164, 1540–1549. <https://doi.org/https://doi.org/10.1016/j.renene.2020.10.125>
- Zhuang, J., Xu, R., Pan, C., & Li, H. (2022). Dynamic stress–strain relationship of steel fiber-

- reinforced rubber self-compacting concrete. *Construction and Building Materials*, 344, 128197. <https://doi.org/10.1016/j.conbuildmat.2022.128197>
- (1983). In T. A. Stolarski, *Tribology in Machine Design*. Newnes.
- Askeland, D. R., & Phulé, P. P. (2004). *Ciencia e ingeniería de los materiales 4° ed.* International Thompsom editores, S.A.
- ASM International . (1992). *ASM Handbook Vol. 18. Friction, Lubrication, and Wear Technology*. USA.
- ASM International . (2004). *ASM HANDBOOK VOL. 09. Metallography and Microstructures 10° ed.* ASM Handbook Committee.
- Asociación de Ladrilleros del Sur Occidente Colombiano. (2012, Junio 01). *OCCIARCILLAS*. Retrieved Julio 19, 2017, from <http://occiarcillas.com/la-industria-ladrillera/>
- ASTM International. (2013). *ASTM International*. Retrieved 10 06, 2017, from <https://www.astm.org/Standards/B611.htm>
- ASTM International. (2013). *Standard Guide for Statistically Evaluating Measurand Alarm Limits when Using Oil Analysis to Monitor Equipment and Oil for Fitness and Contamination*. ASTM International.
- asturnatura.com. (n.d.). *Asturnatura.com*. Retrieved 09 28, 2017, from <https://www.asturnatura.com/mineral/cuarzo/3555.html>
- Cún Sánchez , M. F. (2010). *Mejoramiento y tecnificación de una máquina extrusora para la elaboración de ladrillos artesanales*. Guayaquil - Ecuador.
- Dagoberto, C. (2011, 09 16). *SCRIBD*. Retrieved 08 20, 2017, from <https://es.scribd.com/doc/65185190/NORMA-TECNICA-COLOMBIANA-NTC-4205>

- Diaz del Castillo Rodriguez , F., & Reyes Solís , A. (2012). *Aceros, estructuras y tratamientos térmicos*. Universidad Nacional Autónoma de México, Cuatitlán Izcalli.
- Diaz Rogriguez , L. A., & Torrecillas, R. (2002). Arcillas cerámicas: una revisión de sus distintos tipos, significados y aplicaciones. *Boletín de la Sociedad Española de Cerámica y Vidrio*.
- DURAMOS SAS. (2022, 07 2). *Duramos SAS logistica integral*. Retrieved from www.duramostransporte.com
- Echavarría Huamán, E. F., & Echavarría Huamán, M. E. (2016). *Implementación del sistema MineCare para la mejora en la disponibilidad de la flota de acarreo KOMATSU 930E de la Cía. Minera Antamina*. Cajamarca - Perú: Universidad Privada del Norte.
- espectrometria.com*. (n.d.). Retrieved 10 06, 2017, from https://www.espectrometria.com/tipos_de_espectrometra
- espectrometria.com*. (n.d.). Retrieved 10 06, 2017, from <https://www.espectrometria.com/>
- Estupiñan, E., & Saavedra, P. (n.d.). *Alcances de la implementación de nuevas técnicas de análisis en los programas de mantenimiento predictivo-proactivo en la industria*. Chile. Facultad de Ingeniería-UNLP. (n.d.). Dureza y templabilidad en aceros. In *Estructura y propiedades de las aleaciones* .
- Facultad Ingeniería Industrial. (2011). *Metalografía protocolo - curso de materiales*. Escuela Colombiana de Ingeniería Julio Garavito.
- Gallegos, H. (2005). *Alvañilería Estructural*. Perú: Fondo Editorial PUCP.
- Grupo tecnología mecánica - Proceso de fabricación. (n.d.). *Rugosidad Superficial* .
- Hitachi Construction Machinery Co., Ltd. (2019). *Oil Condition Monitoring System*.

- Hitachi Construction Machinery Co., Ltd. (n.d.). *Hitachi*. Retrieved from <https://www.hitachicm.eu/service/global-e-service/>
- Hutchings, I. (1992, Enero 01). *Tribology: Friction and Wear of engineering materials*. Great Britain .
- ICONTEC. (2005, 12 22). NORMA TÉCNICA COLOMBIANA - NTC 4051. *Productos cerámicos para construcción. Definiciones y términos*.
- INTERNATIONAL STANDART ISO 55000. (2014). *Asset management — Overview, principles and terminology*.
- ISO Internacional . (2016). *Norma internacional ISO 14224:2016, Estándar internacional para la recolección e intercambio de datos de mantenibilidad y fiabilidad de equipos*. ISO Internacional .
- Komatsu. (n.d.). *Komatsu-Mitsui Perú*. Retrieved from <http://komatsu.pe/index.php/monitoreo-komtrax/que-es-komtrax>
- Lean Six Sigma Institute. (2017). *Black belt*.
- Luis Alfaro Rosas, E. B. (2021). *Propuesta de mejora mediante la aplicación de la metodología*. Buenos Aires: LACCEI.
- Márquez, A. L. (2002). *Diseño de una máquina tribológica para pruebas de desgaste abrasivo severo*. México.
- MatWeb. (n.d.). *MatWeb*. Retrieved 10 15, 2017, from <http://www.matweb.com/search/DataSheet.aspx?MatGUID=1d7e75003e154b628366c28f700c277d&ckck=1>
- Moreno, F. (1981). *El Ladrillo en la Construcción*. España: CEAD.
- Nakajima, S. (1991). *Introducción al TPM*. Madrid - Japon: Copyright.

- Noria. (2004). *Oil Analysis Basics en español*. México: Noria Latín América.
- Núñez Gonzales, G. (1990). *Falla en los tratamientos térmicos para aceros de herramienta*.
Colegio Nacional de Educación Profesional Técnica, Huixquilucan.
- P., S. N. (1986). *Tribophysics*. USA: Prentice Hall.
- Peters, R. (2015). *Reliable Maintenance Planning, Estimating, and Scheduling*. kidlington UK:
Elsevier.
- Hitachi Construction Machinery Co., Ltd. (s.f.). Hitachi. Obtenido de
<https://www.hitachicm.eu/service/global-e-service/>
- ISO. (2005). *Sistemas de gestión de la calidad - Fundamentos y vocabulario (ISO 9000)*. Bogotá:
ICONTEC.
- ISO. (2018). *Gestión del riesgo - Directrices (ISO 31000)*. Ginebra: Secretaria Central de ISO.
- Ministerio de Minas & Energía. (2003). *Glosario Técnico Minero*. Bogotá.
- Mora Gutiérrez, L. A. (2018). *Mantenimiento industrial efectivo*. Medellín: COLDI LTDA.
- Noria. (2004). *Oil Analysis Basics en español*. México: Noria Latín América.
- Peters, R. (2015). *Reliable Maintenance Planning, Estimating, and Scheduling*. kidlington UK:
Elsevier.
- Riquelme Hernández, M. A. (2013). *Proyecto en monitoreo de condiciones para mantenimiento predictivo de palas electromecánicas*. Santiago de Chile.
- SAE. (2009). *Potential Failure Mode and Effects Analysis in Design (Design FMEA) and Potential Failure Mode and Effects Analysis in Manufacturing and Assembly Processes (Process FMEA) and Effects Analysis for Machinery (Machinery FMEA)*. (SAE J1739).

Apéndice



PLAN MANTENIMIENTO SEMANAL PLANTA DURAMOS (OBLIGATORIO LLENAR CHECK LIST)

PERSONAL	LUNES	MARTES	MIERCOLES	JUEVES	VIERNES	SÁBADO	DOMINGO
ECO GIANT	TRITURACIÓN	TRITURACIÓN	MANTENIMIENTO	TRITURACIÓN	TRITURACIÓN	TRITURACIÓN	TRITURACIÓN
ECO GRATER	TRITURACIÓN	TRITURACIÓN	TRITURACIÓN	MANTENIMIENTO	TRITURACIÓN	TRITURACIÓN	TRITURACIÓN
ECO SHEAR 01	CORTE	MANTENIMIENTO	CORTE	CORTE	CORTE	CORTE	CORTE
ECO SHEAR 02	CORTE	MANTENIMIENTO	CORTE	CORTE	CORTE	CORTE	CORTE
ECO EXTRACTOR	OPERAR	OPERAR	OPERAR	OPERAR	OPERAR	MANTENIMIENTO	OPERAR
ECO RAZOR	CORTE	CORTE	CORTE	CORTE	CORTE	CORTE	MANTENIMIENTO
ECO GRANULATOR	MANTENIMIENTO	TRITURACIÓN	TRITURACIÓN	TRITURACIÓN	TRITURACIÓN	TRITURACIÓN	TRITURACIÓN
MANLIFTH HAULLOTE	OPERAR	OPERAR	OPERAR	OPERAR	OPERAR	OPERAR	MANTENIMIENTO
CARGADOR CAT938G	MANTENIMIENTO	OPERAR	OPERAR	OPERAR	OPERAR	OPERAR	OPERAR
CARGADOR LOVOL FL956H	OPERAR	OPERAR	OPERAR	OPERAR	OPERAR	MANTENIMIENTO	OPERAR
TELEHANDLER JCB506B	OPERAR	OPERAR	OPERAR	OPERAR	MANTENIMIENTO	OPERAR	OPERAR

KPI'S DIARIAS POR TURNO							
MÁQUINA / DIMENSION	R57	R51	R49	R45	R39	R33	R29-R25
ECO SHEAR	6	6	15	10	20	20	15
ECO RAZOR	6	6	10	5	10	10	12
ECO EXTRACTOR	7	7	10	5	10	10	12
ECO GRANULATOR	SACO X 30K (100 Und)	SACO X 50K (80 Und)	10	5	10	10	12



RESUMEN DISPONIBILIDAD PLANTA POR EQUIPO

AÑO 2023

HORAS PROD X EQU 720:00:00

EQUIPO	enero	febrero	marzo	abril	mayo	junio	julio	agosto	septiembre
CAMIONETA GHP72	98,7%	100,0%	99,7%	99,9%	99,4%	95,0%	0,0%	100,0%	100,0%
CARGADOR CAT	58,4%	16,4%	35,0%	18,3%	43,4%	28,5%	93,0%	99,3%	100,0%
CARGADOR LOVOL	98,6%	98,9%	97,6%	99,1%	92,7%	96,3%	98,6%	100,0%	100,0%
EXTRACTOR	99,0%	95,1%	91,2%	99,2%	98,6%	99,1%	98,6%	96,3%	100,0%
GIANT	94,7%	98,6%	97,5%	94,6%	96,0%	94,8%	96,8%	86,7%	100,0%
GRANULATOR	100,0%	99,3%	97,5%	90,1%	97,5%	87,8%	90,2%	93,0%	100,0%
GRATER	81,9%	52,7%	67,0%	93,4%	94,4%	90,7%	94,9%	96,1%	100,0%
MANLIFH	99,5%	99,7%	98,9%	100,0%	99,9%	100,0%	0,2%	99,3%	100,0%
RAZOR	78,4%	82,4%	79,6%	84,9%	84,7%	92,4%	88,6%	97,0%	100,0%
SHEAR 01	78,5%	19,5%	62,4%	37,0%	64,3%	56,8%	-0,1%	71,7%	100,0%
SHEAR 02	88,8%	74,8%	58,4%	50,5%	45,1%	74,4%	74,9%	91,4%	100,0%
TELEHANDLER	100,0%	100,0%	100,0%	100,0%	83,8%	96,1%	72,4%	84,7%	100,0%
PROMEDIO	89,7%	78,1%	82,1%	80,6%	83,3%	84,3%	67,3%	92,9%	100,0%



octubre	noviembre	diciembre
100,0%	100,0%	100,0%
100,0%	100,0%	100,0%
100,0%	100,0%	100,0%
100,0%	100,0%	100,0%
100,0%	100,0%	100,0%
100,0%	100,0%	100,0%
100,0%	100,0%	100,0%
100,0%	100,0%	100,0%
100,0%	100,0%	100,0%
100,0%	100,0%	100,0%
100,0%	100,0%	100,0%
100,0%	100,0%	100,0%
100,0%	100,0%	100,0%
100,0%	100,0%	100,0%



PROGRAMA DE MANTENIMIENTO PREVENTIVO Y CORRECTIVO

Técnicos	N° Orden	Fecha	Mes	Año	Hora Inicio	Hora Final	Tiempo Total	Horómetro o Km	Equipo	Serie	Rutina	Estado	Tipo de Mantenimiento	Cantidad Items	Descripción del reporte
Jonathan Lopez	DP-0352	20-feb-21	febrero	2021	10:06:00	10:40:00	00:34:00	3067	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchillas en Mal Estado de la Mordaza
Edwin Brieva	DP-0429	22-mar-21	marzo	2021	00:35:00	01:40:00	01:05:00	3643,4	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Tornillos Partidos de la Cuchilla Frontal.
Jarlyng - Einer	DP-0003	05-abr-21	abril	2021	08:00:00	18:00:00	10:00:00	348,2	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	40 Horas Semanal	Disponible	Preventivo	5	Torqueo de tornillos de la base del neumático y de los cilindros.
Jarlyng	DP-0004	06-abr-21	abril	2021	07:00:00	18:00:00	11:00:00	510	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Disponible	Preventivo	4	Cambio de líneas hidráulicas.
Jarlyng+Jhon O	DP-0005	06-abr-21	abril	2021	17:00:00	19:00:00	02:00:00	360	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Disponible	Correctivo	4	Soldadura en el ducto roto por movimiento oxidante.
Jarlyng	DP-0001	07-abr-21	abril	2021	07:00:00	18:00:00	11:00:00	8,5	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	40 Horas Semanal	Disponible	Preventivo	5	1- Verificación de torque de tornillos de cuchillas del Giant. 2- Instalación de tornillo. 3- Limpieza de dedos. 4- Torqueo de tornillos guía de ajuste de cuchillas. 5- Se retiran brazos de Mantenimiento Preventivo de 250 Horas, bajo rutina del fabricante.
Jarlyng	DP-0002	09-abr-21	abril	2021	06:45:00	10:45:00	04:00:00	5030	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	250 Horas Eq. Pesado	Disponible	Preventivo	6	
Jarlyng+Alber	DP-0006	12-abr-21	abril	2021	18:00:00	19:00:00	01:00:00	415.5	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Disponible	Correctivo	2	V/V Giratoria presenta falla en sellado de descarga al maqueto.
Jarlyng - Einer	DP-0007	14-abr-21	abril	2021	14:05:00	15:05:00	01:00:00	4132	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Disponible	Correctivo	5	Cambio de correa del motor de giro al eje de cuchillas.
Jarlyng	DP-0008	15-abr-21	abril	2021	07:00:00	18:00:00	11:00:00	430	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	40 Horas Semanal	Disponible	Preventivo	3	PM 440H
Jarlyng	DP-0009	16-abr-21	abril	2021	07:00:00	18:00:00	11:00:00	438.8	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	8 Horas Diaria	Disponible	Preventivo	4	Armado y torqueo de cuchillas + Lubricación de puntos móviles + Estandarización de guarda de tornillos de cuchillas + Cambio de tornillo de la tapa de gato de los rodillos.
Omar G & Carlos F	DP-0010	16-jun-21	junio	2021	07:00:00	18:00:00	11:00:00	50,3	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Sin tiempo Down	Correctivo	1	Torqueo de Tornillos Bristol
Omar G & Carlos F	DP-0011	17-jun-21	junio	2021	06:30:00	17:30:00	11:00:00	296	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	3	Fuga de aceite hyd, motor hyd suelto, retenedor dañado + Instalación de guarda frontal + Nivel bajo de aceite.
Omar G & Carlos F	DP-0012	18-jun-21	junio	2021	10:40:00	16:50:00	06:10:00	663.6	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	NO Ajusta Cabeza de Corte / Desplazamiento de eje.
Omar G & Carlos F	DP-0013	19-jun-21	junio	2021	07:00:00	14:00:00	07:00:00		GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	Torqueo / Ajuste de pernos	Sin tiempo Down	Preventivo	2	Torqueo de Cuchillas / Nivel de Aceite Bajo.
Omar G	DP-0014	21-jun-21	junio	2021	07:00:00	18:00:00	11:00:00	56.5	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	2	Dañó Correa del Motor de la Mesa Vibradora.
Carlos S.	DP-0015	30-jun-21	junio	2021	15:06:00	18:10:00	03:04:00		GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	Torqueo / Ajuste de pernos	Sin tiempo Down	Preventivo	1	Torqueo de Tornillos Bristol
Carlos S.	DP-0016	30-jun-21	junio	2021	07:08:00	15:03:00	07:55:00	133.6	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	Torqueo / Ajuste de pernos	Sin tiempo Down	Preventivo	1	Torqueo de Tornillos
Carlos S.	DP-0017	01-jul-21	julio	2021	10:40:00	11:30:00	00:50:00	140.2	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	No aplica	Sin tiempo Down	Preventivo	1	Instalar Banda en Tolva
Carlos S.	DP-0018	01-jul-21	julio	2021	11:30:00	11:40:00	00:10:00	140.2	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	No aplica	Sin tiempo Down	Preventivo	1	Instalar Dos Tornillos
Carlos S.	DP-0019	01-jul-21	julio	2021	16:36:00	17:40:00	01:04:00	1374.3	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Sin tiempo Down	Preventivo	1	Limpieza a la máquina
Carlos S.	DP-0020	01-jul-21	julio	2021	17:40:00	18:20:00	00:40:00	125.9	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Sin tiempo Down	Preventivo	1	Instalar Tornillos
Carlos S.	DP-0021	02-jul-21	julio	2021	06:30:00	17:40:00	11:10:00		GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	Torqueo / Ajuste de pernos	Sin tiempo Down	Preventivo	1	Torqueo de tornillos y Limpieza de la máquina
Carlos S.	DP-0022	03-jul-21	julio	2021	08:40:00	09:06:00	00:26:00		EXTRACTOR	Extractor SN-2101-1020-10067	Torqueo / Ajuste de pernos	Sin tiempo Down	Preventivo	1	Torqueo de Tornillos

Carlos S.	DP-0023	07-jul-21	julio	2021	08:00:00	09:18:00	01:18:00	1430	EXTRACTOR	Extractor SN-2101-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Preventivo	1	Instalación de cizalla
Carlos S.	DP-0024	07-jul-21	julio	2021	09:30:00	09:50:00	00:20:00		CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Sin tiempo Down	Correctivo	1	Bajo nivel de aceite de motor
Carlos S.	DP-0025	08-jul-21	julio	2021	09:10:00	10:02:00	00:52:00	143.3	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Disponible	Correctivo	1	Bajo nivel de aceite hyd.
Carlos S.	DP-0026	08-jul-21	julio	2021	16:10:00	17:00:00	00:50:00	183	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	No aplica	Disponible	Correctivo	1	Instalacion de Caucho por salida de material
Carlos S.	DP-0027	09-jul-21	julio	2021	08:10:00	09:33:00	01:23:00	455.6	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Disponible	Correctivo	1	Tornillos partidos del brazo leva.
Carlos S.	DP-0028	09-jul-21	julio	2021	17:00:00	18:00:00	01:00:00	462.4	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga hyd por Cilindro de Levante de la mordaza
Carlos S.	DP-0029	10-jul-21	julio	2021	08:30:00	09:10:00	00:40:00	474.8	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Sin tiempo Down	Correctivo	1	Torque de Tornillos
Omar G & Jarlyng F.	DP-0030	12-jul-21	julio	2021	07:00:00	08:00:00	01:00:00	485	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bajo nivel de aceite hyd.
Carlos S.	DP-0034	13-jul-21	julio	2021	06:30:00	16:00:00	09:30:00	188.9	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	No aplica	Sin tiempo Down	Correctivo	1	Extensión de tolva para Mejora
Omar G & Jarlyng F.	DP-0031	13-jul-21	julio	2021	07:00:00	08:00:00	01:00:00	788	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bajo nivel de aceite hyd.
Omar G & Jarlyng F.	DP-0033	13-jul-21	julio	2021	11:50:00	17:00:00	05:10:00	506.7	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga Aceite Hyd por cilindro cierre de la mordaza.
Omar G.	DP-0032	13-jul-21	julio	2021	06:30:00	07:40:00	01:10:00	500	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	2	Dañó Manguera de la HPU + Instalacion de Manguera
Carlos S.	DP-0035	14-jul-21	julio	2021	10:00:00	10:11:00	00:11:00	170.9	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Sin tiempo Down	Correctivo	1	Bajo nivel de aceite hyd.
Carlos S.	DP-0039	15-jul-21	julio	2021	14:40:00	15:00:00	00:20:00	821.3	EXTRACTOR	Extractor SN-2101-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Instalación de Cizalla
Jarlyng F.	DP-0036	15-jul-21	julio	2021	07:00:00	07:30:00	00:30:00		SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Disponible	Preventivo	2	Engrase de Pines / Torque de tornillos de la Mordaza
Luis R.	DP-0037	15-jul-21	julio	2021	07:12:00	09:00:00	01:48:00	1546.1	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchillas en mal estado.
Omar G.	DP-0038	15-jul-21	julio	2021	07:30:00	14:38:00	07:08:00	179.6	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bajo Nivel de Aceite Hyd.
Horacio C.	DP-0040	19-jul-21	julio	2021	07:00:00	09:20:00	02:20:00	1544.6	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchillas de la Cabeza raspadora desgastadas.
Carlos S.	DP-0043	20-jul-21	julio	2021	06:30:00	13:10:00	06:40:00	3750	TELEHANDLER	JCB SLP506B0577052	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Manguera en Mal Estado
Omar G.	DP-0041	20-jul-21	julio	2021	07:00:00	08:00:00	01:00:00	842.9	EXTRACTOR	Extractor SN-2101-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Instalación de Cizalla reparada.
Omar G.	DP-0042	20-jul-21	julio	2021	13:00:00	18:00:00	05:00:00	608.2	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Manguera templada.
Carlos S.	DP-0044	22-jul-21	julio	2021	06:30:00	16:56:00	10:26:00	3750	TELEHANDLER	JCB SLP506B0577052	250 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	2	Mtto Preventivo 250 horas / Cambio de Manguera y arnés de luces delanteras y traseras.
Carlos S.	DP-0045	24-jul-21	julio	2021	08:10:00	11:50:00	03:40:00	1666.4	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	No aplica	Sin tiempo Down	Correctivo	1	Instalar Protectores
Carlos S.	DP-0046	24-jul-21	julio	2021	14:04:00	14:40:00	00:36:00	226.2	EXTRACTOR	Extractor SN-2101-1020-10067	No aplica	Sin tiempo Down	Correctivo	1	Instalar Guardas
Carlos S.	DP-0047	28-jul-21	julio	2021	06:40:00	12:20:00	05:40:00	225.7	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Sin tiempo Down	Correctivo	1	Fabricacion Extensión de Tolva
Carlos S.	DP-0048	28-jul-21	julio	2021	08:00:00	08:15:00	00:15:00	7710	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bajo nivel de aceite de motor

Carlos S.	DP-0049	28-jul-21	julio	2021	14:00:00	16:15:00	02:15:00	240,9	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	No aplica	Sin tiempo Down	Correctivo	1	Aplicación de Pintura.
Horacio C.	DP-0050	02-ago-21	agosto	2021	08:40:00	10:50:00	02:10:00	2597	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	2	Cambio de cabeza raspadora / Armado de Cuchillas
Carlos S.	DP-0052	03-ago-21	agosto	2021	13:00:00	16:00:00	03:00:00	768	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067		Fuera de servicio	Correctivo	1	Tornillos partidos del brazo leva
Carlos S.	DP-0053	03-ago-21	agosto	2021	09:30:00	12:10:00	02:40:00	3780.9	TELEHANDLER	JCB SLP506B0577052	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cambio pastilla de Freno de Mano
Jarlyng F.	DP-0051	03-ago-21	agosto	2021	07:00:00	09:30:00	02:30:00	765.3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	Torqueo / Ajuste de pernos	Fuera de servicio	Correctivo	2	Completar nivel de aceite HPU / Tornillos partido.
Luis R.	DP-0054	03-ago-21	agosto	2021	17:00:00	18:00:00	01:00:00	1725	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Armado de Cuchillas
Carlos S.	DP-0056	04-ago-21	agosto	2021	13:00:00	14:30:00	01:30:00	243.9	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Sin tiempo Down	Correctivo	1	Mejoramiento de Guardas
Carlos S.	DP-0057	04-ago-21	agosto	2021	10:15:00	11:00:00	00:45:00	780	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	Torqueo / Ajuste de pernos	Fuera de servicio	Correctivo	1	Tornillo partido de la Cuchilla de Corte
Luis R.	DP-0055	04-ago-21	agosto	2021	07:00:00	09:45:00	02:45:00	1746	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	2	Cambio de Cabezas / Armado de Cuchillas
Carlos S / Omar G.	DP-0058	06-ago-21	agosto	2021	13:25:00	19:20:00	05:55:00	824.1	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067		Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchilla Frontal / Mandíbula Superior Rota
Carlos S.	DP-0059	06-ago-21	agosto	2021	07:15:00	15:50:00	08:35:00	7802	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675		Fuera de servicio	Correctivo	1	Línea hyd en mal estado.
Carlos S / Omar G.	DP-0060	07-ago-21	agosto	2021	10:15:00	15:45:00	05:30:00	841.7	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067		Fuera de servicio	Correctivo	1	Tornillo partido de la Cuchilla Frontal
Jhon Ortiz.	DP-0061	09-ago-21	agosto	2021	07:40:00	11:00:00	03:20:00	7837.7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675		Fuera de servicio	Correctivo	2	Bajo nivel de aceite de motor / Lavado general
Carlos S / Omar G.	DP-0065	10-ago-21	agosto	2021	06:00:00	18:00:00	12:00:00	860	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067		Fuera de servicio	Correctivo	3	No gira / Reparación del eje motriz / Cambio de retenedor
Carlos S.	DP-0063	10-ago-21	agosto	2021	09:00:00	13:30:00	04:30:00	860	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067		Fuera de servicio	Correctivo	1	Cambio de retenedores Cilindro de Levante del Boom.
Jhon Ortiz.	DP-0062	10-ago-21	agosto	2021	14:05:00	14:35:00	00:30:00	7865	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675		Fuera de servicio	Correctivo	1	Bajo nivel de aceite de motor.
Luis G.	DP-0064	10-ago-21	agosto	2021	13:00:00	14:00:00	01:00:00	3811,7	TELEHANDLER	JCB SLP506B0577052		Fuera de servicio	Correctivo	1	Bajo Nivel de Aceite Hyd.
Carlos S / Omar G.	DP-0066	11-ago-21	agosto	2021	06:00:00	18:00:00	12:00:00	860	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067		Fuera de servicio	Correctivo	3	Instalación de Motor / Desarme del cojinete de giro / Limpieza y almacenamiento.
Omar G.	DP-0067	13-ago-21	agosto	2021	07:00:00	18:30:00	11:30:00	860	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067		Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga de aceite parte inferior del Cilindro de Levante
Carlos S / Omar G.	DP-0068	14-ago-21	agosto	2021	07:00:00	18:30:00	11:30:00	860	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067		Fuera de servicio	Correctivo	3	Izaje con grua / Giro de motor hidráulico / Armado de cojinete
Carlos S / Omar G.	DP-0069	18-ago-21	agosto	2021	06:30:00	08:30:00	02:00:00	300	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067		Fuera de servicio	Correctivo	3	Limpieza de rutina cabeza de corte / Limpieza de mesa vibratoria / Armado de grate
Carlos S / Omar G.	DP-0070	19-ago-21	agosto	2021	07:00:00	178:00:00	171:00:00	921	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067		Fuera de servicio	Correctivo	3	Cilindros de Levante pagados / Desarme / Retiro de Cilindros / Orden y aseo.
Carlos S / Omar G.	DP-0071	20-ago-21	agosto	2021	07:00:00	18:00:00	11:00:00	1902	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067		Fuera de servicio	Correctivo	1	Rotura soporte del Cojinete de cabeza raspadora
Edwin B / Carlos Solano / Omar G.	DP-0072	20-ago-21	agosto	2021	06:30:00	30:30:00	24:00:00	921	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067		Fuera de servicio	Correctivo	1	Retiro de los Cilindros de Levante
Jonathan L.	DP-0073	22-ago-21	agosto	2021	19:00:00	19:40:00	00:40:00	945,6	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067		Fuera de servicio	Correctivo	1	Bajo nivel de aceite HPU
Jarlyng F / Luis G.	DP-0074	24-ago-21	agosto	2021	10:00:00	11:00:00	01:00:00	305,3	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067		Fuera de servicio	Correctivo	3	Cambio de rodamiento de la banda de acopio / Limpieza banda transportadora de acero / Se instalan ductos en Cribadora.

Edwin B / Carlos Solano / Omar G.	DP-0076	25-ago-21	agosto	2021	08:00:00	16:30:00	08:30:00	1004	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067		Fuera de servicio	Correctivo	3	Tornillo partido de la mordaza / Desmonte de la mordaza / Traslado de la Mordaza al taller OFG MTTO
Horacio C.	DP-0075	25-ago-21	agosto	2021	09:00:00	15:30:00	06:30:00		SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067		Disponible	Preventivo	4	Cambio de cuchillas / Desmonte de cuchillas / Armado de cuchillas
Jarlyng F.	DP-0077	26-ago-21	agosto	2021	09:30:00	12:00:00	02:30:00	1959.9	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067		Disponible	Preventivo	3	Torque de tornillos de cuchillas / Limpieza de dedos / Medición radio de desgaste.
Omar F.	DP-0078	26-ago-21	agosto	2021	06:30:00	18:30:00	12:00:00	1004	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067		Fuera de servicio	Correctivo	2	Maquinado e instalación busing roscados de la Mordaza / Maquinado y fabricación bussing roscados.
Jarlyng F.	DP-0080	27-ago-21	agosto	2021	06:30:00	12:00:00	05:30:00	323.4	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067		Disponible	Correctivo	3	Cambio de rodamientos / Limpieza banda de acero / Cambio de rodillos
Omar F.	DP-0079	27-ago-21	agosto	2021	06:30:00	19:30:00	13:00:00	1004	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067		Fuera de servicio	Correctivo	3	Maquinado H / Fabricación & Maquinado Buje de bronce / Restauración de Pasador.
Jose M.	DP-0081	28-ago-21	agosto	2021	08:00:00	10:00:00	02:00:00		SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067		Disponible	Correctivo	1	Cambio de cuchillas a dos Cabezas Raspadoras en Stock
Horacio C / Luis G.	DP-0082	31-ago-21	agosto	2021	07:05:00	10:40:00	03:35:00	1994	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067		Fuera de servicio	Preventivo	1	Desmonte de Roto válvula
Carlos S.	DP-0087	01-sep-21	septiembre	2021	15:30:00	18:25:00	02:55:00	323.4	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067		Disponible	Preventivo	1	Cambio posición de Banda.
Edwin B.	DP-0083	01-sep-21	septiembre	2021	08:00:00	11:30:00	03:30:00	1012.2	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067		Fuera de servicio	Correctivo	4	Extracción de tornillos en la Cuchilla de la Mordaza / Modificación base de la Silla del Operador / Cambio de cuchilla inferior de la Mordaza / Orden y aseo
Edwin B.	DP-0084	01-sep-21	septiembre	2021	07:00:00	18:30:00	11:30:00	1998.2	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067		Fuera de servicio	Correctivo	2	Aspas de Rotovalvula dobladas / Reparación del Ducto material mediano.
Horacio C.	DP-0085	01-sep-21	septiembre	2021	08:08:00	10:04:00	01:56:00	1994	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067		Fuera de servicio	Correctivo	1	Instalación de Roto Válvula.
Jarlyng F. / Heiner N	DP-0093	01-sep-21	septiembre	2021	06:30:00	10:00:00	03:30:00	8095	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	1000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	4	Cambio de aceite de motor / Cambio de filtros / Lavado ducto de admision
Luis R.	DP-0086	01-sep-21	septiembre	2021	07:00:00	12:00:00	05:00:00	1994.6	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067		Disponible	Correctivo	3	Cambio de cuchillas a dos Cabezas Raspadoras en Stock
Carlos S / Omar G.	DP-0089	02-sep-21	septiembre	2021	06:30:00	15:30:00	09:00:00	325.7	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067		Fuera de servicio	Correctivo	1	Instalación V/V Solenoide del Aspensor de agua.
Carlos S.	DP-0090	02-sep-21	septiembre	2021	07:10:00	10:02:00	02:52:00	323.4	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067		Disponible	Correctivo	1	Cambio posición de Banda.
Carlos S/Omar G/Edwin B	DP-0088	02-sep-21	septiembre	2021	10:30:00	14:15:00	03:45:00	1020	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067		Fuera de servicio	Correctivo	2	Fuga hyd por Cilindro de Levante de la mordaza / Modificación base de la Silla del Operador.
Horacio C.	DP-0091	02-sep-21	septiembre	2021	10:04:00	11:40:00	01:36:00	1998	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067		Fuera de servicio	Correctivo	1	Desmonte del Ducto del Caucho Grande.
Jhon Ortiz / Jose Orozco	DP-0094	02-sep-21	septiembre	2021	06:30:00	16:30:00	10:00:00	8100,2	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675		Fuera de servicio	Correctivo	1	Reparación e instalación del Motor de Arranque.
Jonathan L.	DP-0092	02-sep-21	septiembre	2021	11:00:00	12:00:00	01:00:00	319.8	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067		Disponible	Correctivo	1	Cambio de v/v del aspensor.
Edwin Brieva	DP-0095	03-sep-21	septiembre	2021	14:20:00	15:15:00	00:55:00	1038	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067		Fuera de servicio	Correctivo	1	Desbaste de las orejas modificadas del pasador de la Mordaza
Carlos Solano / Jhon Ortiz	DP-0098	04-sep-21	septiembre	2021	10:05:00	11:30:00	01:25:00	8133,3	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	3	Engrase general / Fuga hyd por manguera del Cilindro LH de levante / Puerta RH de la Cabina no cierra.
Carlos Solano.	DP-0097	04-sep-21	septiembre	2021	13:00:00	16:00:00	03:00:00	1053.1	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Tornillo partido en la cuchilla inferior de la mordaza.
Luis Rodriguez / Jonathan Lopez / Carlos Solano	DP-0096	04-sep-21	septiembre	2021	15:00:00	17:20:00	02:20:00	2041.6	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cambio de cabezas raspadoras.
Jarlyng Figueredo	DP-0099	06-sep-21	septiembre	2021	06:30:00	09:00:00	02:30:00	1082,1	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Línea hyd RH en mal estado del Cilindro de la Mordaza.
Luis García / Heiner Navarro	DP-0100	06-sep-21	septiembre	2021	10:02:00	15:55:00	05:53:00	330,4	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	2	Limpieza Cámara de Corte / Corto Eléctrico en la Caja de Conexión del Motor

Edwin Brieva / Luis Garcia	DP-0101	07-sep-21	septiembre	2021	08:00:00	10:00:00	02:00:00	2075,2	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Ducto de las cabezas raspadora en mal estado.
Edwin Brieva / Omar Gonzalez.	DP-0102	07-sep-21	septiembre	2021	10:00:00	14:00:00	04:00:00	1109,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchilla inferior de la Mordaza en mal estado.
Omar Gonzalez / Edwin Brieva	DP-0115	08-sep-21	septiembre	2021	13:06:00	41:30:00	28:24:00	342,5	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	3	Verificación Ajuste entre Cuchillas Fijas y Móviles / Desmonte de Cuchillas Fijas / Limpieza de Cuchillas, Separadores, Tornillos.
Luis Ángel Rodríguez.	DP-0103	10-sep-21	septiembre	2021	14:00:00	18:00:00	04:00:00	2090,1	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Disponible	Preventivo	1	Cambio de cuchillas a dos Cabezas Raspadoras en Stock
Omar Gonzalez / Edwin Brieva / Carlos Solano	DP-0116	10-sep-21	septiembre	2021	09:00:00	17:00:00	08:00:00	342,5	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cambio de Retenedor GEAR BOX 220x250x15 Tracking 9000584
Omar Gonzalez / Edwin Brieva	DP-0117	11-sep-21	septiembre	2021	06:30:00	17:30:00	11:00:00	342,5	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cambio de Retenedor GEAR BOX 220x250x15 Tracking 9000584
Omar Gonzalez / Edwin Brieva	DP-0118	12-sep-21	septiembre	2021	06:30:00	18:00:00	11:30:00	342,5	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Verificación Tuerca Ajuste del Eje Transmisión
Edwin Brieva	DP-0106	13-sep-21	septiembre	2021	14:00:00	18:00:00	04:00:00	3042,5	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Grietas en la guarda de la Polea.
Edwin Brieva / Luis Garcia	DP-0104	13-sep-21	septiembre	2021	07:00:00	10:00:00	03:00:00	3917,3	TELEHANDLER	JCB SLP506B0577052	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga de Agua por el Radiador
Edwin Brieva / Rafael Ortiz	DP-0105	13-sep-21	septiembre	2021	10:00:00	14:00:00	04:00:00	8342	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Reparación del Freno de Parqueo.
Omar Gonzalez / Edwin Brieva	DP-0119	13-sep-21	septiembre	2021	06:30:00	18:00:00	11:30:00	342,5	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Instalación de Componentes.
Edwin Brieva / Jose Martinez	DP-0110	14-sep-21	septiembre	2021	16:00:00	18:30:00	02:30:00	2123,8	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Disponible	Predictivo	1	Cambio de cuchillas a dos Cabezas Raspadoras en Stock
Edwin Brieva / Omar Gonzalez.	DP-0109	14-sep-21	septiembre	2021	08:00:00	16:00:00	08:00:00	1193,1	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga por Cilindro de la Cabeza de la Cizalla
Jhon Ortiz / Jonathan Lopez	DP-0107	14-sep-21	septiembre	2021	07:10:00	12:06:00	04:56:00	8356	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Reparación segmento de cuchilla del Balde.
Luis Garcia / Rafael Ortiz	DP-0108	14-sep-21	septiembre	2021	08:00:00	09:40:00	01:40:00	3917	TELEHANDLER	JCB SLP506B0577052	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	2	Cambio de aceite de la servotransmisión / Sin Frenos
Omar Gonzalez	DP-0120	14-sep-21	septiembre	2021	08:00:00	28:30:00	20:30:00	342,5	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Instalación de Motor
Rafael Ortiz	DP-0111	14-sep-21	septiembre	2021	06:00:00	13:40:00	07:40:00	3917,3	TELEHANDLER	JCB SLP506B0577052	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Sin Frenos
Jose Martinez.	DP-0112	18-sep-21	septiembre	2021	07:20:00	12:00:00	04:40:00	2168	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Disponible	Preventivo	1	Cambio de cuchillas a dos Cabezas Raspadoras en Stock
Jhon Ortiz	DP-0113	20-sep-21	septiembre	2021	09:30:00	10:00:00	00:30:00	8424,5	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bajo nivel de Aceite de Motor.
Heiner Navarro	DP-0121	21-sep-21	septiembre	2021	18:30:00	21:00:00	02:30:00	2148,2	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Disponible	Preventivo	1	Cambio de cuchillas a dos Cabezas Raspadoras en Stock
Jhon Ortiz	DP-0114	22-sep-21	septiembre	2021	08:46:00	11:10:00	02:24:00	8467,9	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Se partió tubo de llenado de la Servotransmisión
Jhon Ortiz / Jonathan Lopez	DP-0122	22-sep-21	septiembre	2021	20:00:00	26:00:00	06:00:00	1902	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Limpieza General
Jarlyng Figueredo	DP-0123	23-sep-21	septiembre	2021	06:30:00	08:30:00	02:00:00	342,8	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	No aplica	Disponible	Preventivo	5	Limpieza de Motor Reductor / Ajuste de tornillos del Motor Eléctricos con el reductor / Bajo nivel de aceite en Motoreductores / Torque de Chumaceras base del feebin / Engrase
Jarlyng Figueredo	DP-0124	23-sep-21	septiembre	2021	08:30:00	12:30:00	04:00:00	342,8	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	No aplica	Disponible	Preventivo	5	Limpieza del Motor y Chumaceras de la Tolva de clasificación / Toque de Chumaceras de los Rodillos / Torqueo base del Motor eléctrico / Verificación de Niveles / Retorqueo de Tornillos
Jarlyng Figueredo	DP-0125	23-sep-21	septiembre	2021	16:00:00	18:00:00	02:00:00	2210	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Disponible	Preventivo	1	Cambio de cuchillas a dos Cabezas Raspadoras en Stock
Omar Gonzalez	DP-0126	24-sep-21	septiembre	2021	06:00:00	18:00:00	12:00:00	3940	TELEHANDLER	JCB SLP506B0577052	No aplica	Fuera de servicio	Preventivo	2	Lavado General / Aplicación de Pintura en General

Luis Garcia.	DP-0127	28-sep-21	septiembre	2021	07:00:00	08:30:00	01:30:00	3950,4	TELEHANDLER	JCB SLP506B0577052	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cambio de Aceite del Motor
Carlos Solano.	DP-0128	30-sep-21	septiembre	2021	06:40:00	18:05:00	11:25:00	2222,7	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Preventivo	1	Fabricación de la Mesa de Giro
Luis Ángel Rodríguez.	DP-0129	30-sep-21	septiembre	2021	16:45:00	18:20:00	01:35:00	2254,5	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Disponible	Preventivo	1	Cambio de cuchillas a dos Cabezas Raspadoras en Stock
Carlos Solano.	DP-0130	01-oct-21	octubre	2021	13:00:00	15:08:00	02:08:00	3965	TELEHANDLER	JCB SLP506B0577052	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Tornillo partido de la Cadena del Brazo Telescópico
Jarlyng Figueredo.	DP-0131	02-oct-21	octubre	2021	08:40:00	12:00:00	03:20:00	366,6	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Disponible	Preventivo	1	Limpieza General
Jarlyng Figueredo.	DP-0132	02-oct-21	octubre	2021	15:00:00	18:30:00	03:30:00	2268,2	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Disponible	Preventivo	1	Cambio de cuchillas a dos Cabezas Raspadoras en Stock
Luis Garcia.	DP-0206	02-oct-21	octubre	2021	07:45:00	08:35:00	00:50:00	3967,1	TELEHANDLER	JCB SLP506B0577052	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bajo nivel de Aceite Hyd.
Edwin Brieva	DP-0135	05-oct-21	octubre	2021	08:00:00	09:00:00	01:00:00	1235,6	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bajo nivel de Aceite Hyd.
Jarlyng Figueredo.	DP-0133	05-oct-21	octubre	2021	07:00:00	08:00:00	01:00:00	2280,7	EXTRACTOR	Extractor SN-2101-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Modificación Cuchilla Superior
Kevin Sayas / Jaime Romero	DP-0134	05-oct-21	octubre	2021	11:00:00	13:00:00	02:00:00	375,4	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Disponible	Correctivo	1	Correa de la Mesa Vibratoria Partida
Luis A. Rodríguez	DP-0136	08-oct-21	octubre	2021	09:50:00	13:20:00	03:30:00	2292,1	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Disponible	Preventivo	1	Cambio de cuchillas a dos Cabezas Raspadoras en Stock
Jaime Romero / Jhon Ortiz	DP-0137	09-oct-21	octubre	2021	07:30:00	16:40:00	09:10:00	8658,1	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Falla en el Sistema de Carga
Omar Fernando Gonzalez / Edwin Brieva	DP-0138	12-oct-21	octubre	2021	09:30:00	18:40:00	09:10:00	1382	EXTRACTOR	Extractor SN-2101-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	3	Instalación Sistema de Corte / Rueda Guía en Mal Estado / Instalación de Guardas
Edwin Brieva / Kevin Sayas	DP-0140	13-oct-21	octubre	2021	16:45:00	18:20:00	01:35:00	380,3	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Dos bujes de bronce partidos del Tornillo Sin Fin
Edwin Brieva / Kevin Sayas / Jonathan Lopez	DP-0139	13-oct-21	octubre	2021	08:00:00	15:30:00	07:30:00	1318	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	4	Torque de tornillos corona del Motor de Giro / Cambio de Oring del Cilindro de Tildeo / Fabricación de Grasera a la base del Cilindro de Tildeo / Instalación de Guardas
Carlos Solano	DP-0141	16-oct-21	octubre	2021	16:00:00	18:30:00	02:30:00	1388,5	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Manguera en Mal Estado del Boom
Jhon Ortiz / Jonathan Lopez	DP-0142	24-oct-21	octubre	2021	10:30:00	16:46:00	06:16:00	1453	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Tornillos partidos en la Cuchilla Inferior de la Mordaza
Jarlyng Figueredo	DP-0144	26-oct-21	octubre	2021	16:00:00	17:00:00	01:00:00	2461,5	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Disponible	Preventivo	1	Cambio de cuchillas a dos Cabezas Raspadoras en Stock
Carlos Solano	DP-0143	27-oct-21	octubre	2021	08:10:00	08:54:00	00:44:00	1493	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mandubula inferior con grieta
Jaime Romero	DP-0146	28-oct-21	octubre	2021	07:00:00	18:00:00	11:00:00	447,5	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Preventivo	2	Limpieza en General / Engrase General
Jarlyng Figueredo	DP-0145	28-oct-21	octubre	2021	11:00:00	14:00:00	03:00:00	475,4	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Preventivo	1	Torque Tornillos de Cuchillas a la Cámara de Corte.
Jarlyng Figueredo	DP-0147	29-oct-21	octubre	2021	10:00:00	12:00:00	02:00:00	2495,3	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Disponible	Preventivo	2	Cambio de Cabezas Raspadores / Cambio de Cuchillas a las dos Cabezas.
Jaime Romero	DP-0149	01-nov-21	noviembre	2021	07:00:00	12:00:00	05:00:00	452,7	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Preventivo	1	Limpieza General
Jhon Ortiz	DP-0148	01-nov-21	noviembre	2021	06:30:00	06:40:00	00:10:00	9010	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Sin tiempo Down	Correctivo	1	Bajo nivel de Aceite de Motor
Carlos Solano	DP-0150	02-nov-21	noviembre	2021	06:40:00	16:10:00	09:30:00	2529,1	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Disponible	Correctivo	1	Fabricación de baranda para acceso a la Roto v/v.
Jaime Romero.	DP-0151	02-nov-21	noviembre	2021	16:45:00	17:30:00	00:45:00	475,8	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Aspensor Obstruido

Jonathan L.	DP-0152	02-nov-21	noviembre	2021	17:00:00	18:00:00	01:00:00	1591	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Sin tiempo Down	Correctivo	1	Cambio de Tornillos de la Cuchilla Inferior.
Edwin Brieva	DP-0154	03-nov-21	noviembre	2021	19:38:00	22:17:00	02:39:00	1598	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga hyd por Cilindro de Tildeo.
Jonathan L / Carlos S	DP-0153	03-nov-21	noviembre	2021	07:00:00	11:00:00	04:00:00	1603	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento 200 Horas Mensual
Carlos S / Jonathan L	DP-0163	04-nov-21	noviembre	2021	07:00:00	08:20:00	01:20:00	1617,7	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchilla Partida.
Carlos Solano	DP-0164	04-nov-21	noviembre	2021	16:45:00	17:50:00	01:05:00	1640	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchilla sin Filo
Carlos Solano.	DP-0155	04-nov-21	noviembre	2021	09:00:00	11:20:00	02:20:00		SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Disponible	Correctivo	1	Seguros del Eje del RIN 57 doblados.
Carlos Solano.	DP-0161	04-nov-21	noviembre	2021	09:00:00	11:20:00	02:20:00		SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Sin tiempo Down	Correctivo	1	Cuchilla Superior partida en un extremo
Edwin Brieva / Wilber Franco	DP-0162	04-nov-21	noviembre	2021	19:00:00	24:45:00	05:45:00	1629	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	3	Cambio de busings de la Cuchilla Inferior / Instalar Cuchilla Reparada / Cambio de Tornillos
Jaime Romero.	DP-0159	04-nov-21	noviembre	2021	10:30:00	15:30:00	05:00:00		TELEHANDLER	JCB SLP506B0577052	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Sin Dirección.
Jaime Romero.	DP-0160	04-nov-21	noviembre	2021	07:00:00	10:30:00	03:30:00	472,4	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Predictivo	1	Limpieza General
Jarlyng Figueredo.	DP-0157	04-nov-21	noviembre	2021	07:00:00	08:30:00	01:30:00	2450,2	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Disponible	Correctivo	1	Cambio de cuchillas a una Cabezas Raspadoras en Stock
Jarlyng Figueredo.	DP-0158	04-nov-21	noviembre	2021	15:00:00	16:30:00	01:30:00	2539,8	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cambio de Cabezas raspadoras.
Kevin Sayas.	DP-0156	04-nov-21	noviembre	2021	07:00:00	10:00:00	03:00:00	495,8	Giant	Giant SN-2001-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Preventivo	1	Limpieza General
Jaime Romero	DP-0165	05-nov-21	noviembre	2021	20:09:00	20:59:00	00:50:00	438,8	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Limpieza de la Pantalla
Carlos Solano	DP-0166	06-nov-21	noviembre	2021	07:00:00	09:40:00	02:40:00	1651,2	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	2	Desgaste Cuchilla Inferior / Tornillos Partidos de la Cuchilla
Edwin Brieva	DP-0167	06-nov-21	noviembre	2021	20:41:00	21:28:00	00:47:00	167,09	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchilla Inferior de la Mordaza en mal estado.
Jarlyng Figueredo / Carlos Uribe	DP-0168	06-nov-21	noviembre	2021	07:00:00	09:00:00	02:00:00	489,3	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bajo de aceite del Eje de Transmisión
Jarlyng Figueredo / Carlos Uribe	DP-0169	06-nov-21	noviembre	2021	09:38:00	10:30:00	00:52:00	504,7	Giant	Giant SN-2001-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Alineación de Banda
Edwin Brieva / Heiner Navarro	DP-0170	07-nov-21	noviembre	2021	02:55:00	03:56:00	01:01:00	1671,9	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga por Cilindro de Tildeo.
Adair Arevalo / Carlos Solano	DP-0172	08-nov-21	noviembre	2021	06:40:00	18:20:00	11:40:00	1695	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	2	Reparación de Bujes de Bronce, Pasadores y Guías de Bronce de desplazamiento de la Mordaza / Instalación láminas de Teflón a la Tornamesa.
Adair Arevalo / Carlos Solano	DP-0173	08-nov-21	noviembre	2021	07:00:00	18:25:00	11:25:00	169,5	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	2	Instalación de Chaneles a la Tornamesa / Desmonte de Cabina
Edwin Brieva / Heiner Navarro	DP-0171	08-nov-21	noviembre	2021	01:31:00	03:10:00	01:39:00	1690,4	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Se parten tornillos Cuchilla inferior / Busing en mal estado por tornillo incrustado.
Jaime Romero	DP-0176	09-nov-21	noviembre	2021	19:00:00	26:00:00	07:00:00	523	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Limpieza General
Kevin Sayas	DP-0175	09-nov-21	noviembre	2021	23:30:00	24:30:00	01:00:00	534,2	Giant	Giant SN-2001-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Rodillo frenado.
Luis A. Rodriguez	DP-0174	09-nov-21	noviembre	2021	07:00:00	08:50:00	01:50:00	2567,7	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Se partió Ducto Poliuretano LH del Cabezar
Carlos Solano.	DP-0184	10-nov-21	noviembre	2021	06:40:00	16:25:00	09:45:00	1695,1	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Instalacion de Laminas nuevas a la Tornamesa

Carlos Uribe	DP-0177	10-nov-21	noviembre	2021	14:05:00	14:25:00	00:20:00	36,6	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Reubicacion Ducto Grano #1
Jarlyng Figueredo	DP-0180	10-nov-21	noviembre	2021	11:00:00	14:00:00	03:00:00	2594,8	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cambio de cuchillas a dos Cabezas Raspadoras en Stock
Jarlyng Figueredo	DP-0181	10-nov-21	noviembre	2021	07:00:00	09:00:00	02:00:00	536,6	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bajo de aceite del Eje de Transmisión
Jarlyng Figueredo	DP-0182	10-nov-21	noviembre	2021	09:00:00	09:30:00	00:30:00	517,2	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Disponible	Correctivo	1	Instalacion de tapas antifugas en las llaves de las merillas
Jarlyng Figueredo	DP-0183	10-nov-21	noviembre	2021	09:30:00	10:00:00	00:30:00	2591,4	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Disponible	Correctivo	1	Engrase de Eje del Rin
Jhon Carlos Ortiz / Jonathan Lopez	DP-0186	10-nov-21	noviembre	2021	19:00:00	21:45:00	02:45:00	2599,2	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	40 Horas Semanal	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mantenimiento 40 Horas
Jose Ramon Martinez	DP-0179	10-nov-21	noviembre	2021	10:00:00	15:40:00	05:40:00	1695,1	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Revisión guías de desplazamiento de la Mordaza
Kevin Sayas	DP-0185	10-nov-21	noviembre	2021	07:00:00	10:30:00	03:30:00	539,2	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mantenimiento
Luis A. Rodriguez	DP-0178	10-nov-21	noviembre	2021	08:35:00	09:05:00	00:30:00	2590,2	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cribadora Taponada
Jarlyng Figueredo	DP-0187	11-nov-21	noviembre	2021	07:00:00	08:00:00	01:00:00	2615,9	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Disponible	Correctivo	1	Cambio de cuchillas a a una Cabezas Raspadoras en Stock
Carlos Solano	DP-0188	12-nov-21	noviembre	2021	06:30:00	18:20:00	11:50:00	1695,1	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Instalacion de Laminas nuevas a la Tornamesa
Edwin Brieva	DP-0189	15-nov-21	noviembre	2021	07:00:00	11:00:00	04:00:00	1778,5	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cambio de Cuchilla Frontal Inferior
Carlos Solano.	DP-0190	16-nov-21	noviembre	2021	06:40:00	11:15:00	04:35:00	1785,8	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	2	Reparación Cuchillas laterales / Cambio de Oring Cilindro de levante del Boom
Carlos Solano.	DP-0191	16-nov-21	noviembre	2021	12:00:00	12:30:00	00:30:00	1786,8	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Tornillos partidos de la Cuchilla
Carlos Solano.	DP-0192	16-nov-21	noviembre	2021	14:30:00	16:00:00	01:30:00	1788,5	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Tornillos partidos de la Cuchilla
Carlos Solano.	DP-0194	17-nov-21	noviembre	2021	11:10:00	11:23:00	00:13:00	592	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	No aplica	Disponible	Correctivo	1	Desmante de Guarda Banda de Salida.
Carlos Solano.	DP-0195	17-nov-21	noviembre	2021	07:15:00	09:10:00	01:55:00	2665,4	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Disponible	Correctivo	1	Instalación Barandas del Magneto.
Carlos Solano.	DP-0196	17-nov-21	noviembre	2021	06:40:00	06:48:00	00:08:00	1807,8	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bajo nivel de Aceite Hyd.
Luis A. Rodriguez	DP-0193	17-nov-21	noviembre	2021	14:00:00	17:39:00	03:39:00	2665,4	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Disponible	Correctivo	1	Cambio de cuchillas a a dos Cabezas Raspadoras en Stock
Luis A. Rodriguez	DP-0197	17-nov-21	noviembre	2021	07:00:00	08:50:00	01:50:00	2659,6	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cambio de Cabezas raspadoras.
Jaime Romero	DP-0199	18-nov-21	noviembre	2021	06:30:00	08:30:00	02:00:00	1821,4	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Revisión Sistema Eléctrico
Jarlyng Figueredo	DP-0200	18-nov-21	noviembre	2021	07:00:00	18:00:00	11:00:00	577,5	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	1000 Horas Semestral	Fuera de servicio	Preventivo	1	Rotación de Cuchillas
Kevin Sayas / Carlos Uribe	DP-0198	18-nov-21	noviembre	2021	07:00:00	11:00:00	04:00:00	594	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mantenimiento General
Jhon Ortiz	DP-0201	20-nov-21	noviembre	2021	08:30:00	09:05:00	00:35:00	9378	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bajo nivel de Aceite Hyd.
Jonathan Lopez	DP-0202	21-nov-21	noviembre	2021	11:45:00	16:15:00	04:30:00	1858	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Tornillos partidos de la Cuchilla Inferior
Edwin Brieva / Heiner Navarro	DP-0209	22-nov-21	noviembre	2021	18:30:00	23:00:00	04:30:00	1875,4	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cambio de Cuchillas Por Mal Estado.

Jaime Romero	DP-0207	22-nov-21	noviembre	2021	07:00:00	12:30:00	05:30:00	577,5	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	1000 Horas Semestral	Fuera de servicio	Preventivo	2	Instalación de Placas Antidesgaste / Reparación de Fuga hyd Cilindro RH Levante de la Pantalla
Jaime Romero / Kevin Sayas	DP-0208	22-nov-21	noviembre	2021	17:45:00	18:30:00	00:45:00	581,8	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuerte Ruido en la Cámara de Corte
Jhon Carlos Ortiz.	DP-0205	22-nov-21	noviembre	2021	07:00:00	15:00:00	08:00:00	9416	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga por Tubo HYD de la Bomba de Refrigeración
Jonathan Lopez	DP-0204	22-nov-21	noviembre	2021	07:00:00	09:00:00	02:00:00	1872	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Desmorte de Cuchillas y Extraccion de Busing
Kevin Sayas / Jhon Ortiz.	DP-0203	22-nov-21	noviembre	2021	10:30:00	11:30:00	01:00:00	579,5	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mantenimiento 3 Rodillos de la Banda de Salida
Carlos Solano / Jaime Romero	DP-0210	23-nov-21	noviembre	2021	07:00:00	18:00:00	11:00:00	581,8	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	2	Desmorte de Cuchillas .
Edwin Brieva	DP-0211	23-nov-21	noviembre	2021	00:00:00	00:15:00	00:15:00	1980	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Tornillos Partido del Eje Central
Carlos Solano / Jonathan Lopez	DP-0213	24-nov-21	noviembre	2021	12:51:00	18:15:00	05:24:00	1931,9	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Maguera de la Mordaza Fisurada.
Carlos Uribe / Carlos Solano	DP-0212	24-nov-21	noviembre	2021	07:00:00	18:30:00	11:30:00	581,8	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Limpieza del Juego de Cuchillas Desmontadas.
Jaime Romero / Carlos Uribe	DP-0214	25-nov-21	noviembre	2021	11:00:00	15:25:00	04:25:00	581,8	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Correa 68" Largo Fisurada
Jose Ramon Martinez	DP-0215	25-nov-21	noviembre	2021	07:00:00	13:00:00	06:00:00	1938,6	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Demonte de Cuchillas en Mal Estado.
Omar Fdo Gonzalez / Edwin Brieva	DP-0216	25-nov-21	noviembre	2021	21:00:00	24:46:00	03:46:00	1947,1	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	2	Instalación de Eje Central y Bujes Nuevos / Instalacion de Cuchillas Reparadas.
Edwin Brieva	DP-0219	26-nov-21	noviembre	2021	19:50:00	20:31:00	00:41:00	1947,6	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga de aceite hyd por Cilindro de Tildeo.
Edwin Brieva / Heiner Navarro	DP-0220	26-nov-21	noviembre	2021	01:24:00	03:31:00	02:07:00	1947,9	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	2	Eje Central y Bujes de la Mordaza Partidos / Fuga hyd por Cilindro de Tildeo.
Jose Ramon Martinez / Jaider Cardona	DP-0218	26-nov-21	noviembre	2021	11:35:00	12:50:00	01:15:00	1943,7	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchilla Inferior de la Mordaza en mal estado.
Luis Rodriguez / Carlos Uribe	DP-0217	26-nov-21	noviembre	2021	08:00:00	10:00:00	02:00:00	2703,1	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cambio de Cabezas raspadoras.
Jaime Romero / Carlos Solano	DP-0229	27-nov-21	noviembre	2021	07:00:00	16:25:00	09:25:00	581,8	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Limpieza de Cuchillas Desmontadas / Limpieza de Tornillos
Carlos Solano / Jaime Romero	DP-0221	28-nov-21	noviembre	2021	07:00:00	18:30:00	11:30:00	581,8	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Instalacion Juego de Cuchillas Desmontadas.
Edwin Brieva / Heiner Navarro	DP-0222	28-nov-21	noviembre	2021	19:00:00	30:30:00	11:30:00	581,8	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Instalación de Cuchillas Nuevas
Carlos Solano / Jaime Romero / Fernando	DP-0227	29-nov-21	noviembre	2021	07:00:00	19:00:00	12:00:00	581,5	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	2	Retorqueo de Tornillos / Instalación Cuchilla Flotante.
Jaider Cardona / Jose R. Martinez	DP-0226	29-nov-21	noviembre	2021	07:00:00	19:00:00	12:00:00	1950	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	2	Instalacion de Banda en la Tornamesa / Relleno de Cuchillas Desmontadas por Mal estado / Lavado general.
Jonathan Lopez / Jhon Ortiz.	DP-0224	29-nov-21	noviembre	2021	23:50:00	30:30:00	06:40:00	581,8	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	Torqueo / Ajuste de pernos	Fuera de servicio	Correctivo	2	Inspección de Torqueo a Cuchillas Flotantes y Fijas / Corte e Instalación de Tornillos
Kevin Sayas	DP-0225	29-nov-21	noviembre	2021	10:00:00	17:00:00	07:00:00	644,1	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Correctivo	3	Mtto Preventivo / Radio de Giro / Giro de Cuchillas
Luis A. Rodriguez	DP-0223	29-nov-21	noviembre	2021	10:35:00	13:50:00	03:15:00	2681,1	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Disponible	Preventivo	1	Lavado General.
Fernando Gonzalez / Carlos Solano / Jaime Romero / Carlos Uribe / Luis A.	DP-0230	30-nov-21	noviembre	2021	07:00:00	23:30:00	16:30:00	1950	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	4	Instalación de Bujes (Nuevos)/ Instalación de Eje Central (Nuevo) / Instalación de Cuchillas (Nuevas) / Reparación Cilindro de Tildeo
	DP-0228	30-nov-21	noviembre	2021	07:00:00	18:00:00	11:00:00	581,8	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	3	Revisión Cilindros de Cierre de la Pantalla / Limpieza Banda de Acero / Limpieza Guardas de las Bandas / Instalación de Pantalla

Jonathan Lopez / Jhon Ortiz.	DP-0231	30-nov-21	noviembre	2021	02:30:00	06:00:00	03:30:00	1960	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga de Aceite hdy por Cilindro de Tildeo.
Carlos Solano.	DP-0241	01-dic-21	diciembre	2021	07:00:00	07:20:00	00:20:00	1960,6	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bajo Nivel de Aceite en la HPU.
Jaime Romero.	DP-0232	01-dic-21	diciembre	2021	10:30:00	16:30:00	06:00:00	581,8	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	Torqueo / Ajuste de pernos	Fuera de servicio	Correctivo	1	Torqueo de Cuchillas y Placas de Desgaste.
Jonathan Lopez / Jhon Ortiz.	DP-0234	01-dic-21	diciembre	2021	18:30:00	28:30:00	10:00:00	1973,6	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	No funciona Mesa de Giro.
Edwin Brieva	DP-0235	02-dic-21	diciembre	2021	07:00:00	18:00:00	11:00:00	1979,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Motor Mesa de Giro no Funciona / Torque Tornillos de las Cuchillas / Revisión de Pernos del Motor de Giro
Luis A. Rodriguez	DP-0233	02-dic-21	diciembre	2021	19:00:00	21:00:00	02:00:00	2703,1	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Disponible	Preventivo	1	Cambio de cuchillas a a dos Cabezas Raspadoras en Stock
Edwin Brieva / Jaider Cardona.	DP-0236	03-dic-21	diciembre	2021	15:38:00	17:50:00	02:12:00	1991,2	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Tornillos de la Cuchilla Inferior Partidos.
Edwin Brieva	DP-0238	04-dic-21	diciembre	2021	06:30:00	11:10:00	04:40:00	2012	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga por Cilindro de Tildeo.
Jonathan Lopez / Jhon Ortiz.	DP-0237	04-dic-21	diciembre	2021	01:15:00	03:12:00	01:57:00	2008,5	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Tornillos de la Cuchilla Inferior Partidos.
Edwin Brieva / Omar Gonzalez.	DP-0239	05-dic-21	diciembre	2021	15:00:00	18:30:00	03:30:00	2040,2	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Grieta Modaza RH Superior
Jonathan Lopez / Jhon Ortiz.	DP-0240	05-dic-21	diciembre	2021	22:00:00	26:00:00	04:00:00	2040,2	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Limpieza General
Jose Ramon / Rafael Ortiz	DP-0242	08-dic-21	diciembre	2021	18:30:00	26:40:00	08:10:00	2022,8	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	2	Instalación de Mordaza / Instalación de Cuchillas a la Mordaza.
Jaime Romero	DP-0243	09-dic-21	diciembre	2021	07:00:00	14:00:00	07:00:00	627,7	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Correctivo	1	Limpieza general y Torqueo de Tomillería
Rafael Ortiz	DP-0246	09-dic-21	diciembre	2021	18:30:00	19:00:00	00:30:00	99760,1	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Correas del Motor Dañadas.
Carlos Solano / Jaime Romero	DP-0244	11-dic-21	diciembre	2021	11:18:00	14:11:00	02:53:00	637	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	4	Aspersores de Agua No Funcionan / Instalacion de Guardas de Caucho a las Bandas / Correas de Motor de la Mesa Vibratoria Fisuradas / Instalacion de Refuerzo en la Malla Guarda Del Motor.
Fernando Gonzalez	DP-0245	14-dic-21	diciembre	2021	14:43:00	17:10:00	02:27:00	2151,7	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	2	Giro de Cuchillas Laterales / Cambio de Cuchilla Frontal
Fernando Gonzalez	DP-0247	15-dic-21	diciembre	2021	21:30:00	25:10:00	03:40:00	732,8	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Ruido Extraño en el Motor LH.
Jhon Solano / Jaider Carmona	DP-0271	16-dic-21	diciembre	2021	15:20:00	17:45:00	02:25:00	671,7	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Modificación del Marco de soporte Primario
Kevin Sayas / Jaime Romero	DP-0248	16-dic-21	diciembre	2021	08:00:00	10:00:00	02:00:00	671,7	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Lubricación Bujes del Sin Fin.
Carlos Solano	DP-0273	17-dic-21	diciembre	2021	08:00:00	11:33:00	03:33:00	671,7	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	40 Horas Semanal	Fuera de servicio	Correctivo	1	Inspección Cámara De Corte
Carlos Solano / Kevin Sayas	DP-0249	17-dic-21	diciembre	2021	09:00:00	17:30:00	08:30:00	732,8	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	40 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Giro de Cuchillas por pedida de filo.
Jaider Carmona	DP-0272	17-dic-21	diciembre	2021	10:00:00	12:00:00	02:00:00	671,7	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Instalacion Guarda de Caucho Banda de Acero
Carlos Solano / Kevin Sayas	DP-0250	18-dic-21	diciembre	2021	07:20:00	17:50:00	10:30:00	732,8	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	40 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Giro de Cuchillas por pedida de filo.
Edwin Brieva / Heiner Navarro	DP-0252	19-dic-21	diciembre	2021	18:30:00	30:30:00	12:00:00	732,8	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	40 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Giro de Cuchillas por pedida de filo.
Fernando Gonzalez / Carlos Solano.	DP-0251	19-dic-21	diciembre	2021	07:00:00	18:00:00	11:00:00	732,8	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	40 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	2	Rectificado de roscas Base del Motor LH / Instalacion de Coupling y Araña
Jaider Cardona / Jonh Solano	DP-0253	20-dic-21	diciembre	2021	08:00:00	18:00:00	10:00:00	732,8	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	40 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Giro de Cuchillas por pedida de filo.

Kevin Sayas / Carlos Solano	DP-0254	21-dic-21	diciembre	2021	07:00:00	18:30:00	11:30:00	732,8	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	40 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Giro de Cuchillas por pedida de filo.
Kevin Sayas / Carlos Solano	DP-0255	22-dic-21	diciembre	2021	07:00:00	18:30:00	11:30:00	732,8	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	40 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Giro de Cuchillas por pedida de filo.
Jhon Ortiz / Wilber Franco	DP-0258	23-dic-21	diciembre	2021	19:00:00	29:30:00	10:30:00	732,8	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	40 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Giro de Cuchillas por pedida de filo.
Kevin Sayas / Carlos Solano	DP-0257	23-dic-21	diciembre	2021	07:00:00	18:30:00	11:30:00	732,8	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	40 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Giro de Cuchillas por pedida de filo.
Omar Fdo Gonzalez	DP-0256	23-dic-21	diciembre	2021	09:26:00	13:00:00	03:34:00	2310,5	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	3	Fuga hyd por Manguera del Cilindro de Tildeo / Engrase Eje Central de la Mordaza / Fuga hyd por Manguera del Cilindro de Corte.
Jhon Ortiz	DP-0259	26-dic-21	diciembre	2021	21:53:00	29:20:00	07:27:00	670,8	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Sin tiempo Down	Preventivo	1	Limpieza de Cribadora.
Jose Ramon	DP-0260	27-dic-21	diciembre	2021	22:44:00	24:45:00	02:01:00	2372,2	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Manguera del Cilindro de Tildeo Fisurada.
Rafael Ortiz	DP-0261	27-dic-21	diciembre	2021	20:30:00	23:00:00	02:30:00	734,3	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bajo Nivel de Aceite del Cojinete del Motor.
Carlos Solano / Edwin Brieva	DP-0264	28-dic-21	diciembre	2021	07:20:00	16:57:00	09:37:00	2387	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Grietas en la Mordaza Superior
Carlos Solano / Jhon Solano	DP-0266	28-dic-21	diciembre	2021	07:00:00	18:25:00	11:25:00	734,3	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Ruido Extraño en el Motor LH.
Heiner Navarro	DP-0262	28-dic-21	diciembre	2021	07:40:00	08:00:00	00:20:00	10032,6	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bajo Nivel de Aceite Hyd.
Heiner Navarro / Luis A. Rodriguez	DP-0263	28-dic-21	diciembre	2021	13:15:00	16:40:00	03:25:00	10037,6	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	No Da Encendido
Rafael Ortiz / Jose Ramon	DP-0265	28-dic-21	diciembre	2021	21:25:00	22:23:00	00:58:00	2391,6	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Joystick Derecho No Responde
Kevin Sayas / Jaider Carmona	DP-0269	29-dic-21	diciembre	2021	07:00:00	10:30:00	03:30:00	664,7	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Limpieza de Cribadora.
Omar Fdo Gonzalez	DP-0268	29-dic-21	diciembre	2021	19:30:00	28:45:00	09:15:00	2395	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Partió Oreja LH Mordaza Superior y Grietas
Omar Fdo Gonzalez / Carlos Solano	DP-0267	29-dic-21	diciembre	2021	09:10:00	18:30:00	09:20:00	2395	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Partió Oreja LH Mordaza Superior y Grietas
Carlos Solano / Jonathan Lopez	DP-0270	30-dic-21	diciembre	2021	07:05:00	09:19:00	02:14:00	2399,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Instalacion de Cuchillas
Rafael Ortiz / Jose Ramon	DP-0274	02-ene-22	enero	2022	18:30:00	19:00:00	00:30:00	2368,5	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bajo Nivel de Aceite Hyd.
Kevin Sayas / Jhon Ortiz.	DP-0275	03-ene-22	enero	2022	13:00:00	15:00:00	02:00:00	10101,9	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	1000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	PM 1000 HORAS
Kevin Sayas / John Solano	DP-0276	03-ene-22	enero	2022	15:55:00	17:50:00	01:55:00	34495	CAMIONETA GHP722	Great Wall Wingle 7 (4x4)	No aplica	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Preventivo
Carlos Solano / Luis Rodriguez	DP-0277	04-ene-22	enero	2022	21:00:00	22:00:00	01:00:00	762,7	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	No aplica	Disponible	Preventivo	1	Instalación de Guardas Laterales
Carlos Solano / Luis Rodriguez	DP-0279	05-ene-22	enero	2022	19:10:00	24:05:00	04:55:00	727,6	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	Torqueo / Ajuste de pernos	Fuera de servicio	Preventivo	1	Torqueo de Cuchillas y Placas de Desgaste.
Carlos Solano / Luis Rodriguez	DP-0281	05-ene-22	enero	2022	13:06:00	16:00:00	02:54:00	779,3	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	Torqueo / Ajuste de pernos	Fuera de servicio	Preventivo	1	Torqueo de Cuchillas.
Heiner Navarro	DP-0278	05-ene-22	enero	2022	02:05:00	02:11:00	00:06:00	10152,3	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bajo Nivel de Aceite Hyd.
Jhon Solano.	DP-0280	05-ene-22	enero	2022	16:00:00	17:50:00	01:50:00	34825	CAMIONETA GHP722	Great Wall Wingle 7 (4x4)	No aplica	Fuera de servicio	Preventivo	2	Cambio de Amortiguadores Delanteros / Cambio Filtro de Combustible
Omar Gonzalez / Edwin Brieva	DP-0291	06-ene-22	enero	2022	07:00:00	18:30:00	11:30:00	2448,8	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Partió Soporte de Anclaje de la Máquina.

Omar Gonzalez	DP-0314	07-ene-22	enero	2022	00:00:00	258:00:00	258:00:00	2448,8	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Partió Tornillos del Soporte de Anclaje de la Máquina.
Jose Ramon / Rafael Ortiz	DP-0282	08-ene-22	enero	2022	18:30:00	19:30:00	01:00:00	2490	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga hyd por Cilindro del Boom
Rafael Ortiz	DP-0283	08-ene-22	enero	2022	06:30:00	16:00:00	09:30:00	10172	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Automatico del Arranque Quemado.
Carlos Solano / Heiner Navarro	DP-0285	13-ene-22	enero	2022	07:30:00	07:40:00	00:10:00	10207,4	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bajo nivel de Aceite HYD.
Carlos Solano / Heiner Navarro	DP-0286	13-ene-22	enero	2022	13:30:00	14:30:00	01:00:00	10213,9	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bajo nivel de Aceite HYD.
Carlos Solano / Jaider Cardona	DP-0284	13-ene-22	enero	2022	06:50:00	18:25:00	11:35:00	2494,4	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Reparación Mesa Giratoria
Luis A. Rodriguez	DP-0287	13-ene-22	enero	2022	13:00:00	18:15:00	05:15:00	2781,8	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Disponible	Preventivo	1	Cambio de cuchillas a a dos Cabezas Raspadoras en Stock
Carlos Solano	DP-0289	14-ene-22	enero	2022	07:00:00	09:20:00	02:20:00	7868	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Preventivo	1	Limpieza Banda del Magnecto
Carlos Solano / Jaider Cardona	DP-0288	14-ene-22	enero	2022	13:08:00	16:00:00	02:52:00	2494,4	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Preventivo	1	Retiro de Tornamesa
Jhon Ortiz	DP-0292	14-ene-22	enero	2022	09:30:00	18:30:00	09:00:00	10267,3	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga hyd por Control del Joystick/Fuga por bomba de Dirección
Rafael Ortiz	DP-0290	17-ene-22	enero	2022	08:20:00	10:00:00	01:40:00	10234,3	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga por Manguera Control de Dirección
Luis A. Rodriguez / Luis Cardona	DP-0294	19-ene-22	enero	2022	15:30:00	18:00:00	02:30:00	2814,6	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cambio de cabezas raspadoras.
Rafael Ortiz	DP-0293	19-ene-22	enero	2022	15:00:00	16:30:00	01:30:00	848,7	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Rodillo desgastado Banda M107
Omar Gonzalez / Carlos Solano	DP-0295	20-ene-22	enero	2022	08:00:00	18:30:00	10:30:00	2448,8	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Partió Tornillos del Soporte de Anclaje de la Máquina.
Jose Ramon / Carlos Solano / Omar Gonzalez	DP-0298	21-ene-22	enero	2022	07:00:00	19:00:00	12:00:00	2448,8	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Partió Tornillos del Soporte de Anclaje de la Máquina.
Luis A. Rodriguez / John Solano	DP-0296	21-ene-22	enero	2022	09:45:00	12:45:00	03:00:00	2828	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Disponible	Preventivo	1	Cambio de cuchillas a a dos Cabezas Raspadoras en Stock
Jaider Cardona	DP-0297	22-ene-22	enero	2022	14:00:00	15:00:00	01:00:00	830	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Sin tiempo Down	Correctivo	1	Modificacion Guarda de las Correas de la Mesa Vibratoria
Omar Gonzalez / Carlos Solano	DP-0299	22-ene-22	enero	2022	07:00:00	22:30:00	15:30:00	2448,8	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Partió Tornillos del Soporte de Anclaje de la Máquina.
Omar Gonzalez / Carlos Solano	DP-0300	23-ene-22	enero	2022	06:30:00	19:40:00	13:10:00	2448,8	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Partió Tornillos del Soporte de Anclaje de la Máquina.
Carlos Solano	DP-0301	26-ene-22	enero	2022	17:00:00	18:30:00	01:30:00	836,2	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	Torqueo / Ajuste de pernos	Fuera de servicio	Correctivo	2	Retorqueo Cuchillas Fijas y Flotantes / Bajo Nivel de Aceite en la Caja de Engranaje Planetarios
Carlos Solano / Carlos Mercado	DP-0304	27-ene-22	enero	2022	07:00:00	18:30:00	11:30:00	845,7	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	40 Horas Semanal	Fuera de servicio	Correctivo	1	Calibración de Cuchillas Fijas Inferior y Superior
Omar Gonzalez / Carlos Solano	DP-0302	27-ene-22	enero	2022	14:40:00	15:50:00	01:10:00	2578	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchilla Frontal Mordaza Inferior En Mal Estado.
Rafael Ortiz	DP-0303	27-ene-22	enero	2022	07:00:00	07:30:00	00:30:00	10373	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bajo nivel de Aceite de Motor.
Jaider Cardona	DP-0305	28-ene-22	enero	2022	07:00:00	09:00:00	02:00:00	852	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Guarda de la Correa del Motor Suelta
Carlos Solano / Edwin Brieva	DP-0306	30-ene-22	enero	2022	06:50:00	07:25:00	00:35:00	2648	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchilla Delantera de la Mandibula Sin Filo
Carlos Solano / Edwin Brieva	DP-0307	31-ene-22	enero	2022	07:00:00	07:35:00	00:35:00	2672	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchilla Delantera de la Mandibula Sin Filo

Jonathan Lopez	DP-0308	01-feb-22	febrero	2022	20:01:00	22:09:00	02:08:00	2709,1	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga por Manguera del Cilindro de Tildeo.
Carlos Mercado / Carlos Solano	DP-0309	02-feb-22	febrero	2022	16:00:00	18:30:00	02:30:00	958,8	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Guarda de la Correa del Motor Suelta
Jamer Vargas / Calos A. Solano	DP-0310	02-feb-22	febrero	2022	08:00:00	12:00:00	04:00:00	958,8	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	40 Horas Semanal	Sin tiempo Down	Preventivo	1	Engrase General
Carlos A Mercado / Carlos A Solano	DP-0312	03-feb-22	febrero	2022	07:00:00	13:50:00	06:50:00	908,9	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Programado
Carlos A Mercado / Jamer Vargas	DP-0313	03-feb-22	febrero	2022	07:00:00	11:00:00	04:00:00	958,9	Giant	Giant SN-2001-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Programado
Carlos Solano	DP-0311	03-feb-22	febrero	2022	07:00:00	08:10:00	01:10:00	2734,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cambio de Cuchilla Frontal Inferior por Pérdida de Filo.
Carlos Uribe / Jhon Ortiz	DP-0315	03-feb-22	febrero	2022	22:00:00	26:30:00	04:30:00	954,5	Giant	Giant SN-2001-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Partió Rodamiento LH del Tambor de Cola M110
Luis A. Rodriguez	DP-0344	03-feb-22	febrero	2022	17:20:00	18:30:00	01:10:00	2943,5	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cambio del Conjunto Cabezal de Cuchillas
Edwin Brieva	DP-0316	04-feb-22	febrero	2022	02:45:00	04:00:00	01:15:00	2769,2	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga hyd Por Manguera del Cilindro de Tildeo.
Carlos A. Mercado	DP-0317	05-feb-22	febrero	2022	11:47:00	13:45:00	01:58:00	2782	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga hyd Por Manguera del Cilindro de Tildeo.
Carlos Mercado	DP-0323	09-feb-22	febrero	2022	07:00:00	11:00:00	04:00:00	1021,6	Giant	Giant SN-2001-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Programado
Carlos Solano / Jesus Manjarres	DP-0322	09-feb-22	febrero	2022	17:00:00	18:12:00	01:12:00	2669,5	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Disponible	Correctivo	1	Cambio de cuchillas a dos Cabezas Raspadoras en Stock
Jamer Vargas	DP-0321	09-feb-22	febrero	2022	04:50:00	05:30:00	00:40:00	2963,2	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Rodamiento en Mal Estado del Tambor de Cola Banda M195
Jesus D Manjarres / Carlos Solano /	DP-0318	09-feb-22	febrero	2022	09:00:00	12:00:00	03:00:00	1015,2	Giant	Giant SN-2001-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cambio de Chumaceras del Tambor de Cola M110 / Cambio de Espárrago.
Omar Gonzalez	DP-0319	09-feb-22	febrero	2022	10:00:00	13:00:00	03:00:00	2963	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Disponible	Correctivo	1	Fuga de Aceite por el Motor Reductor
Rafael Ortiz	DP-0320	09-feb-22	febrero	2022	20:20:00	24:30:00	04:10:00	10590,3	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Instalación de Cuchillas en el Cucharón
Carlos Solano	DP-0325	10-feb-22	febrero	2022	07:00:00	12:30:00	05:30:00	972,7	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Programado
Carlos Solano / Edwin Brieva	DP-0324	10-feb-22	febrero	2022	07:00:00	07:30:00	00:30:00	2886,6	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchilla Frontal Inferior Sin Filo
Carlos A Mercado / Carlos A Solano	DP-0327	11-feb-22	febrero	2022	10:40:00	19:00:00	08:20:00	10614	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga por el Diferencial Delantero (Conjunto de cabeza de accionamiento)
Heiner Navarro	DP-0326	11-feb-22	febrero	2022	19:30:00	20:30:00	01:00:00	10614	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	NO Responden los Mandos
Carlos Mercado / Carlos Uribe	DP-0329	12-feb-22	febrero	2022	09:00:00	15:30:00	06:30:00	10619	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga por el Diferencial Delantero (Conjunto de cabeza de accionamiento)
Heiner Navarro	DP-0330	12-feb-22	febrero	2022	21:15:00	22:00:00	00:45:00	10610,3	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bajo Nivel de Aceite HYD.
Omar F. Gonzalez / Edwin Brieva	DP-0328	12-feb-22	febrero	2022	07:00:00	16:00:00	09:00:00	2928,7	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Buje en Mal Estado de la Mordaza Superior e Inferior
Carlos Mercado / Jhon Ortiz	DP-0333	14-feb-22	febrero	2022	20:20:00	22:30:00	02:10:00	10645	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	250 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	PM 250 HORAS
Edgar Garcia / Jesus Manjarrez	DP-0331	14-feb-22	febrero	2022	10:30:00	17:10:00	06:40:00	1012,4	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Limpieza por Atascamiento.
Jhon Ortiz	DP-0332	14-feb-22	febrero	2022	20:00:00	20:20:00	00:20:00	2978,4	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bajo nivel de Aceite Hyd HPU.

Jaider Cardona	DP-0334	15-feb-22	febrero	2022	13:30:00	15:30:00	02:00:00	10658,1	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Fuera de servicio	Preventivo	1	Instalación de Punteras del Balde
Carlos Solano / Victor Guerra	DP-0335	16-feb-22	febrero	2022	07:00:00	12:30:00	05:30:00	1069,1	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento 200 Horas Mensual
Luis A. Rodriguez.	DP-0336	16-feb-22	febrero	2022	07:36:00	08:40:00	01:04:00	2986	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Disponible	Predictivo	1	Cambio de cuchillas a dos Cabezas Raspadoras en Stock
Luis A. Rodriguez.	DP-0337	16-feb-22	febrero	2022	08:00:00	17:10:00	09:10:00	2986	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cambio de Cojinete LH del Eje Cabeza Raspadora
Carlos Solano	DP-0338	17-feb-22	febrero	2022	07:00:00	13:00:00	06:00:00	1035	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mantenimiento 200 Horas Mensual
Jhon Ortiz	DP-0339	17-feb-22	febrero	2022	05:20:00	06:30:00	01:10:00	3019,9	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cambio del Conjunto Cabezal de Cuchillas
Luis Rodríguez / Carlos Solano	DP-0340	17-feb-22	febrero	2022	08:40:00	18:30:00	09:50:00	3041,9	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cambio Del Cojinete Central del Eje Cabeza Raspadora por Ruido.
Carlos Solano	DP-0341	18-feb-22	febrero	2022	20:40:00	23:50:00	03:10:00	3041,9	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cambio Del Cojinete LH del Eje Cabeza Raspadora por Ruido.
Jonathan Lopez / Carlos Solano	DP-0351	18-feb-22	febrero	2022	16:00:00	16:20:00	00:20:00	3028	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga por Manguera del Cooler.
Luis A. Rodriguez	DP-0342	19-feb-22	febrero	2022	07:00:00	16:00:00	09:00:00	3041,9	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Alineación del Eje Central Cabezas Raspadoras.
Luis A. Rodriguez	DP-0343	20-feb-22	febrero	2022	09:50:00	15:45:00	05:55:00	3044,1	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Disponible	Preventivo	1	Cambio de cuchillas a dos Cabezas Raspadoras en Stock
Heiner Navarro	DP-0346	21-feb-22	febrero	2022	07:00:00	11:55:00	04:55:00	10730,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Arranque Quemado / Exosto Fisurado
Jesus D Manjarres / Jonh Solano	DP-0345	21-feb-22	febrero	2022	15:15:00	18:10:00	02:55:00	1106,5	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	No aplica	Disponible	Correctivo	1	Chumacera LH Del Tambor de Cola M111 en Mal estado.
Jesus Manjarres	DP-0349	21-feb-22	febrero	2022	09:45:00	10:15:00	00:30:00	3044,1	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Disponible	Preventivo	1	Combio de Filtro Hyd Z10
Jesus Manjarres	DP-0350	21-feb-22	febrero	2022	09:15:00	09:45:00	00:30:00	3068,2	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Disponible	Preventivo	1	Cambio de Filtro Hyd Z10
Jonathan Lopez	DP-0348	21-feb-22	febrero	2022	12:50:00	16:45:00	03:55:00	3068,2	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga por Manguera Hyd Apertura de la Mordaza
Jonh Solano	DP-0347	21-feb-22	febrero	2022	10:00:00	11:00:00	01:00:00	1061,3	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Disponible	Correctivo	1	Chumacera RH Del Tambor de Cola M121 en Mal estado.
Carlos Mercado / Jesus Manjarres	DP-0354	22-feb-22	febrero	2022	16:20:00	18:10:00	01:50:00	1112,5	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Tornillos Partidos del Tambor de Cabeza Banda M107 LH
Edwin Brieva	DP-0353	22-feb-22	febrero	2022	11:25:00	12:35:00	01:10:00	3095,4	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Tornillos Partidos de la Cuchilla Frontal.
Carlos Mercado / Jesus	DP-0359	23-feb-22	febrero	2022	07:00:00	14:00:00	07:00:00	1121,7	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Edwin Brieva	DP-0357	23-feb-22	febrero	2022	12:00:00	12:30:00	00:30:00	3111	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Tornillos en Mal estado de la Cuchilla Frontal.
John Solano	DP-0355	23-feb-22	febrero	2022	02:00:00	02:50:00	00:50:00	40761	CAMIONETA GHP722	Great Wall Wingle 7 (4x4)	5000 Kms	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Preventivo
Jose A. Amaya	DP-0356	23-feb-22	febrero	2022	09:00:00	18:00:00	09:00:00	10740	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bomba del Fan con Fuga Excesiva.
Omar Fdo Gonzalez	DP-0358	23-feb-22	febrero	2022	15:00:00	16:30:00	01:30:00	3071,4	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Corte Partida del Eje de Corte.
Jonathan Lopez	DP-0360	25-feb-22	febrero	2022	01:45:00	06:30:00	04:45:00	3173,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga por Cilindro de Tildeo.
Jose A. Amaya	DP-0364	25-feb-22	febrero	2022	09:20:00	10:30:00	01:10:00	10809,4	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cardan Trocado
Edwin Brieva	DP-0361	26-feb-22	febrero	2022	22:15:00	30:30:00	08:15:00	3175,1	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga por Cilindro de Tildeo / Instalación del Pisador.
Jaider Cardona / Carlos Solano	DP-0365	26-feb-22	febrero	2022	08:10:00	18:30:00	10:20:00	3194,8	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Preventivo	1	Instalacion de Faldón de la Mesa Giratoria
Jose R. Martinez /	DP-0366	26-feb-22	febrero	2022	07:20:00	18:30:00	11:10:00	3194,8	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cambio de Posición de la Tornamesa

Edwin Brieva	DP-0362	27-feb-22	febrero	2022	23:45:00	25:00:00	01:15:00	3185,6	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Tornillos Partidos de la Cuchilla Frontal.
Edwin Brieva	DP-0363	27-feb-22	febrero	2022	02:45:00	04:30:00	01:45:00	3187,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga por Manguera del Cilindro de Tildeo / Instalación de Mesa Giratoria
Jaidier Cardona	DP-0368	27-feb-22	febrero	2022	07:15:00	16:50:00	09:35:00		SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Disponible	Preventivo	1	Armado de Tomamesa
Jose R. Martinez	DP-0367	27-feb-22	febrero	2022	08:40:00	10:30:00	01:50:00	3194,8	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga por Cilindro de Tildeo.
Carlos Solano	DP-0369	28-feb-22	febrero	2022	09:40:00	10:25:00	00:45:00	3152,8	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Disponible	Preventivo	1	Cambio de cuchillas a dos Cabezas Raspadoras en Stock
Carlos Solano	DP-0371	28-feb-22	febrero	2022	11:05:00	18:30:00	07:25:00	1095,3	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Tapa de la Cribadora Partida.
Jaidier Cardona	DP-0372	28-feb-22	febrero	2022	07:10:00	18:30:00	11:20:00		SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Disponible	Preventivo	1	Relleno de Cuchillas Desmontadas.
Luis A. Rodriguez	DP-0370	28-feb-22	febrero	2022	14:10:00	15:35:00	01:25:00	3152,8	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cambio del Conjunto Cabezal de Cuchillas
Carlos A. Solano / Jose	DP-0373	01-mar-22	marzo	2022	07:00:00	12:20:00	05:20:00	3214	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Edwin Brieva	DP-0376	01-mar-22	marzo	2022	19:15:00	22:05:00	02:50:00	3227,4	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Preventivo	1	Cambio de Cilindro de Tildeo / Cambio de Cuchillas de Corte
Edwin Brieva	DP-0377	01-mar-22	marzo	2022	22:10:00	22:45:00	00:35:00		SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Disponible	Preventivo	1	Cambio de Oring al Cilindro de Tildeo Desmontado.
Edwin Brieva	DP-0378	01-mar-22	marzo	2022	23:25:00	24:56:00	01:31:00	3228,7	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Disponible	Correctivo	1	Manguera del Cilindro de Tildeo Fisurada.
Jaidier Cardona	DP-0375	01-mar-22	marzo	2022	08:00:00	16:30:00	08:30:00		SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Disponible	Correctivo	1	Relleno de Cuchillas Desmontadas.
Jose A. Amaya	DP-0374	01-mar-22	marzo	2022	14:45:00	16:15:00	01:30:00	10864	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga por Cilindro de Dirección LH.
Jose A. Amaya	DP-0380	01-mar-22	marzo	2022	14:40:00	16:50:00	02:10:00	10847	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Luces de Trabajo Delanteras y Traseras No Encienden
Luis A. Rodriguez	DP-0379	01-mar-22	marzo	2022	14:19:00	17:10:00	02:51:00	3164,4	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Disponible	Preventivo	1	Cambio de cuchillas a dos Cabezas Raspadoras en Stock
Carlos Solano / Jesus Manjarres	DP-0383	02-mar-22	marzo	2022	07:00:00	12:00:00	05:00:00	1169,6	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Jose A. Amaya	DP-0381	02-mar-22	marzo	2022	10:00:00	11:15:00	01:15:00	10867	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Partio Correa De La Bomba de Agua.
Jose A. Amaya	DP-0384	02-mar-22	marzo	2022	19:40:00	20:50:00	01:10:00	10887	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga por Cilindro de Dirección RH.
Luis A. Rodriguez. Carlos A. Solano / Jesus Manjarres	DP-0382	02-mar-22	marzo	2022	18:20:00	19:45:00	01:25:00	3178	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Disponible	Preventivo	1	Cambio de cuchillas a dos Cabezas Raspadoras en Stock
Carlos A. Solano / Jose	DP-0385	03-mar-22	marzo	2022	07:00:00	16:10:00	09:10:00	1100,8	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Carlos A. Solano / Jose	DP-0386	03-mar-22	marzo	2022	18:40:00	29:45:00	11:05:00	3263,4	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Partió Pin de los Cilindros del Boom
Jonathan Lopez	DP-0387	03-mar-22	marzo	2022	09:00:00	12:00:00	03:00:00	3258,2	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Se parte Interruptor del JOYSTICK RH.
Jonathan Lopez / Jaidier	DP-0388	03-mar-22	marzo	2022	14:53:00	18:30:00	03:37:00	3260,2	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Partió Pin de los Cilindros del Boom
Jesus Manjarres / Luis A. Rodriguez	DP-0389	04-mar-22	marzo	2022	16:45:00	17:30:00	00:45:00	3196,4	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Ruido Extraño.
Jonathan Lopez / Omar Fdo	DP-0390	04-mar-22	marzo	2022	06:30:00	18:30:00	12:00:00	3265,8	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Partió Pin de los Cilindros del Boom
Jose A. Amaya Omar Fdo	DP-0391	04-mar-22	marzo	2022	19:00:00	19:10:00	00:10:00	10864	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bajo nivel de Aceite de Motor.
Gonzalez / Jose	DP-0392	04-mar-22	marzo	2022	19:00:00	30:30:00	11:30:00	3265,8	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Partió Pin de los Cilindros del Boom
Jose A. Amaya / Jose Ramon	DP-0393	05-mar-22	marzo	2022	22:57:00	27:24:00	04:27:00	3270,2	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga por Cilindro de Tildeo.
Luis A. Rodriguez /	DP-0394	05-mar-22	marzo	2022	07:00:00	17:15:00	10:15:00	3197,1	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Ruido Extraño.
Carlos Uribe.	DP-0396	06-mar-22	marzo	2022	10:45:00	12:30:00	01:45:00	1134,8	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Ruido Extraño en el Tonillo Sin Fin M131
Edwin Brieva	DP-0397	06-mar-22	marzo	2022	13:45:00	17:20:00	03:35:00	3288	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchilla Frontal Partida & Laterales Desgastadas.
Luis A. Rodriguez	DP-0395	06-mar-22	marzo	2022	16:00:00	16:40:00	00:40:00	3248,7	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Disponible	Preventivo	1	Cambio de cuchillas a dos Cabezas Raspadoras en Stock
Carlos Solano / Victor Guerra	DP-0398	09-mar-22	marzo	2022	07:30:00	13:00:00	05:30:00	1209,7	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Jesus Manjarres / Jaidier	DP-0400	10-mar-22	marzo	2022	07:00:00	15:24:00	08:24:00	1161	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal

Luis A. Rodriguez	DP-0399	10-mar-22	marzo	2022	14:55:00	16:00:00	01:05:00	3265,4	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Partió Espaciador Conjunto Cabezal LH.
Luis A. Rodriguez	DP-0401	11-mar-22	marzo	2022	15:35:00	17:00:00	01:25:00	3284,4	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Disponible	Preventivo	1	Espaciador Partido de Cabeza LH.
Luis A. Rodriguez	DP-0402	11-mar-22	marzo	2022	07:20:00	10:00:00	02:40:00	3281,5	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	40 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Edwin Brieva	DP-0403	12-mar-22	marzo	2022	06:00:00	18:30:00	12:30:00	3416,1	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchilla Lateral Inferior de la Mordaza en mal estado.
Edwin Brieva / Omar Gonzalez	DP-0425	13-mar-22	marzo	2022	07:00:00	32:00:00	25:00:00	3436,9	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Base Superior Partida (Entre Dos)
Jose A. Amaya	DP-0404	13-mar-22	marzo	2022	10:10:00	10:40:00	00:30:00	11066	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Sin tiempo Down	Correctivo	2	Fuga de Agua por Manguera del Termostato / Freno de Parqueo no Funciona
Carlos Solano	DP-0406	14-mar-22	marzo	2022	10:00:00	10:20:00	00:20:00	11078	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bajo nivel de Aceite en la Transmisión
Jose A. Amaya / Edgar Garcia	DP-0405	14-mar-22	marzo	2022	21:40:00	26:45:00	05:05:00	11084	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga hyd por Bomba Codificadora de Dirección
Carlos Solano / Luis Barreto /	DP-0407	16-mar-22	marzo	2022	07:30:00	11:30:00	04:00:00	1245,8	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mantenimiento Semanal
Jose A. Amaya	DP-0408	16-mar-22	marzo	2022	22:50:00	28:30:00	05:40:00	1112	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	A/A No Enfria
Luis A. Rodriguez.	DP-0409	16-mar-22	marzo	2022	15:10:00	16:10:00	01:00:00	3327,1	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Espaciador Partido de Cabeza LH.
Carlos Solano	DP-0410	17-mar-22	marzo	2022	07:15:00	08:19:00	01:04:00	3505,8	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Partió tornillos de la Cuchilla Frontal Inferior.
Carlos Solano / Jamer Vargas	DP-0411	17-mar-22	marzo	2022	07:00:00	12:30:00	05:30:00	1205,8	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Carlos Solano / Luis A.	DP-0412	17-mar-22	marzo	2022	09:20:00	10:30:00	01:10:00	3331,8	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Correa en Mal Estado
Carlos Solano / Jaider Cardona	DP-0413	18-mar-22	marzo	2022	13:50:00	15:40:00	01:50:00	3337,1	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Rotovalvula No Da Encendido
Edwin Brieva / Jhon Ortiz	DP-0414	18-mar-22	marzo	2022	14:20:00	15:30:00	01:10:00	3535,6	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Tornillos Partidos de la Cuchilla Frontal.
Jaider Cardona	DP-0415	18-mar-22	marzo	2022	07:40:00	12:00:00	04:20:00	3335	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Edwin Brieva	DP-0416	19-mar-22	marzo	2022	16:07:00	16:35:00	00:28:00	3559,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchilla Frontal PArtida.
Edwin Brieva	DP-0417	19-mar-22	marzo	2022	09:10:00	10:20:00	01:10:00	3552,7	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Tornillos Partidos de la Cuchilla Frontal.
Jhon Ortiz	DP-0418	19-mar-22	marzo	2022	07:15:00	07:25:00	00:10:00	11141,1	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bajo nivel de Aceite de Motor.
Edwin Brieva	DP-0419	20-mar-22	marzo	2022	18:00:00	18:30:00	00:30:00	3584	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Tornillos Partidos de la Cuchilla Frontal.
Carlos Solano	DP-0422	21-mar-22	marzo	2022	09:30:00	10:30:00	01:00:00	3359,9	EXTRACTOR	Extractor SN-2101-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Carlos Solano / Jaider Cardona	DP-0421	21-mar-22	marzo	2022	07:00:00	09:00:00	02:00:00	1510,5	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cambio del Conjunto Cabezal de Cuchillas / Fuga por manometro de la HPU
Edwin Brieva	DP-0426	21-mar-22	marzo	2022	10:05:00	11:45:00	01:40:00	3598,2	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Swich Control RH No Funciona
Edwin Brieva	DP-0427	21-mar-22	marzo	2022	14:30:00	15:30:00	01:00:00	3602,5	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Tornillos Partidos de la Cuchilla Frontal.
Jhon Ortiz / Carlos Uribe	DP-0420	21-mar-22	marzo	2022	07:00:00	09:30:00	02:30:00	11203	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	250 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	PM 500 HORAS
Carlos Solano / Jose R Martinez	DP-0424	22-mar-22	marzo	2022	07:00:00	11:10:00	04:10:00	3621	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Rutina Semanal de Mto
Jose A. Amaya	DP-0423	22-mar-22	marzo	2022	08:00:00	08:20:00	00:20:00	11216	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	A/A Deficiente.
Carlos Uribe	DP-0431	23-mar-22	marzo	2022	20:00:00	29:30:00	09:30:00	1262,3	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Rutina Semanal de Mto
Edwin Brieva / Carlos Mercado	DP-0430	23-mar-22	marzo	2022	19:00:00	30:30:00	11:30:00	3658,4	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Tornillos Partidos de la Base Del Motor
Jesus Manjarres / Jamer Vargas	DP-0428	23-mar-22	marzo	2022	07:00:00	12:00:00	05:00:00	1296,3	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Rutina Semanal de Mto
Jhon Carlos Ortiz	DP-0436	23-mar-22	marzo	2022	22:00:00	30:00:00	08:00:00	11247	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga hyd por Manguera de Succión de la Bomba de Implementos
Carlos Solano / Jesus Manjarres	DP-0435	24-mar-22	marzo	2022	19:00:00	30:30:00	11:30:00	3658,4	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Tornillos Partidos de la Base Del Motor
Jaider Cardona	DP-0432	24-mar-22	marzo	2022	06:30:00	17:40:00	11:10:00		SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Disponible	Preventivo	1	Cuchillas en Mal Estado.
Jose A. Amaya	DP-0437	24-mar-22	marzo	2022	10:30:00	11:05:00	00:35:00	11247	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga hyd por Manguera de Succión de la Bomba de Implementos

Jose A. Amaya / Edgar Garcia	DP-0438	24-mar-22	marzo	2022	11:07:00	30:30:00	19:23:00	11247	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	2	Reparación del Paquete de Frenos Delantero / Cambio de Sello Retenedor del Yoki.
Luis A. Rodríguez	DP-0433	24-mar-22	marzo	2022	07:10:00	09:30:00	02:20:00	3406,4	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	40 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Rutina Semanal de Mto
Luis A. Rodríguez	DP-0434	24-mar-22	marzo	2022	14:00:00	16:50:00	02:50:00	3406,4	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Disponible	Preventivo	1	Cambio de cuchillas a dos Cabezas Raspadoras en Stock
Omar Fdo Gonzalez Jhon Carlos Ortiz / Jose A.	DP-0439	25-mar-22	marzo	2022	19:00:00	23:00:00	04:00:00	3658,4	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bujes Partidos del Eje Central
Jesus Manjarres / Jose A. Amaya	DP-0440	26-mar-22	marzo	2022	01:00:00	06:30:00	05:30:00	11247	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	2	Reparación del Paquete de Frenos Delantero / Cambio de Sello Retenedor del Yoki.
DP-0441	27-mar-22	marzo	2022	18:30:00	22:00:00	03:30:00	3661,4	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga por Cilindro del Stick	
Carlos Solano / Jonathan Lopez	DP-0442	28-mar-22	marzo	2022	07:00:00	07:40:00	00:40:00	3662	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga por Manguera del Cilindro LH del Boom
Jose A. Amaya	DP-0446	28-mar-22	marzo	2022	21:30:00	24:00:00	02:30:00	11288	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Manguera de Dirección En Mal Estado
Victor Guerra / Carlos Uribe	DP-0443	30-mar-22	marzo	2022	07:00:00	12:30:00	05:30:00	1334,3	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Rutina Semanal de Mto
Carlos Mercado / Carlos Uribe	DP-0444	31-mar-22	marzo	2022	07:00:00	12:00:00	05:00:00	1301	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Rutina Semanal de Mto
Jaidier Cardona	DP-0445	31-mar-22	marzo	2022	10:50:00	12:00:00	01:10:00	3444,7	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Ducto desprendido que conecta al blower
Edwin Brieva	DP-0448	01-abr-22	Abril	2022	07:00:00	10:40:00	03:40:00	3718	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	2	Tornillos Partidos Cuchilla Frontal / Cambio de Cuchillas Laterales Inferior
Edwin Brieva	DP-0449	01-abr-22	Abril	2022	14:15:00	15:00:00	00:45:00	3721,8	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchilla Frontal Partida
Jaidier Carmona	DP-0447	01-abr-22	Abril	2022	07:00:00	10:15:00	03:15:00	3451	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Rutina Semanal de Mto
Carlos Mercado	DP-0451	03-abr-22	Abril	2022	19:30:00	23:00:00	03:30:00	1324,4	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Tornillos Sin Fin M131 Sin Bujes Inferior
Edwin Brieva	DP-0450	03-abr-22	Abril	2022	19:00:00	24:00:00	05:00:00	3748,8	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	2	Torque Tornillos de la Base del Motor de Giro / Cambio de las Cuchillas de la Mordaza.
Carlos Mercado / John Solano	DP-0453	04-abr-22	Abril	2022	20:30:00	21:00:00	00:30:00	1323,8	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cambio de las Fases del Motor Tornillo Sin Fin M135 por M131
Carlos Solano	DP-0456	04-abr-22	Abril	2022	06:30:00	06:55:00	00:25:00	3720,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Preventivo	1	Retorqueo Tornillos de la Base del Motor de Giro.
Edwin Brieva	DP-0452	04-abr-22	Abril	2022	02:10:00	02:25:00	00:15:00	3767,7	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Preventivo	1	Retorqueo Tornillos de la Base del Motor de Giro.
Jesus Manjarres / Jamer Vargas	DP-0455	04-abr-22	Abril	2022	14:35:00	15:40:00	01:05:00	1275	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Limpieza de Pantalla
Omar Fdo. Gonzalez	DP-0454	04-abr-22	Abril	2022	11:50:00	12:20:00	00:30:00	1278,4	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Instalación de Tapas a la Banda de Retorno M111
Carlos Solano	DP-0459	05-abr-22	Abril	2022	12:10:00	12:20:00	00:10:00	3743,8	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Preventivo	1	Retorqueo Tornillos de la Base del Motor de Giro.
Carlos Solano / Jesus Manjarres	DP-0457	05-abr-22	Abril	2022	10:15:00	18:30:00	08:15:00	3744,2	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga por Cilindro de Levante
Edwin Brieva / Carlos Mercado	DP-0458	05-abr-22	Abril	2022	19:00:00	24:00:00	05:00:00	3745,1	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga por Cilindro de Levante
Carlos Solano	DP-0460	06-abr-22	Abril	2022	12:12:00	12:20:00	00:08:00	3768,2	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Preventivo	1	Retorqueo Tornillos de la Base del Motor de Giro.
Edwin Brieva / Carlos Mercado	DP-0462	06-abr-22	Abril	2022	06:10:00	06:30:00	00:20:00	3781,2	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Preventivo	1	Retorqueo Tornillos de la Base del Motor de Giro.
Jesus Manjarres / Jamer Vargas /	DP-0461	06-abr-22	Abril	2022	07:15:00	11:43:00	04:28:00	1364	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Rutina Semanal de Mto
Carlos Mercado	DP-0463	07-abr-22	Abril	2022	25:40:00	25:55:00	00:15:00	3795,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Preventivo	1	Retorqueo Tornillos de la Base del Motor de Giro.
Luis Barreto / Jamer Vargas /	DP-0464	07-abr-22	Abril	2022	07:30:00	12:30:00	05:00:00	1342,9	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Rutina Semanal de Mto
Carlos Solano	DP-0465	08-abr-22	Abril	2022	08:26:00	09:37:00	01:11:00	3835,7	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga por Cilindro de Tildeo.
Jose A. Amaya	DP-0466	08-abr-22	Abril	2022	05:00:00	05:20:00	00:20:00	11439	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cilindro del Timón en Mal Estado.
Carlos Solano / Jesus Manjarres	DP-0467	09-abr-22	Abril	2022	23:40:00	30:30:00	06:50:00	3839,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Montaje del Motor de Giro
Jonatan Lopez / Heyner Navarro	DP-0481	09-abr-22	Abril	2022	07:45:00	10:30:00	02:45:00	3843,9	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Tornillos del Motor de Giro Partidos
Jonatan Lopez / Heyner Navarro	DP-0483	10-abr-22	Abril	2022	13:00:00	15:30:00	02:30:00	3848,8	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga en el cilindro de stick superior
Jonatan Lopez / Luis Barreto	DP-0482	10-abr-22	Abril	2022	07:45:00	11:30:00	03:45:00	3843,9	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Tornillos del Motor de Giro Partidos

Carlos Mercado	DP-0470	11-abr-22	Abril	2022	20:00:00	23:30:00	03:30:00	3605,9	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Partió Correa
Edwin Brieve / Jhon Solano	DP-0484	11-abr-22	Abril	2022	07:00:00	09:15:00	02:15:00	3865,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Tornillos de cuchilla frontal partidos
Edwin Brieve / Jhon Solano	DP-0485	11-abr-22	Abril	2022	18:15:00	18:30:00	00:15:00	3882,5	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Tornillos partidos de la cuchilla frontal y cuchilla lateral izquierda de la mordaza inferior
Carlos Mercado / Jonathan	DP-0468	12-abr-22	Abril	2022	19:30:00	23:20:00	03:50:00	3892	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Tornillos Partidos en las Cuchillas / Retorqueo de Tornillos Base Del Motor de Giro.
Luis Barreto / Carlos Mercado	DP-0469	12-abr-22	Abril	2022	19:30:00	27:00:00	07:30:00	1394,6	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Rutina Semanal de Mto
Jaider Cardona	DP-0486	13-abr-22	Abril	2022	09:00:00	13:00:00	04:00:00	3890,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Disponible	Correctivo	1	Extracion de tornillos de bussing
Jamer Vargas	DP-0487	13-abr-22	Abril	2022	07:30:00	12:00:00	04:30:00	1326,3	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	40 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Rutina Semanal de Mto
Carlos Solano	DP-0472	16-abr-22	Abril	2022	07:20:00	07:30:00	00:10:00	3921,2	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bajo Nivel de Aceite HPU
Carlos Solano	DP-0473	16-abr-22	Abril	2022	15:27:00	15:45:00	00:18:00	3927	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Joystick RH No Funciona.
Edwin Brieve / Carlos Uribe	DP-0488	16-abr-22	Abril	2022	19:51:00	22:42:00	02:51:00	3962,6	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Se parten los tornillos del pisador y cuchilla frontal de la mordaza inferior
Jaider Cardona	DP-0471	16-abr-22	Abril	2022	07:00:00	10:00:00	03:00:00	3921,2	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Instalación A/A Portatil
Luis A. Rodriguez	DP-0474	17-abr-22	Abril	2022	07:15:00	07:45:00	00:30:00	3609,3	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Partió Correa
Carlos Solano / Jesus Manjarres	DP-0475	18-abr-22	Abril	2022	16:23:00	18:15:00	01:52:00	3973,2	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Tornillos Partidos de las Cuchillas
Carlos Solano / Jesus Manjarres	DP-0489	18-abr-22	Abril	2022	07:15:00	07:45:00	00:30:00	3964	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Tornillos de cuchilla frontal partidos
Luis A. Rodriguez	DP-0476	18-abr-22	Abril	2022	08:40:00	17:00:00	08:20:00	3624,1	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Preventivo	1	Cambio del Conjunto Cabezal
Luis A. Rodriguez	DP-0477	18-abr-22	Abril	2022	09:05:00	16:40:00	07:35:00	3624,1	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Disponible	Preventivo	1	Cambio de Cuchillas Conjunto Cabezal en Stock.
Carlos Mercado / Jonathan	DP-0479	19-abr-22	Abril	2022	07:45:00	14:30:00	06:45:00	3987,2	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Rutina Semanal de Mto
Carlos Mercado / Victor Guerra	DP-0490	19-abr-22	Abril	2022	09:30:00	18:20:00	08:50:00	1422,9	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Se Soltó Placa De Desgaste Del Eje Flotante RH.
Carlos Solano / Jesus Manjarres	DP-0491	19-abr-22	Abril	2022	19:15:00	30:15:00	11:00:00	1422,9	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Se Soltó Placa De Desgaste Del Eje Flotante RH.
Carlos Solano / Jesus Manjarres	DP-0510	19-abr-22	Abril	2022	19:15:00	30:00:00	10:45:00	1422,9	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Se Soltó Placa De Desgaste Del Eje Flotante RH.
Jhon Ortiz	DP-0478	19-abr-22	Abril	2022	15:18:00	21:40:00	06:22:00	3999,2	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Tornillos Partidos de la Cuchilla ?????
Carlos Mercado / Victor Guerra	DP-0492	20-abr-22	Abril	2022	07:30:00	18:20:00	10:50:00	1422,9	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Se Soltó Placa De Desgaste Del Eje Flotante RH.
Carlos Solano / Jesus Manjarres	DP-0494	20-abr-22	Abril	2022	19:10:00	30:15:00	11:05:00	1422,9	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Se Soltó Placa De Desgaste Del Eje Flotante RH.
Jamer Vargas / Luis Barreto	DP-0493	20-abr-22	Abril	2022	07:30:00	12:30:00	05:00:00	1419	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Rutina Semanal de Mto
Jonathan Lopez	DP-0480	20-abr-22	Abril	2022	08:00:00	12:30:00	04:30:00	4007,6	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Giro de Cuchillas & Cambio de Cuchilla Frontal.
Carlos Mercado / Victor Guerra	DP-0495	21-abr-22	Abril	2022	07:45:00	17:45:00	10:00:00	1422,9	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Se Soltó Placa De Desgaste Del Eje Flotante RH.
Carlos Solano / Jesus Manjarres	DP-0496	21-abr-22	Abril	2022	19:10:00	30:30:00	11:20:00	1422,9	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Se Soltó Placa De Desgaste Del Eje Flotante RH.
Carlos Mercado / Victor Guerra	DP-0497	22-abr-22	Abril	2022	07:45:00	18:00:00	10:15:00	1422,9	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Se Soltó Placa De Desgaste Del Eje Flotante RH.
Carlos Solano / Jesus Manjarres	DP-0499	22-abr-22	Abril	2022	19:10:00	30:30:00	11:20:00	4049,4	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Tornillos del Motor de Giro Partidos
Edgar Garcia. Carlos Mercado / Jonathan	DP-0498	22-abr-22	Abril	2022	18:30:00	28:30:00	10:00:00	1422,9	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Se Soltó Placa De Desgaste Del Eje Flotante RH.
Edgar Garcia. Carlos Mercado / Jonathan	DP-0504	23-abr-22	Abril	2022	19:45:00	30:30:00	10:45:00	4049,4	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Tornillos del Motor de Giro Partidos
Edwin Brieve / Jaider Cardona	DP-0502	23-abr-22	Abril	2022	06:30:00	18:30:00	12:00:00	4049,4	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Tornillos del Motor de Giro Partidos
Jose A. Amaya / Carlos Uribe	DP-0501	23-abr-22	Abril	2022	07:10:00	10:00:00	02:50:00	11664	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cambio de Cardan.
Luis Barreto	DP-0503	23-abr-22	Abril	2022	19:30:00	29:00:00	09:30:00	1422,9	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Se Soltó Placa De Desgaste Del Eje Flotante RH.
Victor Guerra / John Solano	DP-0500	23-abr-22	Abril	2022	07:00:00	18:30:00	11:30:00	1422,9	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Se Soltó Placa De Desgaste Del Eje Flotante RH.

Carlos Mercado Edwin Brieva / Jaider Cardona	DP-0508	24-abr-22	Abril	2022	19:45:00	30:15:00	10:30:00	1422,9	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Se Soltó Placa De Desgaste Del Eje Flotante RH.
	DP-0506	24-abr-22	Abril	2022	06:30:00	18:30:00	12:00:00	4049,4	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Tornillos del Motor de Giro Partidos
John Solano / Jaider Cardona	DP-0505	24-abr-22	Abril	2022	07:00:00	17:00:00	10:00:00	1422,9	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Se Soltó Placa De Desgaste Del Eje Flotante RH.
Jose A. Amaya Carlos Mercado / Jonathan	DP-0507	24-abr-22	Abril	2022	08:00:00	08:30:00	00:30:00	11673	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Engrase General
	DP-0511	25-abr-22	Abril	2022	25:00:00	29:30:00	04:30:00	4079	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Limpieza y Aplicacion de Pintura A La Maquina y Área.
Carlos Mercado / Luis Barreto	DP-0514	25-abr-22	Abril	2022	23:00:00	24:30:00	01:30:00	1422,9	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Se Soltó Placa De Desgaste Del Eje Flotante RH.
Jaider Cardona / Edwin Brieva	DP-0512	25-abr-22	Abril	2022	13:00:00	18:30:00	05:30:00	1422,9	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Se Soltó Placa De Desgaste Del Eje Flotante RH.
Jonathan Lopez	DP-0509	25-abr-22	Abril	2022	28:12:00	29:00:00	00:48:00	4067,6	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Se parte Cuchilla Lateral LH.
Jose A. Amaya	DP-0513	25-abr-22	Abril	2022	07:00:00	08:30:00	01:30:00	11693	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	No Tiene Movimiento Los Implementos.
Carlos Mercado / Luis Barreto	DP-0516	26-abr-22	Abril	2022	19:35:00	30:15:00	10:40:00	1422,9	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Se Soltó Placa De Desgaste Del Eje Flotante RH.
Edwin Brieva	DP-0519	26-abr-22	Abril	2022	25:16:00	27:35:00	02:19:00	4113,5	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga por Manguera de Apertura del Stick
Jonathan Lopez	DP-0515	26-abr-22	Abril	2022	18:10:00	21:30:00	03:20:00	4083,1	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga por Manguera LH del Motor
Jose A. Amaya Omar Gonzalez / Juan C	DP-0518	26-abr-22	Abril	2022	19:00:00	19:45:00	00:45:00	11709	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bajo nivel de Aceite en la Transmisión
	DP-0517	26-abr-22	Abril	2022	07:00:00	17:50:00	10:50:00	1422,9	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Se Soltó Placa De Desgaste Del Eje Flotante RH.
Edwin Brieva Omar Gonzalez / Juan C	DP-0521	27-abr-22	Abril	2022	29:20:00	29:48:00	00:28:00	4113,5	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga por Manguera del Cilindro de Tildeo.
	DP-0520	27-abr-22	Abril	2022	19:00:00	30:00:00	11:00:00	1422,9	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Se Soltó Placa De Desgaste Del Eje Flotante RH.
El Mister Fot S.A.S	DP-0522	28-abr-22	Abril	2022	10:00:00	18:00:00	08:00:00	49289	CAMIONETA GHP722	Great Wall Wingle 7 (4x4)	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cambio de Cruceta
John Solano	DP-0523	28-abr-22	Abril	2022	22:50:00	24:43:00	01:53:00	49331	CAMIONETA GHP722	Great Wall Wingle 7 (4x4)	5000 Krms	Fuera de servicio	Preventivo	1	PM
Jose A. Amaya / Carlos Uribe Omar Gonzalez / Carlos Solano	DP-0526	28-abr-22	Abril	2022	27:55:00	29:26:00	01:31:00	1422,9	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga Hyd por Control de Implemento
Omar Gonzalez / Carlos Solano	DP-0524	28-abr-22	Abril	2022	07:00:00	18:00:00	11:00:00	1422,9	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Se Soltó Placa De Desgaste Del Eje Flotante RH.
	DP-0527	29-abr-22	Abril	2022	06:30:00	18:00:00	11:30:00	1422,9	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Se Soltó Placa De Desgaste Del Eje Flotante RH.
Edwin Brieva / John Solano Omar Gonzalez / Carlos Solano	DP-0528	30-abr-22	Abril	2022	25:10:00	29:51:00	04:41:00	4172,5	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Partió Tornillos de la Cuchilla Frontal Inferior y del Pisador.
	DP-0529	30-abr-22	Abril	2022	07:00:00	18:00:00	11:00:00	1422,9	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Se Soltó Placa De Desgaste Del Eje Flotante RH.
Edgar Garcia / Jesus Manjarrez	DP-0532	02-may-22	Mayo	2022	19:20:00	20:40:00	01:20:00	4175,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Sin Tornillo Pin Cilindro de Levante / Torqueo Tornillos de la Mordaza
Jaider Cardona	DP-0541	02-may-22	Mayo	2022	08:00:00	17:00:00	09:00:00	3702,9	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchillas del Conjunto Cabezal Dobladas.
Jonathan Lopez / Jaider	DP-0530	02-may-22	Mayo	2022	07:00:00	18:00:00	11:00:00	4174,6	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Rutina Semanal de Mto
Omar Gonzalez / Carlos Solano	DP-0531	02-may-22	Mayo	2022	06:30:00	18:30:00	12:00:00	1422,9	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Se Soltó Placa De Desgaste Del Eje Flotante RH.
Carlos Solano / Carlos Mercado	DP-0533	03-may-22	Mayo	2022	07:00:00	18:30:00	11:30:00	1422,9	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Se Soltó Placa De Desgaste Del Eje Flotante RH.
Jaider Cardona	DP-0542	03-may-22	Mayo	2022	07:00:00	17:00:00	10:00:00	1412,7	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Se Soltó Placa De Desgaste Del Eje Flotante RH.
Carlos Solano / Carlos Mercado	DP-0534	04-may-22	Mayo	2022	07:00:00	18:30:00	11:30:00	1422,9	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Se Soltó Placa De Desgaste Del Eje Flotante RH.
Edgar Garcia	DP-0536	04-may-22	Mayo	2022	27:00:00	30:30:00	03:30:00	4222,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Partió Tornillos del Motor de Giro
Jaider Cardona Carlos Mercado / Jonathan	DP-0535	04-may-22	Mayo	2022	10:00:00	14:00:00	04:00:00	3710,5	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Preventivo	1	Cambio de Cuchillas Conjunto Cabezal en Stock.
	DP-0537	05-may-22	Mayo	2022	19:30:00	30:30:00	11:00:00	4222,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Partió Tornillos del Motor de Giro
Jaider Cardona	DP-0544	05-may-22	Mayo	2022	14:00:00	17:00:00	03:00:00	3702,9	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchillas del Conjunto Cabezal Dobladas.
John Solano / Edwin Brieva	DP-0543	05-may-22	Mayo	2022	06:30:00	18:30:00	12:00:00	4222,7	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Partió Tornillos del Motor de Giro

Jonathan Lopez / Carlos Mercado	DP-0545	05-may-22	Mayo	2022	19:45:00	20:45:00	01:00:00	3702,9	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchillas del Conjunto Cabezal Dobladas.
Jose A. Amaya	DP-0538	05-may-22	Mayo	2022	09:00:00	11:00:00	02:00:00	11733,9	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Fuera de servicio	Preventivo	1	Instalación de Baliza
John Solano / Edwin Brieva	DP-0546	06-may-22	Mayo	2022	06:30:00	18:30:00	12:00:00	4222,7	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Partió Tornillos del Motor de Giro
Jose A. Amaya	DP-0539	06-may-22	Mayo	2022	07:00:00	14:30:00	07:30:00	11734	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	3	Partió Correa de la B/B de Agua / Manguera del Agua Rota / Tablero no Funciona
Carlos Uribe	DP-0547	07-may-22	Mayo	2022	08:15:00	15:30:00	07:15:00	1420,5	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	Torqueo / Ajuste de pernos	Fuera de servicio	Preventivo	1	Torqueo de Tornillos de la Cámara de Corte
Jose A. Amaya / Edwin Brieva	DP-0548	07-may-22	Mayo	2022	07:30:00	18:20:00	10:50:00	4222,7	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Partió Tornillos del Motor de Giro
Carlos Uribe	DP-0549	08-may-22	Mayo	2022	12:15:00	18:30:00	06:15:00	1430,5	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Partió Cuchillas de la Cámara de Corte
Edwin Brieva	DP-0550	08-may-22	Mayo	2022	08:00:00	14:00:00	06:00:00	3744,6	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchillas del Conjunto Cabezal Dobladas.
Jose A. Amaya	DP-0551	08-may-22	Mayo	2022	07:15:00	08:10:00	00:55:00	11752	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bajo Nivel de Aceite de Motor.
Carlos Uribe / John Solano / Edwin Brieva / Carlos Solano /	DP-0557	09-may-22	Mayo	2022	17:30:00	27:00:00	09:30:00	1430,5	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Partió Cuchillas de la Cámara de Corte
	DP-0555	09-may-22	Mayo	2022	19:30:00	20:00:00	00:30:00	4227,4	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	Engrase/lubricación	Fuera de servicio	Preventivo	1	Engrase General / No tiene Movimientos
Jaider Cardona	DP-0540	09-may-22	Mayo	2022	10:00:00	13:00:00	03:00:00	3734,7	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Ducto De La Cribadora Grano Grande Partido
Jaider Cardona	DP-0552	09-may-22	Mayo	2022	15:00:00	17:00:00	02:00:00	3735,3	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchillas del Conjunto Cabezal Dobladas.
Jesus Manjarres / Jamer Vargas	DP-0553	09-may-22	Mayo	2022	07:00:00	18:30:00	11:30:00	1430,5	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Partió Cuchillas de la Cámara de Corte
Jesus Maurello	DP-0577	09-may-22	Mayo	2022	06:00:00	165:30:00	159:30:00	1430,5	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Partió Cuchillas de la Cámara de Corte
Jhon Ortiz / Edgar Garcia	DP-0554	09-may-22	Mayo	2022	06:30:00	18:30:00	12:00:00	4222,7	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Instalacion de la Mesa de Giro
Jose A. Amaya	DP-0556	09-may-22	Mayo	2022	21:05:00	21:40:00	00:35:00	3744,6	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchillas del Conjunto Cabezal Dobladas.
Carlos Solano / Omar Fdo.	DP-0559	11-may-22	Mayo	2022	07:00:00	18:30:00	11:30:00	1418,2	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchillas Desgastadas y Fisuradas
Edgar Garcia / Jaider Cardona	DP-0558	11-may-22	Mayo	2022	09:30:00	11:50:00	02:20:00	4253,2	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Partió Tornillos de la Cuchilla Frontal
Edwin Brieva / John Solano	DP-0573	11-may-22	Mayo	2022	20:30:00	30:00:00	09:30:00	1418,2	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchillas Desgastadas y Fisuradas
Carlos Solano / Omar Fdo.	DP-0560	12-may-22	Mayo	2022	07:00:00	18:30:00	11:30:00	1418,2	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchillas Desgastadas y Fisuradas
Edwin Bieva / Jhon Solano	DP-0574	12-may-22	Mayo	2022	19:00:00	29:45:00	10:45:00	1418,2	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchillas Desgastadas y Fisuradas
Carlos Solano / Carlos Mercado	DP-0561	13-may-22	Mayo	2022	07:00:00	18:30:00	11:30:00	1418,2	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchillas Desgastadas y Fisuradas
Jhon Ortiz / Victor Guerra / Jonathan Lopez	DP-0563	13-may-22	Mayo	2022	19:00:00	30:00:00	11:00:00	1418,2	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchillas Desgastadas y Fisuradas
/ Jaider	DP-0562	13-may-22	Mayo	2022	07:00:00	11:00:00	04:00:00	4283	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Tuerca Del Cilindro de Stick Fuera de Sitio
Carlos Mercado / Carlos Solano	DP-0565	14-may-22	Mayo	2022	07:00:00	18:00:00	11:00:00	1418,2	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchillas Desgastadas y Fisuradas
Jhon Ortiz / Edgar Garcia	DP-0566	14-may-22	Mayo	2022	19:50:00	23:30:00	03:40:00	4309,2	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Partió Tornillos de la Cuchilla Frontal y del Pisador.
Jorge Marquez / Jaider Cardona	DP-0564	14-may-22	Mayo	2022	07:00:00	14:00:00	07:00:00	3773,6	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Aspas de la Roto V/V Dobladas
Victor Guerra / Jesus Manjarres	DP-0568	14-may-22	Mayo	2022	19:00:00	30:30:00	11:30:00	1418,2	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchillas Desgastadas y Fisuradas
Jaider Cardona / Luis Barreto	DP-0567	15-may-22	Mayo	2022	15:30:00	18:30:00	03:00:00	3773,6	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Aspas de la Roto V/V Dobladas
Jesus Manjarres / Victor Guerra /	DP-0569	15-may-22	Mayo	2022	19:30:00	30:30:00	11:00:00	1418,2	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchillas Desgastadas y Fisuradas
Maira Rincon	DP-0569	15-may-22	Mayo	2022	18:30:00	30:30:00	12:00:00	4321	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Eje Central de Mordaza Agrietado
Edgar Garcia	DP-0573	16-may-22	Mayo	2022	20:00:00	23:30:00	03:30:00	4321	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Eje Central de Mordaza Agrietado
Jaider Cardona	DP-0571	16-may-22	Mayo	2022	19:00:00	23:00:00	04:00:00	3815,4	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Armado y Montaje de Cabezas Raspadoras.
Jesus Manjarres / Victor Guerra	DP-0572	16-may-22	Mayo	2022	07:30:00	18:30:00	11:00:00	1418,2	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchillas Desgastadas y Fisuradas

Jesus Maurello	DP-0583	16-may-22	Mayo	2022	23:30:00	67:45:00	44:15:00	4321	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Eje Central de Mordaza Agrietado
Jonatahan Lopez	DP-0570	16-may-22	Mayo	2022	07:30:00	18:30:00	11:00:00	4321	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Eje Central de Mordaza Agrietado
Carlos Mercado	DP-0578	17-may-22	Mayo	2022	19:30:00	30:30:00	11:00:00	1430,5	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Partió Cuchillas de la Cámara de Corte
Edwin Bieva / Jhon Solano	DP-0576	17-may-22	Mayo	2022	07:00:00	18:30:00	11:30:00	1418,2	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchillas Desgastadas y Fisuradas
Jose A. Amaya / Carlos Uribe / Luis Barreto / Victor Guerra /	DP-0575	17-may-22	Mayo	2022	07:00:00	18:30:00	11:30:00	11847	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cilindro De Tildeo No Responde
	DP-0577	17-may-22	Mayo	2022	19:00:00	30:00:00	11:00:00	1418,2	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchillas Desgastadas y Fisuradas
Carlos Mercado	DP-0581	18-may-22	Mayo	2022	20:45:00	26:50:00	06:05:00	1418,2	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchillas Desgastadas y Fisuradas
Carlos Mercado	DP-0582	18-may-22	Mayo	2022	27:30:00	30:00:00	02:30:00	1432,6	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	Torqueo / Ajuste de pernos	Fuera de servicio	Preventivo	1	Torqueo de Tornillos de la Cámara de Corte
Carlos Uribe	DP-0579	18-may-22	Mayo	2022	07:30:00	09:55:00	02:25:00	1431,5	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	Torqueo / Ajuste de pernos	Fuera de servicio	Preventivo	1	Torqueo de Tornillos de la Cámara de Corte
Edwin Bieva / Carlos Solano	DP-0580	18-may-22	Mayo	2022	07:30:00	18:30:00	11:00:00	1418,2	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchillas Desgastadas y Fisuradas
Victor Guerra	DP-0583	18-may-22	Mayo	2022	20:00:00	23:39:00	03:39:00	1421,3	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	Torqueo / Ajuste de pernos	Fuera de servicio	Preventivo	1	Torqueo de Tornillos de la Cámara de Corte
Carlos Mercado	DP-0584	19-may-22	Mayo	2022	19:45:00	27:30:00	07:45:00	4321	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Eje Central de Mordaza Agrietado
Jonathan Lopez	DP-0585	19-may-22	Mayo	2022	19:45:00	21:45:00	02:00:00	3838,7	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cambio de Cabezas Rapadoras
Omar Gonzalez / Edwin Brieva	DP-0586	20-may-22	Mayo	2022	09:00:00	18:30:00	09:30:00	4321	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Eje Central de Mordaza Agrietado
Edwin Brieva	DP-0592	21-may-22	Mayo	2022	19:30:00	30:30:00	11:00:00	4323,6	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Eje Central de Mordaza Agrietado
Egar Garcia	DP-0587	21-may-22	Mayo	2022	07:15:00	09:20:00	02:05:00	1441	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	Torqueo / Ajuste de pernos	Fuera de servicio	Preventivo	2	Torqueo de Tornillos de la Cámara de Corte & Limpieza
Jamer Vargas	DP-0590	21-may-22	Mayo	2022	21:00:00	24:00:00	03:00:00	1424,8	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	Torqueo / Ajuste de pernos	Fuera de servicio	Preventivo	1	Torqueo de Tornillos de la Cámara de Corte
Jamer Vargas	DP-0591	21-may-22	Mayo	2022	01:00:00	05:30:00	04:30:00	1447	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	Torqueo / Ajuste de pernos	Fuera de servicio	Preventivo	1	Torqueo de Tornillos de la Cámara de Corte
Jesus Manjarres	DP-0588	21-may-22	Mayo	2022	07:15:00	09:20:00	02:05:00	1424,8	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	Torqueo / Ajuste de pernos	Fuera de servicio	Preventivo	2	Torqueo de Tornillos de la Cámara de Corte & Limpieza
Omar Gonzalez / Carlos Mercado	DP-0589	21-may-22	Mayo	2022	18:30:00	28:30:00	10:00:00	4323	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Eje Central de Mordaza Agrietado
Jesus Manjarres / Edgar Garcia /	DP-0593	22-may-22	Mayo	2022	08:00:00	18:30:00	10:30:00	4323,6	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Juego Axial en Bujes del Cilindro de Corte
Jesus Maurello	DP-0600	22-may-22	Mayo	2022	18:30:00	98:30:00	80:00:00	4323,6	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Eje Central de Mordaza Agrietado
Jaider Carmona	DP-0596	23-may-22	Mayo	2022	15:00:00	17:00:00	02:00:00	3856,2	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Preventivo	1	Cambio de Cabezas Rapadora.
Jose A. Amaya	DP-0594	23-may-22	Mayo	2022	22:00:00	29:30:00	07:30:00	3881,2	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cambio de Cabezas Rapadoras
Carlos Mercado	DP-0595	25-may-22	Mayo	2022	07:45:00	15:45:00	08:00:00	1450	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Carlos Solano / Jesus Manjarres	DP-0599	25-may-22	Mayo	2022	27:15:00	27:30:00	00:15:00	1461,7	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	2	Banda de Acero Desalineada / Ducto TDF partido.
Jaider Carmona	DP-0598	25-may-22	Mayo	2022	19:00:00	24:00:00	05:00:00	3905,1	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Espaciador Partido de Cabeza RH.
Jonathan Lopez / Luis Barreto	DP-0597	25-may-22	Mayo	2022	08:00:00	16:45:00	08:45:00	3912,3	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Disponible	Correctivo	1	Tolva de Llantla Golpeada
Carlos Mercado / Victor Guerra	DP-0600	26-may-22	Mayo	2022	07:00:00	14:30:00	07:30:00	1460,7	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Jaider Cardona	DP-0629	26-may-22	Mayo	2022	20:00:00	23:00:00	03:00:00	3926,2	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Armado y Montaje de Cabezas Raspadoras.
Omar Gonzalez / Carlos Solano	DP-0601	26-may-22	Mayo	2022	21:00:00	30:30:00	09:30:00	4323,6	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Juego Axial en Bujes del Cilindro de Corte
Carlos Mercado / Luis Barreto	DP-0602	27-may-22	Mayo	2022	13:50:00	15:00:00	01:10:00	3926,9	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Correa en Mal Estado
Heiner Navarro	DP-0603	29-may-22	Mayo	2022	19:30:00	22:00:00	02:30:00	12111	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bajo Nivel de Aceite de Motor.
Carlos Mercado	DP-0604	30-may-22	Mayo	2022	20:30:00	24:00:00	03:30:00	3919,6	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Disponible	Correctivo	1	Reparación de los Espaciadores de Servicio Pesado.
Carlos Uribe / Jamer Vargas	DP-0607	31-may-22	Mayo	2022	07:30:00	11:50:00	04:20:00	1380,3	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	Torqueo / Ajuste de pernos	Fuera de servicio	Preventivo	1	Torqueo de Tornillos de la Cámara de Corte

Edwin Brieva	DP-0606	31-may-22	Mayo	2022	07:00:00	08:30:00	01:30:00	4291,2	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	Engrase/lubricación	Fuera de servicio	Preventivo	1	Engrase General
Edwin Brieva	DP-0608	31-may-22	Mayo	2022	16:10:00	17:20:00	01:10:00	4299,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Daño Manguera del Cilindro de Tildeo
Carlos Mercado	DP-0605	01-jun-22	Junio	2022	23:00:00	23:30:00	00:30:00	4003,2	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cambio de Cabeza Raspadora LH.
Carlos Uribe / Jamer Vargas	DP-0609	01-jun-22	Junio	2022	07:30:00	11:50:00	04:20:00	1369,9	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
John Solano	DP-0611	01-jun-22	Junio	2022	07:00:00	08:30:00	01:30:00	3995,4	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cambio de Cuchillas Cabeza LH.
Jose A. Amaya	DP-0610	01-jun-22	Junio	2022	08:08:00	09:00:00	00:52:00	12037	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	2	Bateria en Mal Estado / Bajo Nivel de Aceite en la XMNS
Jose A. Amaya	DP-0612	01-jun-22	Junio	2022	14:30:00	14:40:00	00:10:00	4416,2	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Swich Control RH No Funciona
Edgar Garcia	DP-0613	02-jun-22	Junio	2022	08:00:00	08:30:00	00:30:00	4428,5	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bajo Nivel de Aceite en la HPU
Jaider Cardona	DP-0614	02-jun-22	Junio	2022	13:00:00	14:30:00	01:30:00	4030,2	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Espaciadores Servicio Pesado Partidos de la Cabeza RH.
Jaider Cardona / Jesus	DP-0615	03-jun-22	Junio	2022	07:00:00	11:00:00	04:00:00	4038,7	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	Engrase/lubricación	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Jose A. Amaya	DP-0616	03-jun-22	Junio	2022	19:00:00	21:00:00	02:00:00	12121	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	No da Encendido
Edgar Garcia	DP-0618	04-jun-22	Junio	2022	09:40:00	10:15:00	00:35:00	4452,8	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Tornillos Partidos de la Cuchilla Frontal
Edwin Brieva	DP-0620	04-jun-22	Junio	2022	22:10:00	27:00:00	04:50:00	4465,7	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Tornillos Partidos de las Cuchillas
Jaider Cardona	DP-0617	04-jun-22	Junio	2022	08:00:00	12:00:00	04:00:00	4038,7	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Disponible	Correctivo	1	Reparación Espaciadores Servicio Pesado
Jose A. Amaya	DP-0619	04-jun-22	Junio	2022	09:30:00	13:00:00	03:30:00	12121	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	No da Encendido
Carlos Mercado / Luis Barreto	DP-0621	06-jun-22	Junio	2022	16:40:00	17:20:00	00:40:00	4068	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Correa en Mal Estado
Jaider Carmona	DP-0622	06-jun-22	Junio	2022	19:30:00	22:00:00	02:30:00	4071,8	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Preventivo	1	Cambio del Conjunto Cabezal
Carlos Solano	DP-0623	07-jun-22	Junio	2022	19:15:00	23:00:00	03:45:00	1513,3	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Preventivo	1	Limpieza del Tambor de Cuchillas
Jaider Cardona	DP-0632	07-jun-22	Junio	2022	07:10:00	07:30:00	00:20:00	4190,2	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bajo Nivel de Aceite en la HPU
Jaider Cardona	DP-0628	08-jun-22	Junio	2022	19:00:00	28:00:00	09:00:00	1515,8	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Limpieza en Cámara de Corte
Jhon Ortiz Omar Fdo Gonzalez /	DP-0630	08-jun-22	Junio	2022	19:00:00	27:30:00	08:30:00	12190,1	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Llanta #3 Pinchada
Omar Gonzalez	DP-0627	08-jun-22	Junio	2022	18:30:00	24:30:00	06:00:00	4522,7	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bujes de la Mordaza Superior Partidos.
Victor Guerra	DP-0625	08-jun-22	Junio	2022	07:40:00	16:00:00	08:20:00	1491,1	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Victor Guerra	DP-0626	08-jun-22	Junio	2022	15:30:00	18:30:00	03:00:00	1515,8	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Rosca Averiada de los Tornillos de Fijación de la Pantalla
Heiner Navarro	DP-0634	09-jun-22	Junio	2022	08:00:00	08:30:00	00:30:00	12200	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bajo Nivel de Aceite de Motor.
Jaider Cardona	DP-0631	09-jun-22	Junio	2022	23:20:00	29:00:00	05:40:00	4105,4	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Disponible	Correctivo	1	Armado de Conjunto Cabezal
Jaider Cardona	DP-0633	09-jun-22	Junio	2022	19:00:00	23:10:00	04:10:00	1515,8	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	2	Limpieza en Cámara de Corte
Jonathan Lopez / Omar Fdo Omar Fdo Gonzalez /	DP-0635	09-jun-22	Junio	2022	06:30:00	18:30:00	12:00:00	4528,2	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bujes de la Mordaza Superior Partidos.
	DP-0636	09-jun-22	Junio	2022	07:30:00	14:30:00	07:00:00	1515,8	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mantenimiento Semanal
Edwin Brieva	DP-0638	10-jun-22	Junio	2022	13:57:00	14:58:00	01:01:00	4546,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga por Manguera del Bloque de VV
John Solano	DP-0639	10-jun-22	Junio	2022	07:00:00	11:00:00	04:00:00	4112,7	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Preventivo	1	Desmonte y Armado del Conjunto Cabezal
Jose A. Amaya	DP-0637	10-jun-22	Junio	2022	13:00:00	16:21:00	03:21:00	12217	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	500 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Preventivo
Jose A. Amaya	DP-0640	11-jun-22	Junio	2022	09:15:00	11:00:00	01:45:00	1519,7	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga por Cilindro de la Pantalla
Carlos Mercado	DP-0641	12-jun-22	Junio	2022	20:00:00	28:00:00	08:00:00	4583,8	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Limpieza y Aplicacion de Pintura a La Maquina y Área.

Carlos Mercado	DP-0643	12-jun-22	Junio	2022	19:10:00	19:50:00	00:40:00	1537,8	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga por Cilindro de la Pantalla
John Solano	DP-0642	12-jun-22	Junio	2022	16:00:00	17:20:00	01:20:00	55169	CAMIONETA GHP722	Great Wall Wingle 7 (4x4)	5000 Kms	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento 5000 km
Jamer Vargas / John Solano	DP-0644	13-jun-22	Junio	2022	07:00:00	12:00:00	05:00:00	4142,6	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Desmonte y Armado del Conjunto Cabezal
Victor Guerra	DP-0645	13-jun-22	Junio	2022	20:30:00	28:10:00	07:40:00	4158	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Disponible	Preventivo	1	Cambio de Cuchillas Conjunto Cabezal en Stock.
Edgar Garcia	DP-0646	14-jun-22	Junio	2022	13:30:00	15:00:00	01:30:00	4607,1	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	2	Fuga por Manguera del Cilindro Mordaza / Revisión Tornillos Del Motor de Giro
Edgar Garcia / Jhon Ortiz	DP-0647	14-jun-22	Junio	2022	07:00:00	09:30:00	02:30:00	4603,1	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Jaider Cardona	DP-0648	14-jun-22	Junio	2022	16:10:00	18:30:00	02:20:00	4162,3	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga hyd por Bomba de la Cabeza Raspadora
John Solano / Jose Amaya	DP-0649	14-jun-22	Junio	2022	19:00:00	22:18:00	03:18:00	4158,5	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga hyd por Bomba de la Cabeza Raspadora
Carlos Uribe	DP-0653	15-jun-22	Junio	2022	26:30:00	30:30:00	04:00:00	1540,6	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	Torqueo / Ajuste de pernos	Fuera de servicio	Preventivo	1	Torqueo Tornillos de las Cuchillas
Edgar Garcia Jhon Ortiz / Juan C Martinez	DP-0650	15-jun-22	Junio	2022	09:30:00	10:00:00	00:30:00	4614,4	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	Torqueo / Ajuste de pernos	Fuera de servicio	Preventivo	1	Revisión Tornillos del Motor de Giro
DP-0651	15-jun-22	Junio	2022	11:00:00	15:30:00	04:30:00			GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Atascamiento Prueba con Material Externo (Eco Green)
Jose A. Amaya	DP-0652	15-jun-22	Junio	2022	20:52:00	30:30:00	09:38:00	4628,5	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga por Bloqueo del Control Principal
Carlos Uribe	DP-0655	16-jun-22	Junio	2022	19:00:00	22:00:00	03:00:00	1500	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	Torqueo / Ajuste de pernos	Fuera de servicio	Preventivo	1	Torqueo Tornillos de las Cuchillas
Carlos Uribe / Jamer Vargas	DP-0654	16-jun-22	Junio	2022	19:30:00		#####	4190,4	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Preventivo	1	Desmonte y Armado del Conjunto Cabezal
Jose A. Amaya	DP-0656	16-jun-22	Junio	2022	23:50:00	24:50:00	01:00:00	4646,5	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga por Cilindro de Tildeo.
Edgar Garcia	DP-0657	17-jun-22	Junio	2022	11:30:00	12:50:00	01:20:00	4659,8	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchilla Frontal Partida.
Jhon Ortiz	DP-0659	18-jun-22	Junio	2022	29:00:00	29:20:00	00:20:00		CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bajo Nivel de Aceite de Motor.
Victor Guerra	DP-0658	18-jun-22	Junio	2022	14:20:00	18:30:00	04:10:00	4194,2	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Espaciadores Partidos Cabeza RH.
Carlos Mercado	DP-0660	20-jun-22	Junio	2022	07:30:00	18:30:00	11:00:00	4687,1	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Tornillos del Motor de Giro Partidos
Edgar Garcia / Jhon Ortiz	DP-0661	20-jun-22	Junio	2022	19:00:00	26:20:00	07:20:00	4687,1	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Tornillos del Motor de Giro Partidos
Jaider Cardona	DP-0662	20-jun-22	Junio	2022	19:00:00	30:30:00	11:30:00	4215,4	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Platos y Espaciadores Conjunto Cabezal Partidos.
Edgar Garcia / Jhon Ortiz	DP-0664	21-jun-22	Junio	2022	28:00:00	30:30:00	02:30:00	4709,4	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Tornillos Partidos Cuchilla Frontal Superior
Jaider Cardona	DP-0663	21-jun-22	Junio	2022	19:00:00	21:30:00	02:30:00	4235,2	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Espaciador Partido de Cabeza RH.
Jaider Cardona	DP-0665	21-jun-22	Junio	2022	28:00:00	30:30:00	02:30:00	4241,7	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Desmonte y Armado del Conjunto Cabezal
Carlos Mercado	DP-0670	22-jun-22	Junio	2022	19:15:00	20:00:00	00:45:00	1602	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Instalación Cilindro RH de la Pantalla
Edwin Brieva / Omar Gonzalez	DP-0668	22-jun-22	Junio	2022	08:30:00	12:00:00	03:30:00	4709,4	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Preventivo	1	Giro de Cuchillas.
Jose A. Amaya	DP-0666	22-jun-22	Junio	2022	10:00:00	10:30:00	00:30:00	12374	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Sin tiempo Down	Correctivo	1	Cambio del Sensor de Combustible
Jose A. Amaya	DP-0667	22-jun-22	Junio	2022	11:50:00	18:30:00	06:40:00	12376	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Llanta #4 Pinchada
Oscar Moron	DP-0669	22-jun-22	Junio	2022	18:30:00	30:30:00	12:00:00	12376	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Llanta #4 Pinchada
Oscar Moron	DP-0671	22-jun-22	Junio	2022	18:30:00	30:30:00	12:00:00	4715,4	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Sin tiempo Down		1	Stand By
Oscar Moron	DP-0672	22-jun-22	Junio	2022	18:30:00	30:30:00	12:00:00	4248,5	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Sin tiempo Down		1	Stand By
Carlos Mercado	DP-0677	23-jun-22	Junio	2022	20:25:00	26:50:00	06:25:00	4729,4	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Se Parte Vástago del Cilindro de Tildeo
Edwin Brieva	DP-0675	23-jun-22	Junio	2022	07:00:00	07:30:00	00:30:00	4709,4	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	Engrase/lubricación	Sin tiempo Down	Preventivo	1	Engrase General
Jamer Vargas / Jose A. Amaya	DP-0673	23-jun-22	Junio	2022	10:00:00	15:00:00	05:00:00	1540	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	Torqueo / Ajuste de pernos	Fuera de servicio	Preventivo	1	Torqueo Tornillos de las Cuchillas
John Solano	DP-0674	23-jun-22	Junio	2022	07:30:00	08:30:00	01:00:00	4248	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	Engrase/lubricación	Sin tiempo Down	Preventivo	1	Engrase General

Jose A. Amaya	DP-0676	23-jun-22	Junio	2022	15:30:00	17:00:00	01:30:00	12376	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Llanta #4 Pinchada
John Solano	DP-0679	24-jun-22	Junio	2022	06:30:00	18:30:00	12:00:00	4255	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cribadora No da Inicio
Jose A. Amaya	DP-0678	24-jun-22	Junio	2022	16:00:00	16:40:00	00:40:00	12392	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Alta temperatura de Aceite del Motor
Luis Barreto	DP-0680	24-jun-22	Junio	2022	18:30:00	30:30:00	12:00:00	4255	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cribadora No da Inicio
Carlos Mercado / Victor Guerra	DP-0684	25-jun-22	Junio	2022	19:45:00	25:00:00	05:15:00	1621	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	Torqueo / Ajuste de pernos	Fuera de servicio	Preventivo	1	Torqueo Tornillos de las Cuchillas
John Solano	DP-0682	25-jun-22	Junio	2022	06:30:00	18:30:00	12:00:00	4255	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cribadora No da Inicio
John Solano / Jamer Vargas	DP-0681	25-jun-22	Junio	2022	11:00:00	14:12:00	03:12:00	1602,7	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Ductos de la Cribadora Tapados.
Luis Barreto	DP-0683	25-jun-22	Junio	2022	18:30:00	30:30:00	12:00:00	4255	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cribadora No da Inicio
Edwin Brieve	DP-0687	26-jun-22	Junio	2022	19:00:00	20:30:00	01:30:00	4769,5	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchilla Frontal Inferior Agrietada.
Jaidier Cardona	DP-0685	26-jun-22	Junio	2022	06:30:00	18:30:00	12:00:00	4255	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cribadora No da Inicio
Jamer Vargas	DP-0689	26-jun-22	Junio	2022	18:30:00	30:30:00	12:00:00	1630,4	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Disponible	Correctivo	1	Ruido Tornillos Sin Fin M131
Jhon Ortiz / Jesus Manjarres	DP-0686	26-jun-22	Junio	2022	15:05:00	18:30:00	03:25:00	1630,4	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Se Cae Tornillo Sin Fin M131 por Base Suelta
John Solano	DP-0688	26-jun-22	Junio	2022	18:30:00	30:30:00	12:00:00	4255	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cribadora No da Inicio
Edgar Garcia	DP-0693	27-jun-22	Junio	2022	07:15:00	08:30:00	01:15:00	4780,8	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchilla Frontal Inferior Partida
Edwin Brieve / Jamer Vargas	DP-0697	27-jun-22	Junio	2022	02:40:00	04:13:00	01:33:00	4799,5	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Tornillos Desajustados del Motor de Giro
Edwin Brieve / John Solano	DP-0698	27-jun-22	Junio	2022	23:28:00	25:00:00	01:32:00	4793,6	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Tornillos Partidos Cuchilla Frontal Inferior
Jaidier Cardona	DP-0690	27-jun-22	Junio	2022	06:30:00	18:30:00	12:00:00	4255	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cribadora No da Inicio
Jamer Vargas	DP-0695	27-jun-22	Junio	2022	18:30:00	30:30:00	12:00:00	1630,4	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Disponible	Correctivo	1	Ruido Tornillos Sin Fin M131
Jesus Manjarres	DP-0691	27-jun-22	Junio	2022	06:30:00	18:30:00	12:00:00	1630,4	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Disponible	Correctivo	1	Ruido Tornillos Sin Fin M131
Jhon Ortiz	DP-0692	27-jun-22	Junio	2022	14:30:00	16:30:00	02:00:00	12433,2	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	750 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	PM 750 Horas
John Solano	DP-0696	27-jun-22	Junio	2022	18:30:00	30:30:00	12:00:00	4255	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cribadora No da Inicio
Jose A. Amaya	DP-0694	27-jun-22	Junio	2022	21:30:00	22:40:00	01:10:00	12439	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Aguja de Combustible No Marca
Carlos Solano	DP-0704	28-jun-22	Junio	2022	20:10:00	23:30:00	03:20:00	4836	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchilla Frontal Inferior Partida
Edgar Garcia	DP-0701	28-jun-22	Junio	2022	07:00:00	09:20:00	02:20:00	4801,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Jaidier Cardona	DP-0699	28-jun-22	Junio	2022	06:30:00	18:30:00	12:00:00	4255	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cribadora No da Inicio
Jamer Vargas	DP-0702	28-jun-22	Junio	2022	18:30:00	30:30:00	12:00:00	1630,4	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Disponible	Correctivo	1	Ruido Tornillos Sin Fin M131
Jesus Manjarres	DP-0700	28-jun-22	Junio	2022	06:30:00	18:30:00	12:00:00	1630,4	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Disponible	Correctivo	1	Ruido Tornillos Sin Fin M131
John Solano	DP-0703	28-jun-22	Junio	2022	18:30:00	30:30:00	12:00:00	4255	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cribadora No da Inicio
Jose A. Amaya	DP-0705	28-jun-22	Junio	2022	20:30:00	23:40:00	03:10:00	12451	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Adecuación del Limpiavidrios.
Carlos Solano	DP-0710	29-jun-22	Junio	2022	20:10:00	28:20:00	08:10:00	1668,6	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	Torqueo / Ajuste de pernos	Fuera de servicio	Preventivo	1	Torqueo Tornillos de las Cuchillas
Jaidier Cardona	DP-0706	29-jun-22	Junio	2022	06:30:00	18:30:00	12:00:00	4255	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cribadora No da Inicio
Jamer Vargas	DP-0711	29-jun-22	Junio	2022	18:30:00	30:30:00	12:00:00	1630,4	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Disponible	Correctivo	1	Ruido Tornillos Sin Fin M131
Jesus Manjarres	DP-0707	29-jun-22	Junio	2022	06:30:00	18:30:00	12:00:00	1630,4	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Disponible	Correctivo	1	Ruido Tornillos Sin Fin M131
Jhon Ortiz	DP-0708	29-jun-22	Junio	2022	16:20:00	18:30:00	02:10:00	12463	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Llanta #4 Pinchada
John Solano	DP-0712	29-jun-22	Junio	2022	18:30:00	30:20:00	11:50:00	4255	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cribadora No da Inicio

Jose A. Amaya	DP-0709	29-jun-22	Junio	2022	18:30:00	23:18:00	04:48:00	12463	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Llanta #4 Pinchada
Carlos Mercado	DP-0715	30-jun-22	Junio	2022	16:00:00	18:30:00	02:30:00	4841,9	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Parte Bujes de Bronce del Eje Central de la Mordaza
Edgar Garcia	DP-0719	30-jun-22	Junio	2022	18:30:00	30:30:00	12:00:00	4841,9	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Parte Bujes de Bronce del Eje Central de la Mordaza
Edgar Garcia	DP-0720	30-jun-22	Junio	2022	19:30:00	26:00:00	06:30:00	1610,8	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mantenimiento Semanal
Jaider Cardona	DP-0716	30-jun-22	Junio	2022	18:30:00	30:30:00	12:00:00	4255	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cribadora No da Inicio
Jaider Cardona	DP-0718	30-jun-22	Junio	2022	22:00:00	26:00:00	04:00:00	1680,4	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Corto Circuito En El Motor
Jesus Manjarres	DP-0717	30-jun-22	Junio	2022	18:30:00	30:30:00	12:00:00	1630,4	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Disponible	Correctivo	1	Ruido Tornillos Sin Fin M131
Luis Barreto	DP-0713	30-jun-22	Junio	2022	06:30:00	18:30:00	12:00:00	4255	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cribadora No da Inicio
Victor Guerra	DP-0714	30-jun-22	Junio	2022	18:30:00	30:20:00	11:50:00	1630,4	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Disponible	Correctivo	1	Ruido Tornillos Sin Fin M131
Jaider Cardona	DP-0722	01-jul-22	julio	2022	26:00:00	30:30:00	04:30:00	4289,1	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Corte Electrico en el Cuarto de Control.
Jonathan Lopez / Omar Fdo	DP-0721	01-jul-22	julio	2022	15:00:00	17:00:00	02:00:00	4841,9	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Parte Bujes de Bronce del Eje Central de la Mordaza
Omar Fdo Gonzalez	DP-0723	01-jul-22	julio	2022	21:30:00	30:30:00	09:00:00	1682,4	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Corte Electrico en el Cuarto de Control.
Carlos Mercado / Omar Fdo	DP-0725	02-jul-22	julio	2022	08:00:00	16:00:00	08:00:00	1688	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	2000 Horas Mensual Anual	Fuera de servicio	Preventivo	1	Cambio de Aceite por 2000 Hrs
Heiner Navarro	DP-0726	02-jul-22	julio	2022	08:00:00	08:20:00	00:20:00	12501	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bajo Nivel de Aceite en la XMNS
Jaider Cardona	DP-0724	02-jul-22	julio	2022	23:30:00	25:30:00	02:00:00	4289,5	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Preventivo	1	Desmonte y Armado del Conjunto Cabezal
Omar Fdo Gonzalez	DP-0727	02-jul-22	julio	2022	06:30:00	18:30:00	12:00:00	4841,9	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Parte Bujes de Bronce del Eje Central de la Mordaza
Carlos Mercado / Edwin Brieve /	DP-0728	04-jul-22	julio	2022	07:00:00	18:30:00	11:30:00	4841,9	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Parte Bujes de Bronce del Eje Central de la Mordaza
Luis Barreto	DP-0729	04-jul-22	julio	2022	20:00:00	24:00:00	04:00:00	4297,1	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Preventivo	1	Desmonte y Armado del Conjunto Cabezal
Jaider Cardona	DP-0730	05-jul-22	julio	2022	07:00:00	18:00:00	11:00:00	4320,9	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Disponible	Preventivo	1	Reparacion Conjunto Cabezal Raspador
Omar Fdo Gonzalez /	DP-0731	05-jul-22	julio	2022	07:00:00	18:00:00	11:00:00	4841,9	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Grietas en la Mordaza
Carlos Solano / Jesus Manjarres	DP-0733	06-jul-22	julio	2022	07:00:00	18:30:00	11:30:00	1706,3	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Edgar Garcia / Jaider Cardona	DP-0734	06-jul-22	julio	2022	07:00:00	18:30:00	11:30:00	1640,7	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Heiner Navarro	DP-0736	06-jul-22	julio	2022	18:30:00	24:10:00	05:40:00	12545	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Llanta #4 Pinchada
Jaider Cardona	DP-0732	06-jul-22	julio	2022	14:00:00	17:00:00	03:00:00	4841,9	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchilla Frontal En Mal Estado
Jonatahan Lopez	DP-0735	06-jul-22	julio	2022	24:30:00	30:00:00	05:30:00	4877,6	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Eje Central de Mordaza Partido.
Luis Barreto / Carlos Mercado	DP-0737	06-jul-22	julio	2022	20:00:00	23:30:00	03:30:00	4321,1	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Disponible	Correctivo	1	Armado del Conjunto Cabezal Stock
Jaider Cardona	DP-0740	07-jul-22	julio	2022	11:00:00	18:30:00	07:30:00	4350,3	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Reparación Platos Trabajo Pesado
Omar Gonzalez / Carlos Mercado	DP-0741	07-jul-22	julio	2022	19:45:00	29:10:00	09:25:00	4877,6	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Eje Central de Mordaza Partido.
Omar Gonzalez / Edwin Brieve	DP-0738	07-jul-22	julio	2022	07:00:00	18:30:00	11:30:00	4877,6	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Eje Central de Mordaza Partido.
Carlos Mercado	DP-0739	08-jul-22	julio	2022	20:30:00	24:00:00	03:30:00	4877,6	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Eje Central de Mordaza Partido.
Carlos Mercado	DP-0742	08-jul-22	julio	2022	19:15:00	20:00:00	00:45:00	1730,9	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bajo Nivel Bomba Hidráulica
Carlos Solano / Wilmer Salcedo	DP-0744	09-jul-22	julio	2022	06:30:00	18:30:00	12:00:00	1651,1	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Eje Torcido de la Tolva Clasificadora.
Omar Gonzalez / Edwin Brieve	DP-0743	09-jul-22	julio	2022	07:00:00	15:00:00	08:00:00	4910	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cambio de Cuchillas
Carlos Solano / Wilmer Salcedo	DP-0747	11-jul-22	julio	2022	21:00:00	30:30:00	09:30:00	1741,3	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cribadora No Da Encendido
Edgar Garcia	DP-0748	11-jul-22	julio	2022	07:20:00	07:40:00	00:20:00	4925,6	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	Engrase/lubricación	Fuera de servicio	Preventivo	1	Engrase General

Jesus Manjarres / Jaime Romero	DP-0745	11-jul-22	julio	2022	07:00:00	09:00:00	02:00:00	1741	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Limpieza de la Cámara de Corte
Jesus Manjarres / Carlos	DP-0749	11-jul-22	julio	2022	06:30:00	18:30:00	12:00:00	1651,1	Giant	Giant SN-2001-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Eje Torcido de la Tolva Clasificadora.
Wilmer Salcedo / Jamer Vargas	DP-0746	11-jul-22	julio	2022	19:00:00	21:00:00	02:00:00	1651,1	Giant	Giant SN-2001-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Eje Torcido de la Tolva Clasificadora.
Carlos Mercado / Jesus	DP-0751	12-jul-22	julio	2022	12:30:00	13:10:00	00:40:00	1741	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Partió Soporte Del Seguro Tapa De La Criadora
Edgar García / Carlos Mercado	DP-0750	12-jul-22	julio	2022	11:40:00	11:50:00	00:10:00	4046,1	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bajo Nivel de Aceite en la HPU
Jhon Ortiz / Carlos Mercado	DP-0752	12-jul-22	julio	2022	06:30:00	11:30:00	05:00:00	12625	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	No da Encendido
Jesus Manjarres / Juan C.	DP-0754	13-jul-22	julio	2022	16:30:00	17:30:00	01:00:00	1756	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cambio de Teflón de la Cribadora
Jhon Ortiz	DP-0753	13-jul-22	julio	2022	07:00:00	07:30:00	00:30:00	12644,9	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bajo Nivel de Aceite de Motor.
Jesus Manjarres / Juan C.	DP-0755	14-jul-22	julio	2022	07:00:00	13:00:00	06:00:00	1768,2	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Jhon Ortiz / Jaider Cardona	DP-0756	14-jul-22	julio	2022	08:30:00	09:30:00	01:00:00	1768,2	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Extensión LH de la Horquilla Desprendida
Edgar García / Brayan Mier / Juan C.	DP-0757	15-jul-22	julio	2022	08:00:00	16:00:00	08:00:00	5003,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Grieta En La Base Del Motor de Giro
Martinez / Omar	DP-0758	15-jul-22	julio	2022	07:00:00	12:00:00	05:00:00	1768,4	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bajo Nivel Cojinete RH / Cables Partidos del Motor de la Camara de Corte / Correa Suelta del Motor Mesa Vibratoria.
Edwin Brieva / Jonathan Lopez	DP-0760	18-jul-22	julio	2022	08:30:00	18:30:00	10:00:00	5036	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Wilmer Salcedo	DP-0761	18-jul-22	julio	2022	20:00:00	21:00:00	01:00:00	51,2	CARGADOR LOVOL	CLW009LFKPY001123	Engrase/lubricación	Fuera de servicio	Preventivo	1	Engrase 50 Horas
Jhon Ortiz	DP-0762	19-jul-22	julio	2022	21:00:00	21:30:00	00:30:00	12749	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bajo Nivel de Aceite de Motor.
Carlos Mercado	DP-0759	20-jul-22	julio	2022	07:10:00	08:00:00	00:50:00	12792,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bajo Nivel de Aceite de Motor.
Carlos Mercado	DP-0764	20-jul-22	Julio	2022	07:10:00	13:00:00	05:50:00	1715	Giant	Giant SN-2001-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimeinto Semanal
Egar Garcia	DP-0765	20-jul-22	Julio	2022	12:00:00	25:30:00	13:30:00	5085,1	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchillas laterales sin filo de la mordaza
Jaider Cardona	DP-0763	20-jul-22	julio	2022	03:00:00	06:30:00	03:30:00	4500	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cambio del Conjunto Cabezal
Jesus Manjarres	DP-0766	20-jul-22	Julio	2022	19:00:00	25:00:00	06:00:00	1820,1	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimeinto Semanal
Edgar Garcia	DP-0767	21-jul-22	Julio	2022	03:06:00	04:30:00	01:24:00	5102,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga por manguera hidraulica del brazo que conecta al banco de valvulas
Carlos Mercado	DP-0770	22-jul-22	Julio	2022	15:00:00	18:00:00	03:00:00	1844,2	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	2	Tapa de cribadora en mal estado / Limpieza de cribadora
Edgar Garcia	DP-0772	22-jul-22	Julio	2022	23:50:00	25:45:00	01:55:00	5125,4	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	2	Tornillos partidos del pisador de la cuchilla frontal /Cuchilla lateral Lh mordaza inferior desgastada
Jhon Ortiz	DP-0771	22-jul-22	Julio	2022	22:00:00	28:40:00	06:40:00	12783	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	3	Fuga por banco de valvulas / Desprendimeinto de horquilla / Bajo nivel de aceite Hyd
Jonatahan Lopez	DP-0769	22-jul-22	Julio	2022	17:00:00	18:00:00	01:00:00	5120,7	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga por acople de manguera cilindro de tildeo
Victor Guerra	DP-0768	22-jul-22	Julio	2022	07:00:00	08:00:00	01:00:00	4520,8	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Jaider Carmona	DP-0773	23-jul-22	Julio	2022	23:00:00	24:00:00	01:00:00	4541,8	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cambio de conjunto cabezal por espaciador partidor
Carlos Mercado	DP-0776	25-jul-22	Julio	2022	19:10:00	26:30:00	07:20:00	5161,4	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Eje central de la mordaza partido
Carlos Mercado	DP-0775	25-jul-22	Julio	2022	02:40:00	03:40:00	01:00:00	12822	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Tubo para depositar aceite de transmision partido
Jose Martinez	DP-0774	25-jul-22	Julio	2022	07:00:00	08:30:00	01:30:00	5152	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	2	Bajo nivel de aceite HPU / Eje de mordaza partido
Carlos Mercado	DP-0777	26-jul-22	Julio	2022	19:10:00	26:20:00	07:10:00	1883,7	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	Torqueo / Ajuste de pernos	Fuera de servicio	Preventivo	1	Retorqueo Torqueo de Tornillos
Jose Martinez	DP-0778	26-jul-22	Julio	2022	07:00:00	18:30:00	11:30:00	5161,4	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Eje central de la mordaza partido
Carlos Mercado	DP-0779	28-jul-22	Julio	2022	20:10:00	27:30:00	07:20:00		Giant	Giant SN-2001-1020-10067	No aplica	Disponible	Predictivo	1	Fabricacion de Guarda Para Banda de Retroceso
Carlos mercado	DP-0780	28-jul-22	Julio	2022	08:00:00	06:30:00	#####	5179,6	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Tornillos Partidos Del Motor de Giro
Jose Martinez	DP-0781	28-jul-22	Julio	2022	07:00:00	18:30:00	11:30:00	5179,6	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	2	Tornillos partidos del motor de giro /Instalacion cilindro de tildeo modificado por OFG

Carlos Mercado	DP-0782	29-jul-22	Julio	2022	19:30:00	29:00:00	09:30:00	N/A	PLANTA	PLANTA	Mejoras Locativa	Sin tiempo Down	Preventivo	1	Fabricacion de rampa movil
Carlos Mercado	DP-0783	30-jul-22	Julio	2022	19:30:00	29:00:00	09:30:00	N/A	PLANTA	PLANTA	Mejoras Locativa	Sin tiempo Down	Preventivo	1	Fabricacion de rampa movil
Suministros y Servicios Del	DP-0784	01-ago-22	agosto	2022	06:00:00	18:00:00	12:00:00	60115	CAMIONETA GHP722	Great Wall Wingle 7 (4x4)	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	4	D/M amortiguadores delanteros para cambio / D/M para cardan de cambio cruceta, / D/M de trapecio de barra de cambio para cambio
Edgar Garcia	DP-0786	02-ago-22	agosto	2022	07:00:00	09:40:00	02:40:00	5258,2	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimeinto preventivo semanal
Elicith Ortega	DP-0785	02-ago-22	agosto	2022	10:00:00	18:30:00	08:30:00	5258,2	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Soportes del entre dos Motor de Giro
Jhon Solano	DP-0787	02-ago-22	agosto	2022	20:00:00	21:00:00	01:00:00	60183	CAMIONETA GHP722	Great Wall Wingle 7 (4x4)	5000 Kms	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento 5000 km
Jaider Cardona	DP-0788	03-ago-22	agosto	2022	7:00	18:30:00	11:30:00	5266	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Soportes partidos de la base de la cabina shear
Jhon Ortiz	DP-0789	03-ago-22	agosto	2022	07:10:00	07:30:00	00:20:00	12902	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bajo nivel de aceite de motor
Jhon Ortiz	DP-0790	03-ago-22	agosto	2022	09:00:00	13:00:00	04:00:00	12921	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Llanta #1 pinchada
Omar Gonzalez	DP-0791	03-ago-22	agosto	2022	12:00:00	28:00:00	16:00:00	5271	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Desarme de mordaza superior por gireta en lado RH
Jhon Ortiz	DP-0793	03-ago-22	Agosto	2022	14:00:00	18:30	04:30:00	12942	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	1000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	Baja Potencia / PM
Carlos Solano	DP-0794	04-ago-22	Agosto	2022	18:30:00	30:30:00	12:00:00	5271	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Desarme de mordaza superior por gireta en lado RH
Edgar Garcia	DP-0793	04-ago-22	Agosto	2022	07:00:00	16:00:00	09:00:00	1802,3	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Manteniminto semanal
Juan Martinez	DP-0792	04-ago-22	Agosto	2022	07:00:00	13:00:00	06:00:00	1975	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimeinto semanal
Jhon Ortiz	DP-0794	04-ago-22	Agosto	2022	07:30:00	18:30:00	11:00:00	12942	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Baja Potencia (Se apaga)
Edgar Garcia	DP-0795	05-ago-22	agosto	2022	07:00:00	12:30:00	05:30:00	5276,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchilla Superior Lateral LH Partida.
Carlos Solano / Jamer Vargas	DP-0796	05-ago-22	agosto	2022	19:00:00	28:10:00	09:10:00	1807,1	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Rodillo Banda M107 Frenado.
Jose Martinez / Carlos Solano	DP-0797	05-ago-22	agosto	2022	28:50:00	30:30:00	01:40:00	5299,6	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cilindro de Corte Partido
Edgar Garcia / Jaider Cardona	DP-0798	06-ago-22	agosto	2022	07:00:00	18:30:00	11:30:00	5295,7	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cilindro de Corte Partido
John Solano / Jose Martinez	DP-0799	06-ago-22	agosto	2022	20:00:00	22:00:00	02:00:00	4630,2	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Armado de 3 Conjunto Cabezal
Jose Martinez / Carlos Solano	DP-0800	06-ago-22	agosto	2022	19:00	30:00:00	11:00:00	5299,6	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cilindro de Corte Partido / Cambio de Cuchilla Frontal
Jaider Cardona / Juan Mantinez	DP-0801	06-ago-22	agosto	2022	07:00:00	18:30:00	11:30:00	1812,6	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Tornillo Partido Tambor de Cola M107
Carlos Solano / Jamer Vargas	DP-0802	06-ago-22	agosto	2022	18:30:00	30:30:00	12:00:00	1812,6	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Tornillo Partido Tambor de Cola M107
Carlos Mercado / Victor Guerra	DP-0803	08-ago-22	agosto	2022	07:00:00	13:00:00	06:00:00	1812,6	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Tornillo Partido Tambor de Cola M107
Jonathan Lopez	DP-0804	08-ago-22	agosto	2022	07:00:00	07:50:00	00:50:00	5298,8	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Preventivo	1	Bajo Nivel de la HPU
Carlos Mercado / Jonathan	DP-0805	09-ago-22	agosto	2022	07:00:00	17:00:00	10:00:00	5326,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Luis Barreto	DP-0806	09-ago-22	agosto	2022	16:30:00	18:30:00	02:00:00	4665,5	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Espaciador Partido de Cabeza LH.
Jaider Cardona	DP-0807	09-ago-22	agosto	2022	21:20:00	27:30:00	06:10:00	4660,2	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Lamina Desprendida Ducto del Blower
Jaider Cardona	DP-0808	09-ago-22	agosto	2022	29:00:00	30:30:00	01:30:00	4663,4	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Plato Partido Cabeza LH.
Elicith Ortega	DP-0809	09-ago-22	agosto	2022	18:40:00	21:00:00	02:20:00		RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Sin tiempo Down	Correctivo	1	Reparacion Platos de Trabajo Pesado.
Luis Barreto	DP-0810	10-ago-22	agosto	2022	07:00:00	09:00:00	02:00:00	4664,5	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Lamina Desprendida Ducto del Blower
Carlos Mercado / Jesus	DP-0811	10-ago-22	agosto	2022	07:00:00	11:00:00	04:00:00	1812,6	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Jaider Cardona	DP-0812	10-ago-22	agosto	2022	22:30:00	30:30:00	08:00:00	4676,5	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Sin tiempo Down	Correctivo	1	Sin Fluido Electrico
Jaider Cardona	DP-0813	10-ago-22	agosto	2022	20:30:00	21:45:00	01:15:00	4675,5	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Magneto Atascado
Carlos Mercado	DP-0814	11-ago-22	agosto	2022	14:30:00	18:30:00	04:00:00	4694,2	EXTRACTOR	Extractor SN-2101-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Tornillos Partidos de la Base de la Cuchilla

Carlos Mercado / Jesus	DP-0815	11-ago-22	agosto	2022	13:30:00	18:30:00	05:00:00	2016,8	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Luis Barreto	DP-0816	11-ago-22	agosto	2022	16:30:00	18:30:00	02:00:00	4695,7	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Plato y Espaciador Partido Cabezal Raspador
Eliecih Ortega	DP-0817	11-ago-22	agosto	2022	18:50:00	30:00:00	11:10:00		GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Sin tiempo Down	Correctivo	1	Barandas en Mal Estado Soperte Big Bag de Viruta.
Jaider Cardona	DP-0818	11-ago-22	agosto	2022	19:00:00	24:00:00	05:00:00	4694,2	EXTRACTOR	Extractor SN-2101-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Tornillos Partidos de la Base de la Cuchilla
Luis Barreto / Carlos Mercado	DP-0819	12-ago-22	agosto	2022	07:00:00	13:00:00	06:00:00	4709,3	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Carlos Mercado	DP-0820	12-ago-22	agosto	2022	07:00:00	11:00:00	04:00:00	4694,2	EXTRACTOR	Extractor SN-2101-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Tornillos Partidos de la Base de la Cuchilla
Eliecih Ortega	DP-0821	12-ago-22	agosto	2022	19:15:00	21:30:00	02:15:00	4715,5	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Reparacion Platos de Trabajo Pesado.
Jaider Cardona	DP-0822	12-ago-22	agosto	2022	28:30:00	30:30:00	02:00:00	4724,6	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Espaciador Partido Cabeza RH.
Edgar Garcia / Jhon Ortiz	DP-0823	12-ago-22	agosto	2022	28:30:00	30:20:00	01:50:00	5391,7	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Tornillos Partidos Cuchilla Frontal Superior
Jaime Romero / Wilmer Salcedo	DP-0825	12-ago-22	agosto	2022	14:00:00	14:55:00	00:55:00	1834,1	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Rodillo Banda M107 En Mal Estado.
Jesus Manjarrez	DP-0824	13-ago-22	agosto	2022	07:00:00	18:30:00	11:30:00	2930	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Sin tiempo Down	Correctivo	1	Adecuación Area de Acopio
Luis Barreto	DP-0826	13-ago-22	agosto	2022	07:00:00	09:00:00	02:00:00	4727,2	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cambio Conjunto Cabezal Raspador
Victor Guerra / Carlos Mercado	DP-0827	13-ago-22	agosto	2022	07:00:00	10:00:00	03:00:00	4727,2	EXTRACTOR	Extractor SN-2101-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Carlos Mercado / Jonathan	DP-0828	13-ago-22	agosto	2022	08:30:00	18:30:00	10:00:00	5394,1	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Tornillos Partidos Base del Motor de Giro
Victor Guerra / Jaime Romero	DP-0829	13-ago-22	agosto	2022	14:30:00	17:30:00	03:00:00	1842	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Eje Desplazado Tambor de Cabeza Banda M107
Jaider Cardona	DP-0830	13-ago-22	agosto	2022	27:30:00	28:30:00	01:00:00	4745	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cambio Conjunto Cabezal Raspador
Edgar Garcia / Jhon Ortiz	DP-0831	13-ago-22	agosto	2022	18:30:00	26:00:00	07:30:00	5394,1	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Tornillos Partidos Base del Motor de Giro
Jhon Ortiz / Danilo Vergara	DP-0832	13-ago-22	agosto	2022	24:00:00	30:30:00	06:30:00	300,8	CARGADOR LOVOL	CLW009LFKPY001123	250 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	PM 250 HORAS
Carlos Mercado / Luis Barreto	DP-0833	15-ago-22	agosto	2022	21:40:00	22:50:00	01:10:00	4759,8	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cambio del Conjunto Cabezal
Edwin Brieve / Jose Ramon	DP-0834	15-ago-22	agosto	2022	07:00:00	08:20:00	01:20:00	5399,6	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	Torqueo / Ajuste de pernos	Fuera de servicio	Correctivo	1	Torque Tornillos del Motor de Giro
Edwin Brieve / John Solano	DP-0835	15-ago-22	agosto	2022	12:00:00	14:30:00	02:30:00	4753,8	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Atascamiento Aspas del Blower
Carlos Mercado / Luis Barreto	DP-0836	16-ago-22	agosto	2022	22:30:00	23:30:00	01:00:00	4776,7	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cambio de Cabeza RH.
Edwin Brieve / Jose Ramon	DP-0837	16-ago-22	agosto	2022	06:30:00	18:30:00	12:00:00	5421,2	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Carlos Mercado / Jonathan	DP-0838	16-ago-22	agosto	2022	19:10:00	21:10:00	02:00:00	5422,2	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Jamer Vargas	DP-0839	16-ago-22	agosto	2022	07:30:00	18:00:00	10:30:00		SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Sin tiempo Down	Correctivo	1	Adecuación Base de Concreto
Jaider Cardona	DP-0840	16-ago-22	agosto	2022	7:00	12:00:00	05:00:00	4769,5	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Disponible	Correctivo	1	Reparación de Espaciadores
Carlos Mercado	DP-0841	16-ago-22	agosto	2022	27:30:00	28:50:00	01:20:00		SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Disponible	Correctivo	1	Reparacion Platos de Trabajo Pesado.
Carlos Solano / Jhon Ortiz	DP-0842	17-ago-22	agosto	2022	14:15:00	18:30:00	04:15:00	13114,1	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Sin Potencia
Carlos Solano / Wilmer Salcedo	DP-0843	17-ago-22	agosto	2022	06:30:00	09:10:00	02:40:00	13129,1	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Sin Potencia
Edgar Garcia / Juan C Martinez	DP-0844	17-ago-22	agosto	2022	06:30:00	15:26:00	08:56:00	1860,6	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Jose Ramon / Edwin Brieve	DP-0845	17-ago-22	agosto	2022	09:27:00	11:45:00	02:18:00	5430,9	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Tornillos Partidos en Cuchilla Frontal Superior y Pisador.
Carlos Mercado / Luis Barreto	DP-0846	17-ago-22	agosto	2022	25:15:00	27:44:00	02:29:00	4780,8	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Espaciador Partido Cabeza RH.
Carlos Mercado	DP-0848	17-ago-22	agosto	2022	22:10:00	24:10:00	02:00:00		RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Sin tiempo Down	Preventivo	1	Reparacion Platos de Trabajo Pesado.
Carlos Mercado / Luis Barreto	DP-0847	18-ago-22	agosto	2022	25:20:00	27:00:00	01:40:00	4794,1	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Espaciador Partido Cabeza LH.
Jhon Arenas / Edwin Brieve	DP-0849	18-ago-22	agosto	2022	06:30:00	18:00:00	11:30:00	2090,5	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal

Carlos Mercado / Luis Barreto	DP-0850	18-ago-22	agosto	2022	28:40:00	30:15:00	01:35:00	4776,6	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Platos y Espaciadores Conjunto Cabezal Partidos.
John Solano	DP-0851	18-ago-22	agosto	2022	11:00:00	18:00:00	07:00:00	4772,3	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Espaciadores Partidos Cabeza RH.
Carlos Mercado	DP-0852	18-ago-22	agosto	2022	19:10:00	28:30:00	09:20:00		RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Preventivo	1	Reparacion Platos de Trabajo Pesado.
Carlos Mercado / Luis Barreto	DP-0853	18-ago-22	agosto	2022	23:13:00	23:55:00	00:42:00	4812,9	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Dañó Correa
Carlos Mercado / Luis Barreto	DP-0854	18-ago-22	agosto	2022	21:40:00	22:45:00	01:05:00	4811,4	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Espaciadores Partidos Cabeza RH.
Carlos Mercado / Jaime Romero	DP-0855	18-ago-22	agosto	2022	19:10:00	20:50:00	01:40:00	2090,5	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
John Solano / Jesus Manjarres	DP-0856	19-ago-22	agosto	2022	06:30:00	18:30:00	12:00:00	4829,7	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Carlos Solano / Jamer Vargas	DP-0857	19-ago-22	agosto	2022	13:00:00	18:30:00	05:30:00	13162	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	No da Encendido
Carlos Mercado / Luis Barreto	DP-0858	19-ago-22	agosto	2022	28:30:00	30:00:00	01:30:00	4831,3	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Platos y Espaciadores Conjunto Cabezal Partidos.
Edwin Brieva	DP-0859	22-ago-22	agosto	2022	09:00:00	10:00	01:00:00	343,6	CARGADOR LOVOL	CLW009LFKPY001123	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cambio de Bases del Balde
Edwin Brieva / Edgar Garcia	DP-0860	22-ago-22	agosto	2022	07:53:00	08:54:00	01:01:00	5519,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cilindro de Levante Desplazado
Jaidier Cardona	DP-0861	22-ago-22	agosto	2022	16:10:00	18:30:00	02:20:00	4868,5	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Platos y Espaciadores Conjunto Cabezal Partidos.
Eliecih Ortega	DP-0862	22-ago-22	agosto	2022	09:00:00	17:00:00	08:00:00	5520,5	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Disponible	Preventivo	1	Fabricacion de Guarda Para Base de la Cabina
Edwin Brieva	DP-0863	22-ago-22	agosto	2022	16:30:00	18:20:00	01:50:00	5520,5	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Disponible	Preventivo	1	Reparacion de Cuchillas
Edwin Brieva	DP-0864	22-ago-22	agosto	2022	07:00:00	08:30:00	01:30:00	2110,7	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Guarda de la Correa del Motor Partida
John Solano	DP-0865	22-ago-22	agosto	2022	26:00:00	29:39:00	03:39:00		RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cambio de Cuchillas
Edwin Brieva / Danilo Vergara	DP-0866	23-ago-22	agosto	2022	14:30:00	17:00:00	02:30:00	1881,2	Giant	Giant SN-2001-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Instalaciones de Guardas en las Bandas.
Eliecih Ortega	DP-0867	23-ago-22	agosto	2022	10:00:00	18:30:00	08:30:00	5528,5	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Disponible	Preventivo	1	Fabricacion de Guarda Para Base de la Cabina
Edwin Brieva / Edgar Garcia	DP-0868	23-ago-22	agosto	2022	07:00:00	12:15:00	05:15:00	5528,5	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
John Solano	DP-0869	23-ago-22	agosto	2022	19:00:00	23:00:00	04:00:00		RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cambio de Cuchillas
Carlos Solano	DP-0870	23-ago-22	agosto	2022	23:35:00	30:30:00	06:55:00	4898,5	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Tornillos Partidos Del Motor de Giro
Jaidier Cardona	DP-0872	23-ago-22	agosto	2022	14:30:00	15:45:00	01:15:00	4894,3	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Platos y Espaciadores Conjunto Cabezal Partidos.
Jhon Ortiz	DP-0871	24-ago-22	agosto	2022	06:30:00	18:30:00	12:00:00	13233	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Partió Sello del Retenedor de la Carcasa del Eje Fijo Delantero
Jesus Manjarrez	DP-0873	24-ago-22	agosto	2022	07:00:00	16:30:00	09:30:00	1896,1	Giant	Giant SN-2001-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Edwin Brieva / Edgar Garcia	DP-0874	24-ago-22	agosto	2022	07:00:00	18:30:00	11:30:00	5552,5	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Tornillos Partidos Del Motor de Giro
Jamer Vargas	DP-0875	24-ago-22	agosto	2022	24:00:00	29:30:00	05:30:00	1901,1	Giant	Giant SN-2001-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Partió Una Cuchilla.
Jamer Vargas	DP-0876	24-ago-22	agosto	2022	19:00:00	24:00:00	05:00:00		SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Sin tiempo Down	Correctivo	1	Adecuación Base de Concreto
Wilmer Salcedo / Carlos Solano	DP-0877	24-ago-22	agosto	2022	24:00:00	30:30:00	06:30:00	13233	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Partió Sello del Retenedor de la Carcasa del Eje Fijo Delantero
Jhon Ortiz	DP-0878	25-ago-22	agosto	2022	07:40:00	08:00:00	00:20:00	13227	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bajo Nivel Aceite de Motor.
Jamer Vargas	DP-0879	25-ago-22	agosto	2022	19:00:00	30:00:00	11:00:00	1901,1	Giant	Giant SN-2001-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Partió Una Cuchilla.
Edwin Brieva / Jesus Manjarrez	DP-0886	25-ago-22	agosto	2022	07:00:00	18:30:00	11:30:00	2140,5	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Wilmer Salcedo / Carlos Solano	DP-0880	26-ago-22	agosto	2022	19:00:00	30:30:00	11:30:00	13233	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Partió Sello del Retenedor de la Carcasa del Eje Fijo Delantero
Jaidier Cardona / Danilo Vergara	DP-0881	26-ago-22	agosto	2022	08:30:00	18:30:00	10:00:00	4933,6	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Se calibran las aspas de la roto v/v, se realizan actividades señaladas en la rutina anexandola al respaldo del acta, se instala
Jamer Vargas	DP-0882	26-ago-22	agosto	2022	19:00:00	29:30:00	10:30:00	1901,1	Giant	Giant SN-2001-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Partió Una Cuchilla.
Carlos Mercado	DP-0883	27-ago-22	agosto	2022	13:45:00	14:20:00	00:35:00	5629,1	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cilindro de Levante & Cilindro de Empuje Desplazados.

Carlos Mercado / victor Guerra	DP-0884	27-ago-22	agosto	2022	10:00:00	18:00:00	08:00:00	1901,1	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Partió Una Cuchilla.
Carlos Mercado / Heiner Navarro	DP-0885	27-ago-22	agosto	2022	07:30:00	10:30:00	03:00:00	13233	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Partió Sello del Retenedor de la Carcasa del Eje Fijo Delantero
Edgar García / Elicith Ortega	DP-0887	27-ago-22	agosto	2022	21:20:00	22:40:00	01:20:00	5611,5	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Tornillo Partido de la Cuchilla Frontal
Edwin Brieva	DP-0888	28-ago-22	agosto	2022	7:00	18:00:00	11:00:00		PLANTA	PLANTA	Mejoras Locativa	Sin tiempo Down	Correctivo	1	Fabricacion de rampa movil
Carlos Mercado / Jaime Romero	DP-0889	28-ago-22	agosto	2022	08:30:00	11:30:00	03:00:00	1900,7	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Partió Una Cuchilla.
Carlos Mercado / Jaime Romero	DP-0890	29-ago-22	agosto	2022	15:20:00	16:10:00	00:50:00	1900,7	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Partió Una Cuchilla.
Edwin Brieva / Carlos Solano	DP-0891	29-ago-22	agosto	2022	14:00:00	17:18:00	03:18:00		RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Ducto de la Cribadora Fisurado
Jesus Manjarres / Elicith Ortega	DP-0892	29-ago-22	agosto	2022	19:30:00	23:00:00	03:30:00	2145,4	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Rodamiento Partido Chumacera del Tambor de Cabeza de la Banda M136.
Jaider Cardona	DP-0893	29-ago-22	agosto	2022	19:30:00	30:30:00	11:00:00	4971,2	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Varillas Torcidas del Conjunto Raspador
Edwin Brieva / Danilo Vergara	DP-0894	30-ago-22	agosto	2022	07:15:00	14:00:00	06:45:00		GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Rodamiento Partido Chumacera del Tambor de Cabeza de la Banda M136.
Carlos Mercado	DP-0895	30-ago-22	agosto	2022	10:50:00	14:30:00	03:40:00	1901,1	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Partió Una Cuchilla.
Edwin Brieva	DP-0896	31-ago-22	agosto	2022	13:41:00	18:05:00	04:24:00	1901,1	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fabricación de Ventanas a Puntos de Engrase de la Clasificadora
Edgar García	DP-0897	31-ago-22	agosto	2022	27:48:00	28:13:00	00:25:00	5683,4	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Tornillo Partido de la Cuchilla Frontal
Carlos Mercado / Danilo Vergara	DP-0898	31-ago-22	agosto	2022	07:10:00	10:30:00	03:20:00	1902,6	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Juan C Martinez / Elicith Ortega	DP-0899	31-ago-22	agosto	2022	25:30:00	30:30:00	05:00:00	5012,4	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cambio del Conjunto Cabezal
Carlos Solano / Jamer Vargas	DP-0900	01-sep-22	septiembre	2022	16:30:00	18:30:00	02:00:00		SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga por Maguera
Carlos Solano / Jamer Vargas / Carlos Solano / Danilo Vergara /	DP-0901	01-sep-22	septiembre	2022	07:00:00	17:30:00	10:30:00	2154,2	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Jamer Vargas	DP-0902	01-sep-22	septiembre	2022	07:00:00	17:30:00	10:30:00	1908,1	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Planitas Antidesgaste en Mal Estado.
Carlos Mercado / victor Guerra	DP-0903	01-sep-22	septiembre	2022	19:10:00	29:00:00	09:50:00	2154,2	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Rodamiento Partido Chumacera del Tambor de Cabeza de la Banda M136.
Jose Martinez	DP-0904	02-sep-22	septiembre	2022	17:14:00	18:30:00	01:16:00	5714,7	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Partio Tornillos Cuchilla Frontal
Danilo Vergara / John Solano	DP-0905	02-sep-22	septiembre	2022	08:30:00	15:10:00	06:40:00	5034,2	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mantenimiento Semanal
Jonathan Lopez	DP-0906	02-sep-22	septiembre	2022	18:30:00	25:30:00	07:00:00	5714,7	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Partio Tornillos Cuchilla Frontal Inferior
Carlos Solano / Jose Ramon	DP-0907	03-sep-22	septiembre	2022	15:30:00	18:25:00	02:55:00	5726	SHEAR 01	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Grieta en Motor de Giro
Carlos Solano / John Solano	DP-0908	03-sep-22	septiembre	2022	07:10:00	15:10:00	08:00:00	2154,2	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga de Aceite por Motor M136
Carlos Mercado / Jonathan	DP-0909	03-sep-22	septiembre	2022	19:10:00	28:30:00	09:20:00	5726	SHEAR 01	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Grieta en Motor de Giro
Jhon Ortiz	DP-0910	05-sep-22	septiembre	2022	07:00:00	07:30:00	00:30:00	13347	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bajo Nivel de Aceite de Motor
Edgar García	DP-0911	05-sep-22	septiembre	2022	07:00:00	07:57:00	00:57:00	5726	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	Engrase/lubricación	Fuera de servicio	Preventivo	2	Bajo Nivel de Aceite en la HPU / Engrase General
Juan C. Martinez	DP-0912	05-sep-22	septiembre	2022	07:00:00	07:30:00	00:30:00	2184,9	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bajo Nivel de Aceite del Cojinete.
Jaider Cardona	DP-0913	05-sep-22	septiembre	2022	08:10:00	19:10:00	11:00:00	5043,4	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	2	Roto v/v Taponada / Aspas Flojas.
Jhon Ortiz / Jesus Manjarrez	DP-0914	05-sep-22	septiembre	2022	07:00:00	08:30:00	01:30:00	5043,4	EXTRACTOR	Extractor SN-2101-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Vástago de los Cilindros Partidos
Elicith Ortega	DP-0915	05-sep-22	septiembre	2022	07:00:00	18:30:00	11:30:00		PLANTA	PLANTA	Mejoras Locativa	Sin tiempo Down	Correctivo	1	Fabricacion de rampa movil
Edgar García / Jaider Cardona	DP-0916	06-sep-22	septiembre	2022	07:00:00	18:30:00	11:30:00	5720	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Correctivo	4	Mtto Semanal / Tornillos Partidos del Motor de Giro / Tornillos Partidos de la Cuchilla Frontal / Desplazamiento de Base.
Jamer Vargas	DP-0917	06-sep-22	septiembre	2022	19:10:00	27:40:00	08:30:00	1936,4	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchillas Fisuradas.
Carlos Solano / Jose Ramon	DP-0918	06-sep-22	septiembre	2022	18:30:00	29:45:00	11:15:00	5742,1	SHEAR 01	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Tornillos Partidos del Motor de Giro
Edwin Brieva	DP-0919	06-sep-22	septiembre	2022	14:30:00	18:00:00	03:30:00	2182,9	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Rodamiento Partido Chumacera del Tambor de Cabeza de la Banda M136.

Edwin Brieva	DP-0920	06-sep-22	septiembre	2022	07:00:00	18:30:00	11:30:00	13346,9	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Horquilla RH Partida.
Elicith Ortega	DP-0921	06-sep-22	septiembre	2022	07:00:00	18:30:00	11:30:00		PLANTA	PLANTA	Mejoras Locativa	Sin tiempo Down	Correctivo	1	Fabricacion de rampa movil
Carlos Solano / Wilmer Salcedo	DP-0922	06-sep-22	septiembre	2022	20:38:00	21:30:00	00:52:00	13358	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Horquilla RH Partida.
Jesús Manjarrez / Juan Carlos	DP-0923	07-sep-22	septiembre	2022	07:00:00	11:00:00	04:00:00	1941,9	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	3	Mtto Semanal / Ventilador del Arranque En El Cuarto Electrico Quemado / Acople plastico Partido Motor 102.
Jhon Ortiz	DP-0924	07-sep-22	septiembre	2022	17:00:00	18:00:00	01:00:00	440	CARGADOR LOVOL	CLW009LFKPY001123	Engrase/lubricación	Fuera de servicio	Preventivo	1	Engrase Semanal
Jesus Manjarrez / Juan Carlos	DP-0925	07-sep-22	septiembre	2022	11:00:00	18:30:00	07:30:00	2201,3	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	2	Mantenimiento Semanal / Bomba HYD Presenta Ruido
Carlos Mercado	DP-0926	08-sep-22	septiembre	2022	07:00:00	12:30:00	05:30:00	2201,3	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Tornillos Partidos de las Pantallas.
Edwin Brieva / Heiner Navarro	DP-0927	08-sep-22	septiembre	2022	07:00:00	12:30:00	05:30:00	2201,3	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bomba HYD Con Rodamiento en Mal Estado.
Carlos Mercado / Jaime Romero	DP-0928	08-sep-22	septiembre	2022	14:00:00	18:30:00	04:30:00	2201,3	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Tornillos Sin Fin M131 Taponado.
Elicith Ortega	DP-0929	08-sep-22	septiembre	2022	23:40:00	29:00:00	05:20:00	2201,3	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Tornillos Sin Fin M131 Taponado.
Jaider Cardona	DP-0930	08-sep-22	septiembre	2022	25:30:00	27:10:00	01:40:00	5101,8	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Armado del Conjunto Cabezal
Carlos Mercado / Jonathan	DP-0931	09-sep-22	septiembre	2022	15:00:00	18:30:00	03:30:00	5785,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Tornillos Partidos Cuchilla lateral Superior
Carlos Mercado / victor Guerra	DP-0932	09-sep-22	septiembre	2022	07:00:00	11:30:00	04:30:00	2203,3	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Tornillos Sin Fin M131 Taponado.
Edwin Brieva / Carlos Mercado	DP-0933	09-sep-22	septiembre	2022	09:10:00	16:40:00	07:30:00	5102,6	EXTRACTOR	Extractor SN-2101-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Vástago de los Cilindros Partidos
Jesús Manjarrez / Danilo Vergara	DP-0934	09-sep-22	septiembre	2022	21:02:00	22:32:00	01:30:00	2204	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	2	Bajo Nivel de Aceite / Atascada
Danilo Vergara / Jaider Cardona	DP-0935	09-sep-22	septiembre	2022	20:40:00	21:05:00	00:25:00	4911,6	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Aspas De Roto V/V Dobladas
Elicith Ortega	DP-0936	09-sep-22	septiembre	2022	19:00:00	21:15:00	02:15:00	2204	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Tornillos Sin Fin M131 Taponado.
Luis Barreto / Victor Guerra /	DP-0937	09-sep-22	septiembre	2022	07:00:00	12:00:00	05:00:00	5102,6	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mantenimiento Semanal
Jaider Cardona	DP-0938	10-sep-22	septiembre	2022	19:00:00	27:30:00	08:30:00	5792,7	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Soportes del Entre Dos Agrietado.
Carlos Mercado	DP-0939	10-sep-22	septiembre	2022	07:00:00	18:30:00	11:30:00	5792,7	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Soportes del Entre Dos Agrietado.
Edwin Brieva / Danilo Vergara	DP-0940	12-sep-22	septiembre	2022	07:00:00	10:40:00	03:40:00	5792,7	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Soportes del Entre Dos Agrietado.
Edwin Brieva / Danilo Vergara	DP-0941	12-sep-22	septiembre	2022	17:50:00	18:30:00	00:40:00	5792,7	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Tornillo Partido Cuchilla Frontal Inf.
Carlos Mercado / Jonathan	DP-0942	12-sep-22	septiembre	2022	27:05:00	28:20:00	01:15:00	5808,4	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Tornillo Partido Cuchilla Lateral Inf.
Edwin Brieva / Jose Ramon	DP-0943	13-sep-22	septiembre	2022	07:00:00	11:30:00	04:30:00	5810	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	2	Mantenimiento Semanal / Cambio de Cuchillas
Edwin Brieva / Danilo Vergara	DP-0944	13-sep-22	septiembre	2022	14:50:00	15:20:00	00:30:00	519	CARGADOR LOVOL	CLW009LFKPY001123	No aplica	Disponible	Correctivo	2	Platinas Tope Eje del Espejo Partidas / Grieta Extensión LH.
Edwin Brieva / Danilo Vergara	DP-0945	13-sep-22	septiembre	2022	14:00:00	16:30:00	02:30:00	1975,7	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Disponible	Correctivo	1	Protector del Tambor de Cola Banda M101 En Mal Estado.
Elicith Ortega	DP-0947	13-sep-22	septiembre	2022	06:30:00	18:30:00	12:00:00		SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Sin tiempo Down	Correctivo	1	Fabricación de Contrapesa.
John Solano	DP-0946	15-sep-22	septiembre	2022	19:00:00	22:15:00	03:15:00	65119	CAMIONETA GHP722	Great Wall Wingle 7 (4x4)	5000 Kms	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento 5000 km
Edwin Brieva / Jesus Manjarrez	DP-0948	15-sep-22	septiembre	2022	07:00:00	14:00:00	07:00:00	1978	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Edwin Brieva / Juan Carlos	DP-0949	15-sep-22	septiembre	2022	07:00:00	18:30:00	11:30:00	2255,6	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Elicith Ortega	DP-0950	15-sep-22	septiembre	2022	07:00:00	15:40:00	08:40:00		PLANTA	PLANTA	Mejoras Locativa	Sin tiempo Down	Correctivo	1	Fabricación de Techo Para Pileta de Aceites.
Edwin Brieva	DP-0951	16-sep-22	septiembre	2022	10:00:00	14:00:00	04:00:00		SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Sin tiempo Down	Correctivo	1	Fabricación de Contrapesa.
Elicith Ortega	DP-0952	17-sep-22	septiembre	2022	07:00:00	18:30:00	11:30:00		PLANTA	PLANTA	Mejoras Locativa	Sin tiempo Down	Correctivo	1	Fabricación de Techo Para Pileta de Aceites.
Carlos Mercado / Danilo Vergara	DP-0953	19-sep-22	septiembre	2022	08:00:00	10:30:00	02:30:00	575,3	CARGADOR LOVOL	CLW009LFKPY001123	Engrase/lubricación	Fuera de servicio	Preventivo	1	Engrase General
Carlos Mercado	DP-0954	19-sep-22	septiembre	2022	10:30:00	18:00:00	07:30:00	13420,3	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	Engrase/lubricación	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal

Carlos Mercado / Edwin Brieva	DP-0955	20-sep-22	septiembre	2022	08:00:00	17:00:00	09:00:00		CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Sin tiempo Down	Correctivo	1	Horquilla RH Partida.
Danilo Vergara / Wilmer Salcedo	DP-0956	21-sep-22	septiembre	2022	14:00:00	17:00:00	03:00:00	2295,9	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Carlos Mercado / Wilmer Salcedo	DP-0957	21-sep-22	septiembre	2022	08:30:00	11:00:00	02:30:00	2014,5	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Carlos Mercado	DP-0958	22-sep-22	septiembre	2022	19:00:00	30:30:00	11:30:00	13307,8	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Sin tiempo Down	Correctivo	1	Horquilla RH Partida.
Victor Guerra / Carlos Mercado.	DP-0959	22-sep-22	septiembre	2022	19:00:00	23:30:00	04:30:00	5238,4	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Sin tiempo Down	Correctivo	1	Reparacion Platos de Trabajo Pesado.
Luis Barreto	DP-0960	23-sep-22	septiembre	2022	27:00:00	29:20:00	02:20:00	5261,5	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cambio del Conjunto Cabezal
Jonathan Lopez Carmelo Mercado /	DP-0961	23-sep-22	septiembre	2022	28:30:00	30:30:00	02:00:00	5954,6	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Tornillo Partido Cuchilla Frontal
	DP-0962	24-sep-22	septiembre	2022	19:00:00	24:00:00	05:00:00	2310,6	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Inspeccion Camara de Corte
Carlos Mercado	DP-0963	24-sep-22	septiembre	2022	27:00:00	30:30:00	03:30:00	5310,5	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Sin tiempo Down	Correctivo	1	Cambio del Conjunto Cabezal
Jonathan Lopez	DP-0964	24-sep-22	septiembre	2022	25:00:00	26:20:00	01:20:00	5993,5	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Tornillo Partido Cuchilla Frontal Inf.
Jaime Romero / Carlos Mercado	DP-0965	24-sep-22	septiembre	2022	25:00:00	26:20:00	01:20:00	2028,4	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Inspeccion Camara de Corte
Camilo Bolivar	DP-0966	26-sep-22	septiembre	2022	09:15:00	12:00:00	02:45:00	670	CARGADOR LOVOL	CLW009LFKPY001123	500 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Correctivo	1	PM 500 HORAS
Edwin Brieva / Omar Gonzalez	DP-0967	26-sep-22	septiembre	2022	07:00:00	18:30:00	11:30:00	5998,4	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Eje Mordaza Superior en Mal Estado
Carlos Solano / Elicith Ortega	DP-0971	26-sep-22	septiembre	2022	19:10:00	30:30:00	11:20:00	6002,8	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	2000 Horas Mensual Anual	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento 2000 Hrs Anual
Edwin Brieva / Omar Gonzalez	DP-0968	27-sep-22	septiembre	2022	07:00:00	18:30:00	11:30:00	6002,8	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	2000 Horas Mensual Anual	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento 2000 Hrs Anual
Jaider Cardona Juan C.	DP-0969	27-sep-22	septiembre	2022	14:45:00	16:40:00	01:55:00	5334,9	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Dañó Correa
Martinez / Victor	DP-0970	27-sep-22	septiembre	2022	08:22:00	09:30:00	01:08:00	2322,3	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Ducto de la Cribadora Fisurado
Carlos Solano / Elicith Ortega	DP-0972	27-sep-22	septiembre	2022	19:00:00	30:30:00	11:30:00	6002,8	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	2000 Horas Mensual Anual	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento 2000 Hrs Anual
Edwin Brieva / Edgar Garcia	DP-0973	28-sep-22	septiembre	2022	07:00:00	18:30:00	11:30:00	6002,8	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	2000 Horas Mensual Anual	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento 2000 Hrs Anual
Jamer Vargas / Victor Guerra /	DP-0974	28-sep-22	septiembre	2022	07:00:00	12:30:00	05:30:00	2045,9	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Carlos Solano / Elicith Ortega	DP-0975	28-sep-22	septiembre	2022	19:00:00	30:30:00	11:30:00	6002,8	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	2000 Horas Mensual Anual	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento 2000 Hrs Anual
Elicith Ortega	DP-0976	28-sep-22	septiembre	2022	19:00:00	30:20:00	11:20:00	5326,3	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Reparacion Platos de Trabajo Pesado.
Luis Barreto	DP-0977	29-sep-22	septiembre	2022	07:00:00	14:00:00	07:00:00	2355,5	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cambio de Cuchillas
Carlos Mercado / Jaime Romero	DP-0978	29-sep-22	septiembre	2022	07:00:00	12:30:00	05:30:00	2341,1	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Edwin Brieva	DP-0979	29-sep-22	septiembre	2022	07:00:00	12:00:00	05:00:00	13500	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Instalación Horquillas Nuevas
Carlos Mercado	DP-0980	29-sep-22	septiembre	2022	14:00:00	15:30:00	01:30:00	2052,5	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cambio de Aceite Motor M107.
Edwin Brieva / Jonathan Lopez	DP-0981	29-sep-22	septiembre	2022	07:00:00	18:30:00	11:30:00	6002,8	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	2000 Horas Mensual Anual	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento 2000 Hrs Anual
Jaime Romero / Juan C Martinez	DP-0982	29-sep-22	septiembre	2022	14:30:00	15:00:00	00:30:00	2341,8	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Ducto del Tornillo Sin Fin Fisurado
Edwin Garcia / Jhon Arenas	DP-0984	29-sep-22	septiembre	2022	20:15:00	29:10:00	08:55:00	6002,8	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	2000 Horas Mensual Anual	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento 2000 Hrs Anual
Jaider Cardona	DP-0985	29-sep-22	septiembre	2022	28:30:00	29:10:00	00:40:00	5352,1	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Sin tiempo Down	Preventivo	1	Cambio de Cuchillas
Edwin Brieva / Jonathan Lopez	DP-0983	30-sep-22	septiembre	2022	07:00:00	18:30:00	11:30:00	6002,8	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	2000 Horas Mensual Anual	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento 2000 Hrs Anual
Edgar Garcia / Jamer Vargas	DP-0986	30-sep-22	septiembre	2022	19:50:00	28:45:00	08:55:00	6002,8	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	2000 Horas Mensual Anual	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento 2000 Hrs Anual
Carlos Mercado / Luis Barreto	DP-0994	30-sep-22	septiembre	2022	07:00:00	18:30:00	11:30:00	5368,7	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Carlos Mercado / Juan C	DP-0987	01-oct-22	octubre	2022	13:50:00	15:30:00	01:40:00		RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Sin tiempo Down	Preventivo	2	Reparacion Platos de Trabajo Pesado / Cambio de Cuchillas
Carlos Mercado / Luis Barreto	DP-0988	01-oct-22	octubre	2022	10:10:00	10:40:00	00:30:00	5378,4	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Se desplaza Polea de la Correa

Jaider Cardona	DP-0989	01-oct-22	octubre	2022	27:00:00	28:30:00	01:30:00	5392,3	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Partió Espaciadores
Heiner Navarro	DP-0990	01-oct-22	octubre	2022	21:20:00	21:30:00	00:10:00	13527	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bajo Nivel Aceite de Motor.
Edwin Brieva / Jonathan Lopez	DP-0991	02-oct-22	octubre	2022	07:00:00	18:30:00	11:30:00	6002,8	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	2000 Horas Mensual Anual	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento 2000 Hrs Anual
Carlos Solano	DP-0992	03-oct-22	octubre	2022	14:30:00	18:10:00	03:40:00	714,6	CARGADOR LOVOL	CLW009LFPKY001123	Engrase/lubricación	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Edwin Brieva / Jaime Romero	DP-0993	03-oct-22	octubre	2022	06:30:00	18:30:00	12:00:00	6002,8	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	2000 Horas Mensual Anual	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento 2000 Hrs Anual
Jesus Mercado	DP-0995	03-oct-22	octubre	2022	15:30:00	16:15:00	00:45:00	5480,5	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Sin tiempo Down	Preventivo	1	Cambio de Cuchillas
Carlos Mercado	DP-0996	03-oct-22	octubre	2022	25:05:00	27:00:00	01:55:00	5411,5	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Reparacion Platos de Trabajo Pesado
Jhon Ortiz	DP-0997	03-oct-22	octubre	2022	20:45:00	28:50:00	08:05:00	13533,8	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	750 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Correctivo	1	PM 750 Horas
Luis Carlos Barreto	DP-0998	03-oct-22	octubre	2022	25:05:00	28:45:00	03:40:00	5399,9	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cambio de Cuchillas
Jesus Manjarres / Elieth Ortega	DP-0999	04-oct-22	octubre	2022	08:00:00	18:30:00	10:30:00	2084,3	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	Torqueo / Ajuste de pernos	Fuera de servicio	Preventivo	1	Revisión de Cuchillas
Edwin Brieva / Omar Gonzalez	DP-1000	04-oct-22	octubre	2022	07:00:00	18:30:00	11:30:00	6002,8	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	2000 Horas Mensual Anual	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento 2000 Hrs Anual
Edwin Brieva / Danilo Vergara	DP-1001	04-oct-22	octubre	2022	09:00:00	18:30:00	09:30:00	2375,7	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchillas Fisuradas.
Jhon Ortiz	DP-1002	04-oct-22	octubre	2022	20:40:00	27:15:00	06:35:00	13534	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Disponible	Correctivo	1	Fabricación Guarda de Batería
Carlos Mercado / Luis Barreto	DP-1003	04-oct-22	octubre	2022	26:15:00	26:40:00	00:25:00	5421,9	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Se desplaza Polea de la Correa
Carlos Mercado / Juan C	DP-1004	04-oct-22	octubre	2022	20:00:00	29:10:00	09:10:00	2375,7	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchillas Fisuradas.
Jonathan Lopez	DP-1005	04-oct-22	octubre	2022	21:00:00	28:00:00	07:00:00	2078	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Rony Frias	DP-1006	04-oct-22	octubre	2022	18:15:00	22:05:00	03:50:00	6005,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	2000 Horas Mensual Anual	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento 2000 Hrs Anual
Edwin Brieva / Carlos Solano /	DP-1007	04-oct-22	octubre	2022	06:30:00	18:30:00	12:00:00	2375,7	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchillas Fisuradas / Mantenimiento Semanal.
Victor Guerra / Wilmer Salcedo	DP-1008	05-oct-22	octubre	2022	07:00:00	18:30:00	11:30:00	2084,3	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mantenimiento Semanal
Jaider Cardona	DP-1009	05-oct-22	octubre	2022	07:00:00	18:30:00	11:30:00	5430,3	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Disponible	Correctivo	1	Platos de Trabajo Pesado Partidos.
Jaime Romero / Edwin Brieva	DP-1010	05-oct-22	octubre	2022	06:30:00	18:30:00	12:00:00	6002,8	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	2000 Horas Mensual Anual	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento 2000 Hrs Anual
Rony Frias / Jonathan Lopez	DP-1011	05-oct-22	octubre	2022	19:10:00	24:40:00	05:30:00	6002,8	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	2000 Horas Mensual Anual	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento 2000 Hrs Anual
Carlos Mercado / Juan C	DP-1012	05-oct-22	octubre	2022	22:20:00	23:10:00	00:50:00	5433,7	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Dañó Correa
Carlos Mercado / Juan C	DP-1013	05-oct-22	octubre	2022	19:30:00	29:20:00	09:50:00	2375,7	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchillas Fisuradas
Edwin Brieva / Edgar Garcia /	DP-1014	06-oct-22	octubre	2022	08:00:00	18:30:00	10:30:00	6007	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	2000 Horas Mensual Anual	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento 2000 Hrs Anual
Jamer Vargas	DP-1015	06-oct-22	octubre	2022	07:00:00	09:00:00	02:00:00	2375,7	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchillas Fisuradas
Carlos Solano	DP-1016	06-oct-22	octubre	2022	19:00:00	30:30:00	11:30:00	6009,4	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	2000 Horas Mensual Anual	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento 2000 Hrs Anual
Elieth Ortega	DP-1017	06-oct-22	octubre	2022	26:30:00	30:30:00	04:00:00	2375,7	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Disponible	Correctivo	1	Tapa Cribadora Partida.
John Solano	DP-1018	06-oct-22	octubre	2022	20:40:00	24:00:00	03:20:00	5251,4	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Roto v/v Taponada
Edwin Brieva / Edgar Garcia /	DP-1019	07-oct-22	octubre	2022	07:00:00	18:30:00	11:30:00	6014,9	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	2000 Horas Mensual Anual	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento 2000 Hrs Anual
Victor Guerra	DP-1020	07-oct-22	octubre	2022	14:00:00	16:00:00	02:00:00	5453,8	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Sin tiempo Down	Preventivo	1	Reparación del Conjunto Raspador
Jaider Carmona	DP-1021	07-oct-22	octubre	2022	07:00:00	11:00:00	04:00:00	5453,8	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Carlos Solano / Elieth Ortega	DP-1022	07-oct-22	octubre	2022	19:00:00	30:30:00	11:30:00	6014,9	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	2000 Horas Mensual Anual	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento 2000 Hrs Anual
Jesus Manjarrez / Jhon Solano	DP-1023	07-oct-22	octubre	2022	26:30:00	30:30:00	04:00:00	5468	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cambio de Cuchillas
Edwin Brieva / Edgar Garcia /	DP-1024	08-oct-22	octubre	2022	07:00:00	18:30:00	11:30:00	6015,5	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	2000 Horas Mensual Anual	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento 2000 Hrs Anual

Jaider Carmona	DP-1025	08-oct-22	octubre	2022	07:00:00	09:15:00	02:15:00	5463,3	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Ducto de la Cribadora Fisurado
Jaider Carmona	DP-1026	08-oct-22	octubre	2022	15:00:00	18:30:00	03:30:00	5472,2	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Espaciadores Partidos Conjunto Cabezal.
Carlos Solano / Eliceth Ortega	DP-1027	08-oct-22	octubre	2022	19:00:00	30:30:00	11:30:00	6018,9	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	2000 Horas Mensual Anual	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento 2000 Hrs Anual
Jesus Manjarrez	DP-1028	08-oct-22	octubre	2022	21:30:00	28:30:00	07:00:00	5480,6	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Sin tiempo Down	Preventivo	1	Cambio de Cuchillas
Jhon Ortiz	DP-1029	10-oct-22	octubre	2022	08:50:00	15:30:00	06:40:00	775	CARGADOR LOVOL	CLW009LFKPY001123	Engrase/lubricación	Fuera de servicio	Preventivo	1	Engrase Semanal
Edgar Garcia / Victor Guerra /	DP-1030	10-oct-22	octubre	2022	19:00:00	30:30:00	11:30:00	6029,4	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	2000 Horas Mensual Anual	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento 2000 Hrs Anual
Victor Guerra	DP-1031	10-oct-22	octubre	2022	26:30:00	27:40:00	01:10:00	5496,4	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Sin tiempo Down	Preventivo	1	Cambio de Cuchillas
Edwin Brieva / Jonathan Lopez	DP-1033	10-oct-22	octubre	2022	08:05:00	16:00:00	07:55:00	6056,4	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	2000 Horas Mensual Anual	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento 2000 Hrs Anual
Jaider Cardona / Edgar Garcia.	DP-1032	11-oct-22	octubre	2022	24:00:00	26:30:00	02:30:00		RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cambio de Cabeza Raspadora.
Luis Barreto	DP-1034	11-oct-22	octubre	2022	16:05:00	17:40:00	01:35:00	5486,3	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cambio de Cuchillas
Carlos Mercado / Juan C	DP-1035	11-oct-22	octubre	2022	07:30:00	17:00:00	09:30:00		PLANTA	PLANTA	Mejoras Locativa	Sin tiempo Down	Correctivo	1	Fabricación de Portón del Acopio de Aceites.
Edwin Brieva / Jonathan Lopez	DP-1036	11-oct-22	octubre	2022	07:20:00	17:00:00	09:40:00	6056,4	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	2000 Horas Mensual Anual	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento 2000 Hrs Anual
Danilo Vergara / Edgar Garcia /	DP-1037	11-oct-22	octubre	2022	19:00:00	30:30:00	11:30:00	6056,4	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	2000 Horas Mensual Anual	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento 2000 Hrs Anual
Carlos Solano / Wilmer Salcedo	DP-1038	12-oct-22	octubre	2022	06:30:00	18:30:00	12:00:00	2110,6	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Wilmer Salcedo / Jaime Romero	DP-1039	12-oct-22	octubre	2022	06:30:00	07:47:00	01:17:00	2412,8	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Rodillo Banda M129 En Mal Estado.
Carlos Mercado / Juan C	DP-1040	12-oct-22	octubre	2022	08:00:00	16:30:00	08:30:00		PLANTA	PLANTA	Mejoras Locativa	Sin tiempo Down	Correctivo	1	Fabricación de Portón del Acopio de Aceites.
Edgar Garcia / Danilo Vergara	DP-1041	12-oct-22	octubre	2022	25:30:00	30:30:00	05:00:00	6057	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga por Cilindro de Corte.
Heiner Navarro	DP-1042	12-oct-22	octubre	2022	21:00:00	21:30:00	00:30:00	13599,9	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bajo Nivel Aceite de Motor.
Eliceth Ortega	DP-1043	12-oct-22	octubre	2022	14:18:00	17:48:00	03:30:00	5493,7	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Platos de Trabajo Pesado Partidos.
Wilmer Salcedo / Jesus	DP-1044	13-oct-22	octubre	2022	06:30:00	18:30:00	12:00:00	2422,3	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Carlos Mercado / Jonathan	DP-1045	13-oct-22	octubre	2022	19:00:00	30:00:00	11:00:00	6057	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga por Cilindro de Corte.
Jonh Solano / Jesus Manjarrez	DP-1046	14-oct-22	octubre	2022	06:30:00	18:30:00	12:00:00	5557,6	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Juan C Martinez / Luis Barreto	DP-1047	14-oct-22	octubre	2022	19:00:00	20:00:00	01:00:00	5557,6	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Platos de Trabajo Pesado Partidos.
Juan C Martinez	DP-1048	14-oct-22	octubre	2022	20:00:00	21:15:00	01:15:00	5562,5	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Disponible	Preventivo	1	Cambio de Cuchillas
Carlos Mercado	DP-1049	14-oct-22	octubre	2022	22:00:00	27:00:00	05:00:00	5568,3	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Disponible	Correctivo	1	Reparacion Platos de Trabajo Pesado.
Wilmer Salcedo	DP-1050	15-oct-22	octubre	2022	06:30:00	07:45:00	01:15:00	5566,9	EXTRACTOR	Extractor SN-2101-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Carlos Solano / Eliceth Ortega	DP-1051	15-oct-22	octubre	2022	08:40:00	18:00:00	09:20:00	6089,7	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga por Cilindro de Corte.
Jaime Romero / Juan C Martinez	DP-1052	15-oct-22	octubre	2022	20:30:00	21:40:00	01:10:00	5586,7	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Espaciadores Partidos
Carlos Mercado	DP-1053	15-oct-22	octubre	2022	21:00:00	23:00:00	02:00:00	5588,6	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Reparación Placa Final
Carlos Mercado / Jonathan	DP-1054	15-oct-22	octubre	2022	20:30:00	26:30:00	06:00:00	6078,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga por V/V de alivio del Cilindro Tildeo Inf.
Eliceth Ortega	DP-1055	16-oct-22	octubre	2022	09:00:00	13:08:00	04:08:00	5502,3	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Disponible	Correctivo	1	Reparacion Platos de Trabajo Pesado.
Luis Barreto	DP-1056	16-oct-22	octubre	2022	20:00:00	21:10:00	01:10:00	5606,3	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Disponible	Correctivo	1	Cambio de Cuchillas
Carlos Merccado	DP-1057	16-oct-22	octubre	2022	19:00:00	30:30:00	11:30:00	0	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Sin tiempo Down	Ensamble	1	Ensamble
Jonathan Lopez / Jaime Romero	DP-1058	16-oct-22	octubre	2022	18:40:00	19:30:00	00:50:00	6090	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga por V/V de alivio de los Cilindro Tildeo.
Edwin Brieva / Danilo Vergara	DP-1059	17-oct-22	octubre	2022	07:00:00	18:30:00	11:30:00	0	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Sin tiempo Down	Ensamble	1	Ensamble

Edwin Brieva / Edgar García	DP-1060	17-oct-22	octubre	2022	14:30:00	18:30:00	04:00:00		SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cambio de HPU
Edwin Brieva / Victor Guerra	DP-1061	17-oct-22	octubre	2022	10:00:00	18:30:00	08:30:00	2141,5	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cambio de Cuchillas
Jaidier Cardona	DP-1062	17-oct-22	octubre	2022	09:00:00	11:00:00	02:00:00	5601,6	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Espaciadores partidos Cabeza Raspadora LH.
Jonathan Lopez / Jaime Romero	DP-1063	17-oct-22	octubre	2022	27:30:00	30:00:00	02:30:00	6102,9	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga hyd Cilindro de Tildeo Inferior.
Jesus Manjarres / Wilmer Salcedo	DP-1064	17-oct-22	octubre	2022	19:00:00	30:30:00	11:30:00	2141,5	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cambio de Cuchillas
Carlos Solano	DP-1065	17-oct-22	octubre	2022	21:00:00	26:25:00	05:25:00	0	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Sin tiempo Down	Ensamble	1	Ensamble
Edwin Brieva / Danilo Vergara	DP-1066	18-oct-22	octubre	2022	10:00:00	14:30:00	04:30:00	5620,7	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Instalación Solenoide de Bloqueo HPU Razor.
Edwin Brieva / Danilo Vergara	DP-1067	18-oct-22	octubre	2022	19:00:00	30:30:00	11:30:00	6114	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Sin tiempo Down	Ensamble	1	Ensamble
Heiner Navarro	DP-1068	18-oct-22	octubre	2022	08:30:00	09:00:00	00:30:00	840,2	CARGADOR LOVOL	CLW009LFKPY001123	Engrase/lubricación	Fuera de servicio	Preventivo	1	Engrase Semanal
Delman Castro	DP-1069	18-oct-22	octubre	2022	12:00:00	17:00:00	05:00:00		PLANTA	PLANTA	Mejoras Locativa	Sin tiempo Down	Correctivo	1	Fabricacion de rampa movil
Jamer Vargas / Victor Guerra /	DP-1070	18-oct-22	octubre	2022	07:00:00	18:30:00	11:30:00	2141,5	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cambio de Cuchillas
Jesus Manjarres / Elicith Ortega	DP-1071	18-oct-22	octubre	2022	19:00:00	30:30:00	11:30:00	2141,5	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cambio de Cuchillas
Delman Castro	DP-1072	19-oct-22	octubre	2022	07:00:00	18:00:00	11:00:00		PLANTA	PLANTA	Mejoras Locativa			1	Fabricacion de rampa movil
Carlos Mercado / Victor Guerra /	DP-1073	19-oct-22	octubre	2022	07:00:00	18:30:00	11:30:00	2141,5	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cambio de Cuchillas
Jamer Vargas / Juan C Martinez	DP-1074	19-oct-22	octubre	2022	07:00:00	18:30:00	11:30:00	2453,9	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Jaidier Camrona	DP-1075	19-oct-22	octubre	2022	07:00:00	18:30:00	11:30:00	5645	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Disponible	Preventivo	1	Reparación Espaciadores Servicio Pesado
Danilo Vergara	DP-1076	19-oct-22	octubre	2022	10:00:00	11:00:00	01:00:00	5645	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Instalación Solenoide de Bloqueo HPU Razor.
Edwin Brieva / Jonathan Lopez	DP-1077	19-oct-22	octubre	2022	07:00:00	18:30:00	11:30:00	6121,2	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Sin tiempo Down	Ensamble	1	Ensamble
Jhon Solano	DP-1078	19-oct-22	octubre	2022	27:30:00	28:00:00	00:30:00	5652,4	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Disponible	Correctivo	1	Cambio de Cuchillas
Jose Martinez / Carlos Solano	DP-1079	19-oct-22	octubre	2022	19:45:00	24:38:00	04:53:00		SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Sin tiempo Down	Ensamble	1	Ensamble
Jose Martinez	DP-1080	19-oct-22	octubre	2022	19:42:00	30:30:00	10:48:00	5652,7	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Tornillos Del Motor de Giro Partidos.
Jesus Manjarrez / Elicith Ortega	DP-1081	19-oct-22	octubre	2022	23:48:00	29:00:00	05:12:00	2141,5	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cambio de Cuchillas
Carlos Mercado / Jaime Romero	DP-1082	20-oct-22	octubre	2022	07:00:00	18:30:00	11:30:00	2141,5	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cambio de Cuchillas
Edwin Brieva / Jonathan Lopez	DP-1083	20-oct-22	octubre	2022	07:00:00	18:30:00	11:30:00		SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Sin tiempo Down	Ensamble	1	Ensamble
Delman Castro	DP-1084	20-oct-22	octubre	2022	07:00:00	18:00:00	11:00:00		PLANTA	PLANTA	Mejoras Locativa			1	Fabricacion de rampa movil
Luis Barreto	DP-1085	20-oct-22	octubre	2022	14:00:00	18:30:00	04:30:00	5659,1	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Acondicionamiento de Mangueras Hyd.
Edgar García	DP-1086	20-oct-22	octubre	2022	21:05	28:30:00	07:25:00	6230	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	3	Fuga hyd por Manguera del Cilindro de Corte / Fuga hyd por Manguera del Cilindro de Tildeo / Fuga hyd en Cilindro del Stick.
Jaidier Cardona / Jamer Vargas	DP-1087	20-oct-22	octubre	2022	19:15:00	29:40:00	10:25:00	2141,5	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cambio de Cuchillas
Edwin Brieva / Jonathan Lopez	DP-1088	21-oct-22	octubre	2022	07:00:00	18:30:00	11:30:00	6140,4	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	2	Fuga hyd por Manguera del Cilindro de Tildeo / Fuga hyd por Banco de V.V. / Fuga hyd en Cilindro del Stick.
Delman Castro	DP-1089	21-oct-22	octubre	2022	07:00:00	18:00:00	11:00:00		PLANTA	PLANTA	Mejoras Locativa			1	Fabricacion de rampa movil
Luis Barreto	DP-1090	21-oct-22	octubre	2022	07:00:00	18:30:00	11:30:00	5659,1	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Red Eléctrica Desconectada
Carlos Mercado / Juan C	DP-1091	21-oct-22	octubre	2022	07:00:00	18:30:00	11:30:00	2141,5	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cambio de Cuchillas
Jamer Vargas / Jaidier Cardona	DP-1092	21-oct-22	octubre	2022	20:10:00	28:20:00	08:10:00	5665,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Tornillos Del Motor de Giro Partidos.
Jaidier Cardona	DP-1093	21-oct-22	octubre	2022	27:00:00	30:10:00	03:10:00	5661,7	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Espaciadores Partidos
Edgar García	DP-1094	21-oct-22	octubre	2022	23:50:00	30:10:00	06:20:00	6142,9	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga Hyd por Manguera del Cilindro de Corte.

Delman Castro	DP-1095	22-oct-22	octubre	2022	10:00:00	18:00:00	08:00:00		PLANTA	PLANTA	Mejoras Locativa			1	Fabricacion de rampa movil
Carlos Mercado	DP-1096	22-oct-22	octubre	2022	07:00:00	18:30:00	11:30:00	5681,2	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Tornillos Del Motor de Giro Partidos.
Luis Barreto	DP-1097	22-oct-22	octubre	2022	09:30:00	10:30:00	01:00:00	5681,2	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Platos de Trabajo Pesado Partidos.
Edwin Brieva / Jonathan Lopez	DP-1098	22-oct-22	octubre	2022	07:00:00	18:30:00	11:30:00	6142,9	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga Hyd por Cilindro de Corte.
Edgar García / Edwin Brieva	DP-1099	22-oct-22	octubre	2022	19:00:00	21:40:00	02:40:00	6142,9	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga Hyd por Cilindro de Corte.
Jamer Vargas / Edwin Brieva /	DP-1100	22-oct-22	octubre	2022	19:15:00	26:40:00	07:25:00	5674,9	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Tornillos Del Motor de Giro Partidos.
Edgar García	DP-1101	22-oct-22	octubre	2022	29:40:00	30:25:00	00:45:00	6154	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga hyd por V/V de Alivio del Cilindro de Tildeo.
Luis Barreto	DP-1102	23-oct-22	octubre	2022	07:00:00	07:30:00	00:30:00	5684,2	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bajo Nivel de Aceite en la HPU.
Carlos Mercado	DP-1103	23-oct-22	octubre	2022	08:30:00	18:30:00	10:00:00	5684,2	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Ruido en Motor de Giro
Jonathan Lopez	DP-1104	23-oct-22	octubre	2022	07:00:00	07:30:00	00:30:00	6158,2	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bajo Nivel de Aceite en la HPU.
Jaider Cardona	DP-1105	23-oct-22	octubre	2022	28:00:00	29:40:00	01:40:00	5699	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	2	Cambio de Cuchillas / Ducto de la Cribadora Agrietado
Jamer Vargas / Danilo Vergara /	DP-1106	23-oct-22	octubre	2022	20:40:00	28:00:00	07:20:00	2141,5	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cambio de Cuchillas
Edgar García	DP-1107	23-oct-22	octubre	2022	23:15:00	0:05	00:50:00	5693	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	2	Fuga hyd por Cilindro de Tildeo / Fuga Hyd por HPU
Elicith Ortega	DP-1108	24-oct-22	octubre	2022	07:00:00	18:30:00	11:30:00	2141,5	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cambio de Cuchillas
Carlos Solano	DP-1109	24-oct-22	octubre	2022	14:00:00	18:03:00	04:03:00	894,3	CARGADOR LOVOL	CLW009LFKPY001123	Engrase/lubricación	Fuera de servicio	Preventivo	1	Engrase Semanal
Jesus Manjarrez / Wilmer Salcedo	DP-1110	24-oct-22	octubre	2022	09:28:00	13:15:00	03:47:00	6170,9	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga por Manguera Nueva Del Cilindro De Corte
Luis Barreto	DP-1111	24-oct-22	octubre	2022	20:25:00	23:48:00	03:23:00	13717,2	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	Engrase/lubricación	Fuera de servicio	Preventivo	1	Engrase Semanal
Jonathan Lopez / Juan C	DP-1112	24-oct-22	octubre	2022	22:30:00	30:20:00	07:50:00	6189,5	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga por Cilindro de Corte.
Carlos Mercado	DP-1113	24-oct-22	octubre	2022	19:30:00	23:20:00	03:50:00	2141,5	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cambio de Cuchillas
Carlos Mercado	DP-1114	24-oct-22	octubre	2022	23:40:00	26:50:00	03:10:00	5765	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Sin tiempo Down	Preventivo	1	Reparación Espaciadores Servicio Pesado
Wilmer Salcedo / John Solano	DP-1115	25-oct-22	octubre	2022	06:30:00	18:30:00	12:00:00	2141,5	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cambio de Cuchillas
Delman Castro	DP-1116	25-oct-22	octubre	2022	13:00:00	18:00:00	05:00:00		PLANTA	PLANTA	Mejoras Locativa			1	Fabricacion de rampa movil
Carlos Uribe	DP-1117	25-oct-22	octubre	2022	07:30:00	08:30:00	01:00:00	13717,9	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bajo Nivel Aceite de Motor.
Jesus Manjarrez / Edwin Brieva	DP-1118	25-oct-22	octubre	2022	07:00:00	18:30:00	11:30:00	6189,5	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga por Cilindro de Corte.
Jhon Ortiz	DP-1119	25-oct-22	octubre	2022	21:35:00	23:30	01:55:00	13725,4	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga hyd en el Sistema de Dirección
Carlos Mercado / Jaime Romero	DP-1121	25-oct-22	octubre	2022	19:30:00	30:30:00	11:00:00	6195,8	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga por Cilindro de Corte.
Carlos Uribe	DP-1120	26-oct-22	octubre	2022	10:00:00	15:20:00	05:20:00	13727	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Partió Correa del Alternador
Delman Castro	DP-1122	26-oct-22	octubre	2022	07:00:00	18:30:00	11:30:00		PLANTA	PLANTA	Mejoras Locativa			1	Fabricacion de rampa movil
Edwin Brieva / Jesus Manjarrez	DP-1123	26-oct-22	octubre	2022	07:00:00	18:30:00	11:30:00	6191,4	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga por Cilindro de Corte.
Jonathan Lopez	DP-1124	26-oct-22	octubre	2022	20:30:00	22:30:00	02:00:00	5764,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Tornillos Partidos Cuchilla Frontal Inferior.
Carlos Mercado / Jaime Romero	DP-1125	26-oct-22	octubre	2022	20:30:00	28:10:00	07:40:00	6195,8	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga por Cilindro de Corte.
Carlos Solano	DP-1126	27-oct-22	octubre	2022	08:00:00	08:10:00	00:10:00	932,6	CARGADOR LOVOL	CLW009LFKPY001123	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bajo Nivel del Liquido de Frenos
Edwin Brieva / Jesus Manjarrez	DP-1127	27-oct-22	octubre	2022	09:30:00	18:30:00	09:00:00	6102,8	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchilla Frontal Sin Filo / Joystick No Responde
Wilmer Salcedo	DP-1128	27-oct-22	octubre	2022	06:30:00	10:30:00	04:00:00	2141,5	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cambio de Cuchillas
Edwin Brieva / Jose Ramon	DP-1129	27-oct-22	octubre	2022	15:30:00	16:00:00	00:30:00	5770,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga en Acople de la V/V de Alivio.

Mayra Rincon	DP-1130	27-oct-22	octubre	2022	18:30:00	30:30:00	12:00:00	6203,1	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	No responden los Mandos.
Jonathan Lopez Carlos Mercado / Juan C	DP-1131	27-oct-22	octubre	2022	19:30:00	22:30:00	03:00:00	5781,2	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Falla en Solenoides
	DP-1132	27-oct-22	octubre	2022	19:00:00	30:30:00	11:30:00	2141,5	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cambio de Cuchillas
Delman Castro	DP-1138	27-oct-22	octubre	2022	07:00:00	18:30:00	11:30:00		PLANTA	PLANTA	Mejoras Locativa			1	Fabricacion de rampa movil
Jesus Mercado / Edwin Brieva	DP-1133	28-oct-22	octubre	2022	07:00:00	18:30:00	11:30:00	6204,3	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	No responden los Mandos.
Jamer Vargas	DP-1134	28-oct-22	octubre	2022	07:00:00	18:30:00	11:30:00	2141,5	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cambio de Cuchillas
Jaider Cardona	DP-1135	28-oct-22	octubre	2022	15:10:00	17:00:00	01:50:00		PLANTA	PLANTA	Mejoras Locativa		Correctivo	1	Limpieza Canaletas de las Mangueras
Jaider Cardona	DP-1136	28-oct-22	octubre	2022	07:30:00	15:00:00	07:30:00		PLANTA	PLANTA	Mejoras Locativa		Correctivo	1	Reparacion de Laminas
Edgar Garcia / Edwin Brieva	DP-1137	28-oct-22	octubre	2022	14:13:00	18:30:00	04:17:00	5794,4	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Ruido en Motor de Giro
Delman Castro	DP-1139	28-oct-22	octubre	2022	07:00:00	18:30:00	11:30:00		PLANTA	PLANTA	Mejoras Locativa			1	Fabricacion de rampa movil
Mayra Rincon	DP-1140	28-oct-22	octubre	2022	18:30:00	30:30:00	12:00:00		SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	No responden los Mandos.
Elicith Ortega / John Solano /	DP-1141	28-oct-22	octubre	2022	19:00:00	26:30:00	07:30:00	2141,5	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cambio de Cuchillas
Elicith Ortega	DP-1142	28-oct-22	octubre	2022	25:30:00	27:00:00	01:30:00	5808,4	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Ducto de la Cribadora Fisurado
Danilo Vergara	DP-1143	29-oct-22	octubre	2022	07:00:00	16:30:00	09:30:00	6204,3	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	No responden los Mandos.
Jamer Vargas	DP-1144	29-oct-22	octubre	2022	07:00:00	17:00:00	10:00:00	2141,5	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cambio de Cuchillas
Jaider Carmona	DP-1145	29-oct-22	octubre	2022	14:10:00	17:15:00	03:05:00	71011	CAMIONETA GHP722	Great Wall Wingle 7 (4x4)	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fabricación de Base para Extintor
Delman Castro	DP-1146	29-oct-22	octubre	2022	07:00:00	18:30:00	11:30:00		PLANTA	PLANTA	Mejoras Locativa			1	Fabricacion de rampa movil
Elicith Ortega / John Solano /	DP-1147	29-oct-22	octubre	2022	19:00:00	30:30:00	11:30:00	5841,2	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Disponible	Correctivo	2	Platos de Trabajo Pesado Partidos / Ducto de la Cribadora partido.
Jonh Solano	DP-1148	29-oct-22	octubre	2022	22:00:00	26:30:00	04:30:00	71032	CAMIONETA GHP722	Great Wall Wingle 7 (4x4)	5000 Kms	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento 5000 km
Jaider Cardona	DP-1149	30-oct-22	octubre	2022	07:30:00	12:00:00	04:30:00	5835,1	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Ducto de la Cribadora Fisurado
Jesus Manjarrez / Carlos Solano	DP-1150	30-oct-22	octubre	2022	23:00:00	30:30:00	07:30:00	6231	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga por Cilindro de Tildeo.
Jaider Cardona	DP-1151	31-oct-22	octubre	2022	09:00:00	12:00:00	03:00:00		GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Sin tiempo Down	Correctivo	1	Estructura Soporte de Big Bag para Viruta Deformado
Carlos Solano	DP-1152	31-oct-22	octubre	2022	22:30:00	23:00:00	00:30:00	13787,1	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cambio Filtro de Combustible
Jesus Manjarrez / Carlos Solano	DP-1153	31-oct-22	octubre	2022	26:40:00	28:40:00	02:00:00	6247,9	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Manguera Desacoplada del Cilindro de Corte
Wilmer Salcedo / Elicith Ortega	DP-1154	31-oct-22	octubre	2022	18:30:00	22:00:00	03:30:00	2157,2	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cambio de Rodillos.
Jonathan Lopez	DP-1155	01-nov-22	noviembre	2022	07:25:00	10:15:00	02:50:00	5875	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Delman Castro	DP-1156	01-nov-22	noviembre	2022	07:00:00	18:30:00	11:30:00		PLANTA	PLANTA	Mejoras Locativa			1	Fabricacion de rampa movil
Carlos Mercado	DP-1157	01-nov-22	noviembre	2022	07:10:00	07:30:00	00:20:00	6249,9	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bajo Nivel de Aceite en la HPU.
Victor Guerra	DP-1158	01-nov-22	noviembre	2022	19:30:00	23:00:00	03:30:00	5896,3	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Disponible	Preventivo	1	Cambio de Cuchillas
Heiner Navarro	DP-1159	01-nov-22	noviembre	2022	20:00:00	20:30:00	00:30:00	1011,8	CARGADOR LOVOL	CLW009LFPY001123	Engrase/lubricación	Fuera de servicio	Preventivo	1	Engrase Semanal
Delman Castro	DP-1160	02-nov-22	noviembre	2022	07:00:00	18:30:00	11:30:00		PLANTA	PLANTA	Mejoras Locativa			1	Fabricacion de rampa movil
Victor Guerra	DP-1161	02-nov-22	noviembre	2022	24:20:00	25:20:00	01:00:00	5912,3	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Espaciador Partido Cabeza LH.
Jamer Vargas / Luis Barreto	DP-1162	02-nov-22	noviembre	2022	19:30:00	30:30:00	11:00:00	5908,1	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Eje Mordaza Inferior en Mal Estado
Juan C Martinez / Jaider Cardona	DP-1163	02-nov-22	noviembre	2022	07:15:00	11:00:00	03:45:00	2169,3	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Jonathan Lopez / Edwin Brieva	DP-1164	03-nov-22	noviembre	2022	07:00:00	09:30:00	02:30:00	6190,1	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchilla Frontal Inferior Sin Filo

Juan C Martinez / Carlos	DP-1165	03-nov-22	noviembre	2022	07:30:00	14:00:00	06:30:00	2481	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Carlos Mercado / Jaider Cardona	DP-1166	03-nov-22	noviembre	2022	08:30:00	10:10:00	01:40:00		RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Disponible	Correctivo	2	Reparación Espaciadores Servicio Pesado / Cambio de Cuchillas
Delman Castro	DP-1167	03-nov-22	noviembre	2022	07:00:00	18:30:00	11:30:00		PLANTA	PLANTA	Mejoras Locativa			1	Fabricacion de rampa movil
Jaider Cardona	DP-1168	03-nov-22	noviembre	2022	14:00:00	17:30:00	03:30:00	5915	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Tapa Cribadora Partida.
Delman Castro	DP-1169	04-nov-22	noviembre	2022	07:00:00	18:30:00	11:30:00		PLANTA	PLANTA	Mejoras Locativa			1	Fabricacion de rampa movil
Jaider Cardona	DP-1170	04-nov-22	noviembre	2022	07:30:00	08:10:00	00:40:00	5935,1	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	Engrase/lubricación	Fuera de servicio	Preventivo	1	Engrase Semanal
Jonathan Lopez / Edwin Brieve	DP-1171	04-nov-22	noviembre	2022	13:35:00	15:20:00	01:45:00	5940,1	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga por Manguera Del Motor De Giro RH.
Luis Barreto	DP-1172	04-nov-22	noviembre	2022	21:15:00	23:20:00	02:05:00	5950,1	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Espaciadores Partidos
Luis Barreto / Jamer Vargas	DP-1173	04-nov-22	noviembre	2022	26:00:00	26:40:00	00:40:00	5950,2	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Correa En Mal Estado
Delman Castro	DP-1174	05-nov-22	noviembre	2022	07:00:00	18:30:00	11:30:00		PLANTA	PLANTA	Mejoras Locativa			1	Fabricacion de rampa movil
Elicith Ortega	DP-1175	06-nov-22	noviembre	2022	07:30:00	14:30:00	07:00:00	5989,7	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Espaciadores Servicio Pesado Partidos.
Delman Castro	DP-1176	06-nov-22	noviembre	2022	07:00:00	18:30:00	11:30:00		PLANTA	PLANTA	Mejoras Locativa			1	Fabricacion de rampa movil
Juan C Martinez	DP-1177	06-nov-22	noviembre	2022	22:00:00	23:00:00	01:00:00	5098,2	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Disponible	Preventivo	1	Cambio de Cuchillas
Juan C Martinez / Luis Barreto	DP-1178	06-nov-22	noviembre	2022	19:00:00	22:30:00	03:30:00	5098,2	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cambio Cabeza Raspadora RH.
Wilmer Salcedo / Carlos Solano	DP-1179	07-nov-22	noviembre	2022	09:00:00	09:40:00	00:40:00	1066,7	CARGADOR LOVOL	CLW009LFKPY001123	Engrase/lubricación	Fuera de servicio	Preventivo	1	Engrase Semanal
Delman Castro	DP-1180	07-nov-22	noviembre	2022	07:00:00	18:30:00	11:30:00		PLANTA	PLANTA	Mejoras Locativa			1	Fabricacion de rampa movil
John Solano	DP-1181	07-nov-22	noviembre	2022	17:30:00	18:00:00	00:30:00	6008,8	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bajo Nivel de Aceite en la HPU.
Jorge Marquez	DP-1182	08-nov-22	noviembre	2022	14:30:00	15:30:00	01:00:00	103373	TURBO	TTX119	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cambio Aceite de Motor
Delman Castro	DP-1183	08-nov-22	noviembre	2022	07:00:00	18:30:00	11:30:00		PLANTA	PLANTA	Mejoras Locativa			1	Fabricacion de rampa movil
Edwin Brieve / Jesus Manjarrez	DP-1184	08-nov-22	noviembre	2022	17:00:00	18:30:00	01:30:00	6400,7	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Edwin Brieve / Jesus Manjarrez	DP-1185	08-nov-22	noviembre	2022	07:00:00	10:30:00	03:30:00	6019,2	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Edwin Brieve / Elicith Ortega	DP-1186	08-nov-22	noviembre	2022	10:30:00	14:30:00	04:00:00	6021,3	EXTRACTOR	Extractor SN-2101-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Acople partido del Cilindro que Saca el Gancho.
Jaider Cardona	DP-1187	08-nov-22	noviembre	2022	29:00:00	29:40:00	00:40:00	6030,2	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Espaciador Partido
Edgar Garcia / Edwin Brieve	DP-1188	09-nov-22	noviembre	2022	10:35:00	10:46:00	00:11:00	6415,8	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Dañó Manometro de la HPU.
Edwin Brieve / Victor Guerra	DP-1189	09-nov-22	noviembre	2022	08:00:00	15:30:00	07:30:00	6048,1	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Espaciadores Partidos
Edwin Brieve / Jamer Vargas	DP-1190	09-nov-22	noviembre	2022	07:00:00	13:00:00	06:00:00	2210,6	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Edwin Brieve / Jamer Vargas / Jamer Vargas	DP-1191	10-nov-22	noviembre	2022	07:40:00	18:00:00	10:20:00	2582,2	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Delman Castro	DP-1192	10-nov-22	noviembre	2022	07:00:00	18:30:00	11:30:00		PLANTA	PLANTA	Mejoras Locativa			1	Fabricacion de rampa movil
Delman Castro	DP-1193	10-nov-22	noviembre	2022	13:10:00	15:30:00	02:20:00	6064,7	EXTRACTOR	Extractor SN-2101-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Guarda Doblada Cilindro LH
Edwin Brieve / Victor Guerra	DP-1194	10-nov-22	noviembre	2022	11:15:00	15:00:00	03:45:00	6064,7	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Manguera HYD Del Banco de V/V Dañada
Edwin Garcia / Edwin Brieve	DP-1195	10-nov-22	noviembre	2022	14:00:00	16:00:00	02:00:00	6442,1	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	Torqueo / Ajuste de pernos	Fuera de servicio	Correctivo	1	Torqueo Tornillos Del Motor De Giro
Luis Barreto / Victor Guerra	DP-1196	10-nov-22	noviembre	2022	10:15:00	15:25:00	05:10:00	6051,6	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cambio de Cuchillas
John Solano	DP-1197	11-nov-22	noviembre	2022	19:00:00	30:30:00	11:30:00	6097,4	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Roto v/v Taponada
Elicith Ortega	DP-1198	11-nov-22	noviembre	2022	19:00:00	30:30:00	11:30:00	2585,1	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Banda M127 del Magneto Rota
Luis C Barreto	DP-1199	11-nov-22	noviembre	2022	09:28:00	10:40:00	01:12:00	6086,6	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cambio de Cuchillas

Edgar Garcia	DP-1200	12-nov-22	noviembre	2022	07:23:00	08:33:00	01:10:00	6472,3	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Partió Tornillos Cuchilla Frontal Inferior / Fuga hyd Cilindro de Corte
Jamer Vargas / Jaímer Romero	DP-1201	12-nov-22	noviembre	2022	08:00:00	11:00:00	03:00:00	6098,7	EXTRACTOR	Extractor SN-2101-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Elicith Ortega	DP-1202	12-nov-22	noviembre	2022	19:00:00	30:30:00	11:30:00	2585	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Banda M127 del Magneto Rota
John Solano	DP-1203	12-nov-22	noviembre	2022	27:30:00	30:30:00	03:00:00	6115	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Platos y Espaciadores Partidos Cabeza LH.
Carlos Mercado	DP-1204	13-nov-22	noviembre	2022	07:30:00	11:40:00	04:10:00	6030,9	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Disponible	Correctivo	1	Reparación Espaciadores Servicio Pesado
Jaider Cardona	DP-1205	14-nov-22	noviembre	2022	10:30:00	13:15:00	02:45:00	6050,2	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Disponible	Correctivo	1	Cambio de Cuchillas
Edgar García	DP-1206	14-nov-22	noviembre	2022	19:20:00	20:54:00	01:34:00	6523	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Partió Tornillos Cuchilla Frontal Inferior
Carlos Mercado / Edwin Brieva	DP-1207	15-nov-22	noviembre	2022	13:10:00	18:30:00	05:20:00	6430,9	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Jaider Cardona	DP-1208	15-nov-22	noviembre	2022	07:00:00	16:00:00	09:00:00	6048,9	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Disponible	Correctivo	1	Reparación Espaciadores Servicio Pesado
Delman Castro	DP-1209	16-nov-22	noviembre	2022	07:00:00	18:30:00	11:30:00		PLANTA	PLANTA	Mejoras Locativa			1	Fabricacion de rampa movil
Jaider Cardona	DP-1210	16-nov-22	noviembre	2022	14:15:00	14:40:00	00:25:00	6060,9	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Espaciadores Partidos
Carlos Mercado	DP-1211	16-nov-22	noviembre	2022	17:50:00	18:30:00	00:40:00	14001,9	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga hyd Manguera del Sistema de Refrigeración
Juan C Martinez / Danilo Vergara	DP-1212	16-nov-22	noviembre	2022	07:00:00	13:00:00	06:00:00	2230	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Victor Guerra	DP-1213	16-nov-22	noviembre	2022	21:05:00	22:15:00	01:10:00	14001,9	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga hyd Manguera del Sistema de Refrigeración
Jesus Manjarrez / Edwin Brieva	DP-1214	17-nov-22	noviembre	2022	07:00:00	17:00:00	10:00:00	2620,5	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Delman Castro	DP-1215	17-nov-22	noviembre	2022	07:00:00	18:30:00	11:30:00		PLANTA	PLANTA	Mejoras Locativa			1	Fabricacion de rampa movil
John Solano	DP-1216	17-nov-22	noviembre	2022	07:00:00	15:30:00	08:30:00	14001,9	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga hyd Manguera del Sistema de Refrigeración
Jesus Manjarrez	DP-1217	18-nov-22	noviembre	2022	14:30:00	15:40:00	01:10:00	6015,9	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga Hyd por Manguera del Stick
John Solano	DP-1218	18-nov-22	noviembre	2022	07:00:00	15:00:00	08:00:00	6229,8	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Elicith Ortega	DP-1219	18-nov-22	noviembre	2022	08:15:00	11:00:00	02:45:00	6229,8	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Reparación Espaciadores Servicio Pesado
Delman Castro	DP-1220	18-nov-22	noviembre	2022	07:00:00	18:30:00	11:30:00		PLANTA	PLANTA	Mejoras Locativa			1	Fabricacion de rampa movil
Jaider Cardona	DP-1221	19-nov-22	noviembre	2022	22:00:00	22:20:00	00:20:00	6251	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Correa En Mal Estado
Jaider Cardona	DP-1222	19-nov-22	noviembre	2022	27:00:00	30:15:00	03:15:00	6251	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cambio de Cuchillas
Carlos Solano	DP-1223	19-nov-22	noviembre	2022	09:00:00	17:00:00	08:00:00	6250,3	EXTRACTOR	Extractor SN-2101-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Delman Castro	DP-1224	19-nov-22	noviembre	2022	09:00:00	17:00:00	08:00:00	6250,3	EXTRACTOR	Extractor SN-2101-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Correctivo	1	Reparación Cizalla Superior.
Jesus Manjarrez / Elicith Ortega	DP-1225	19-nov-22	noviembre	2022	12:00:00	14:10:00	02:10:00	6698,7	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Tornillos Partidos Cuchilla Frontal.
Delman Castro	DP-1226	19-nov-22	noviembre	2022	07:00:00	18:30:00	11:30:00		PLANTA	PLANTA	Mejoras Locativa			1	Fabricacion de rampa movil
Jaider Cardona	DP-1227	20-nov-22	noviembre	2022	25:15:00	26:08:00	00:53:00	6281,9	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Correa En Mal Estado
Delman Castro	DP-1228	20-nov-22	noviembre	2022	07:00:00	18:30:00	11:30:00		PLANTA	PLANTA	Mejoras Locativa			1	Fabricacion de rampa movil
Delman Castro	DP-1229	21-nov-22	noviembre	2022	07:00:00	18:30:00	11:30:00		PLANTA	PLANTA	Mejoras Locativa			1	Fabricacion de rampa movil
Jamer Vargas / Jose Caballero	DP-1230	21-nov-22	noviembre	2022	07:20:00	18:05	10:45:00	2634	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	2	Eje Desgastado Tornillo Sin Fin M131 / Rodamiento Tornillos Sin Fin M131 Dañado.
Victor Guerra / Jaime Romero	DP-1231	21-nov-22	noviembre	2022	08:00:00	16:15:00	08:15:00	6289,8	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Pistón Del Motor HYD Partido.
Delman Castro	DP-1232	22-nov-22	noviembre	2022	07:00:00	18:30:00	11:30:00		PLANTA	PLANTA	Mejoras Locativa			1	Fabricacion de rampa movil
Victor Guerra / Delman Castro	DP-1233	22-nov-22	noviembre	2022	08:00:00	17:10:00	09:10:00	6289,8	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Pistón Del Motor HYD Partido.
Carlos Solano / Jesus Manjarrez	DP-1234	22-nov-22	noviembre	2022	07:00:00	14:20:00	07:20:00	6312,2	EXTRACTOR	Extractor SN-2101-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchilla Corte Superior Partida

Edwin Brieva / Luis Barreto /	DP-1235	22-nov-22	noviembre	2022	07:00:00	18:30:00	11:30:00	1655,2	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Delman Castro	DP-1236	23-nov-22	noviembre	2022	07:00:00	18:30:00	11:30:00		PLANTA	PLANTA	Mejoras Locativa			1	Fabricacion de rampa movil
Edwin Brieva / Jamer Vargas /	DP-1237	23-nov-22	noviembre	2022	09:45:00	16:30:00	06:45:00	6312,2	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	2	Cuchilla Frontal Inferior Partida / Eje Mordaza Partido
Jamer Vargas	DP-1238	23-nov-22	noviembre	2022	07:30:00	13:30:00	06:00:00	2248,5	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Carlos Solano / Elicith Ortega	DP-1239	24-nov-22	noviembre	2022	19:00:00	29:00:00	10:00:00	2407,7	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Pistón Del Motor HYD Partido.
Victor Guerra / Jaime Romero	DP-1240	24-nov-22	noviembre	2022	07:00:00	18:30:00	11:30:00	6330,9	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Eje Mordaza Partido
Jamer Vargas / Jose Caballero	DP-1241	24-nov-22	noviembre	2022	07:00:00	13:10:00	06:10:00	2664,9	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mantenimiento Semanal
Delman Castro	DP-1242	24-nov-22	noviembre	2022	07:00:00	18:30:00	11:30:00	2407,7	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Pistón Del Motor HYD Partido.
Delman Castro	DP-1243	24-nov-22	noviembre	2022	07:00:00	18:30:00	11:30:00	2407,7	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Pistón Del Motor HYD Partido.
Carlos Merccado	DP-1244	25-nov-22	noviembre	2022	14:50:00	18:30:00	03:40:00	6709,1	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Partió Tornillos Cuchilla Frontal y Pisador.
Jaider Cardona	DP-1245	26-nov-22	noviembre	2022	13:30:00	17:20:00	03:50:00	6360,1	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Reparación Espaciadores Servicio Pesado
Victor Guerra / Jaime Romero	DP-1246	26-nov-22	noviembre	2022	20:20:00	27:30:00	07:10:00	6363,4	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Daño Correa / Espaciadores Partidos.
Luis Barreto / Jaime Romero	DP-1247	26-nov-22	noviembre	2022	19:25:00	21:15:00	01:50:00	6363,4	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga por Cilindro del Stick
Heiner Navarro	DP-1248	26-nov-22	noviembre	2022	25:45:00	28:15:00	02:30:00	14107	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	2	Motor de Arranque Pegado / Bateria Dañada
Carlos Merccado	DP-1249	27-nov-22	noviembre	2022	12:15:00	12:45:00	00:30:00	6757,7	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Partió Tornillo Cuchilla Frontal
Carlos Merccado /	DP-1250	27-nov-22	noviembre	2022	09:30:00	20:50:00	11:20:00	6736	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Partió Tornillo Cuchilla Frontal
Jesus Mercado	DP-1251	27-nov-22	noviembre	2022	18:30:00	30:30:00	12:00:00	6330,9	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Eje Mordaza Partido
Victor Guerra	DP-1252	27-nov-22	noviembre	2022	25:00:00	30:30:00	05:30:00	6390,4	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Daño correa.
Victor Guerra	DP-1253	27-nov-22	noviembre	2022	19:15:00	22:30:00	03:15:00	6387,5	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Revision de Correa.
Luis Barreto	DP-1254	27-nov-22	noviembre	2022	26:30:00	27:35:00	01:05:00	6750,7	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Partió Tornillo Cuchilla Frontal
Heiner Navarro	DP-1255	27-nov-22	noviembre	2022	23:00:00	23:00:00	00:00:00	6750,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	No Da Encendido
Jonathan Lopez / Edwin Brieva	DP-1256	28-nov-22	noviembre	2022	07:00:00	18:00:00	11:00:00	1286,5	CARGADOR LOVOL	CLW009LFKPY001123	No aplica	Disponible	Correctivo	1	Modificación Acople de la Pantalla
Carlos Mercado / Edwin Brieva	DP-1257	28-nov-22	noviembre	2022	18:00:00	18:40:00	00:40:00	6763,3	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Partió Tornillo Cuchilla Frontal
Jhon Ortiz	DP-1258	28-nov-22	noviembre	2022	15:30:00	17:40:00	02:10:00	14121	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	Engrase/lubricación	Fuera de servicio	Preventivo	1	Engrase Semanal
Jesus Mercado	DP-1259	28-nov-22	noviembre	2022	18:30:00	30:30:00	12:00:00	6390,4	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Pistón Del Motor HYD Partido.
Elicith Ortega	DP-1260	29-nov-22	noviembre	2022	07:15:00	15:00:00	07:45:00	2259,4	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	No aplica	Disponible	Preventivo	1	Fabricación de Guarda.
Jesus Manjarres / Jose Ramon /	DP-1261	29-nov-22	noviembre	2022	07:30:00	18:30:00	11:00:00	6778,2	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Carlos Mercado	DP-1262	30-nov-22	noviembre	2022	27:25:00	27:55:00	00:30:00	6803,8	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Partió Cuchilla Frontal
Jesus Maurello	DP-1263	30-nov-22	noviembre	2022	08:30:00	15:00:00	06:30:00	74575	CAMIONETA GHP722	Great Wall Wingle 7 (4x4)	5000 Kms	Fuera de servicio	Preventivo	1	PM 5000 HRS
Elicith Ortega	DP-1264	30-nov-22	noviembre	2022	07:11:00	16:00:00	08:49:00	2305,2	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Carlos Mercado	DP-1265	30-nov-22	noviembre	2022	26:00:00	27:00:00	01:00:00	6803,3	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Partió Cuchilla Frontal
Delman Castro	DP-1266	01-dic-22	diciembre	2022	07:00:00	18:30:00	11:30:00		PLANTA	PLANTA	Mejoras Locativa			1	Fabricacion de rampa movil
Jesus Manjarrez / Elicith Ortega	DP-1267	01-dic-22	diciembre	2022	08:00:00	14:15:00	06:15:00	2653,4	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Elicith Ortega	DP-1268	02-dic-22	diciembre	2022	09:20:00	09:40:00	00:20:00	2759,4	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Rodillo Banda De Acero Dañado
Delman Castro	DP-1269	02-dic-22	diciembre	2022	07:00:00	18:30:00	11:30:00		PLANTA	PLANTA	Mejoras Locativa			1	Fabricacion de rampa movil

Wilmer Salcedo	DP-1270	02-dic-22	diciembre	2022	08:00:00	10:00:00	02:00:00	6446,6	EXTRACTOR	Extractor SN-2101-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Delman Castro	DP-1271	03-dic-22	diciembre	2022	07:00:00	18:30:00	11:30:00		PLANTA	PLANTA	Mejoras Locativa			1	Fabricacion de rampa movil
Delman Castro	DP-1272	04-dic-22	diciembre	2022	07:00:00	18:30:00	11:30:00		PLANTA	PLANTA	Mejoras Locativa			1	Fabricacion de rampa movil
Edgar Garcia / Jamer Vargas	DP-1273	04-dic-22	diciembre	2022	10:30:00	12:00:00	01:30:00		GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cambio de Chumacera Tornillo Sin Fin
Delman Castro	DP-1274	05-dic-22	diciembre	2022	07:00:00	18:30:00	11:30:00		PLANTA	PLANTA	Mejoras Locativa			1	Fabricacion de rampa movil
Edwin Brieva / Victor Guerra	DP-1275	05-dic-22	diciembre	2022	07:00:00	18:00:00	11:00:00	6549,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Eje Mordaza Partido
Jesus Mercado	DP-1276	06-dic-22	diciembre	2022	07:00:00	18:30:00	11:30:00	6548,9	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Pistón Del Motor HYD Partido.
Edgar Garcia	DP-1277	06-dic-22	diciembre	2022	11:02:00	16:00:00	04:58:00	6520,4	SHEAR 01	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Oring en Mal Estado Cilindro del Stick
Delman Castro / Jaime Romero	DP-1278	06-dic-22	diciembre	2022	07:00:00	13:00:00	06:00:00	6892,9	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Carlos Solano / John Solano	DP-1279	06-dic-22	diciembre	2022	20:20:00	27:30:00	07:10:00	6523,6	SHEAR 01	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Oring en Mal Estado Cilindro del Stick
Juan Martinez / Danilo Vergara	DP-1280	07-dic-22	diciembre	2022	07:00:00	13:00:00	06:00:00	2320	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Delman Castro	DP-1281	07-dic-22	diciembre	2022	07:00:00	15:00:00	08:00:00		PLANTA	PLANTA	Mejoras Locativa			1	Fabricacion de rampa movil
Delman Castro	DP-1282	07-dic-22	diciembre	2022	12:00:00	14:15:00	02:15:00	2820,1	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Oreja de la Tolva Partida
Carlos Mercado	DP-1283	07-dic-22	diciembre	2022	07:00:00	08:10:00	01:10:00	6523,3	SHEAR 01	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bajo Nivel de Aceite en la HPU.
Jonathan Lopez / Danilo Vergara	DP-1284	07-dic-22	diciembre	2022	11:19:00	14:00:00	02:41:00	6912,9	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	No Cierra la Mordaza
Jesus Mercado	DP-1285	07-dic-22	diciembre	2022	07:00:00	18:30:00	11:30:00	6548,9	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Pistón Del Motor HYD Partido.
Heiner Navarro	DP-1286	07-dic-22	diciembre	2022	21:30:00	23:40:00	02:10:00	1408,2	CARGADOR LOVOL	CLW009LFKPY001123	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga hyd por Manguera del Actuador del Espejo
Jaime Romero / Juan Martinez	DP-1287	08-dic-22	diciembre	2022	07:00:00	18:30:00	11:30:00	2826,2	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Jonathan Lopez / Jaime Romero	DP-1288	08-dic-22	diciembre	2022	15:00:00	17:30:00	02:30:00	6548,9	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Armado de Tornamesa
Jesus Mercado	DP-1289	08-dic-22	diciembre	2022	07:00:00	18:30:00	11:30:00	6548,9	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Pistón Del Motor HYD Partido.
Luis Barreto / Victor Guerra	DP-1290	08-dic-22	diciembre	2022	27:21:00	28:45:00	01:24:00	6948,6	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga HYD por Manguera V/V de Repartición
Edgar Garcia	DP-1291	08-dic-22	diciembre	2022	28:30:00	29:50:00	01:20:00	6556,9	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchilla Frontal Inferior Partida.
Jamer Vargas / Jose Caballero	DP-1292	08-dic-22	diciembre	2022	20:00	29:30:00	09:30:00	2826,2	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Victor Guerra / Jose Caballero	DP-1293	08-dic-22	diciembre	2022	20:10:00	24:15:00	04:05:00	6556,9	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Armado de Tornamesa
Delman Castro	DP-1294	09-dic-22	diciembre	2022	07:00:00	16:00:00	09:00:00		PLANTA	PLANTA	Mejoras Locativa			1	Fabricacion de rampa movil
Delman Castro	DP-1295	09-dic-22	diciembre	2022	16:30:00	18:30:00	02:00:00	6556,9	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Armado de Tornamesa
Jonathan Lopez / Danilo Vergara	DP-1296	09-dic-22	diciembre	2022	11:50:00	15:40:00	03:50:00	6950,1	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Manguera Del Cilindro de Corte Dañada
Victor Guerra	DP-1297	09-dic-22	diciembre	2022	18:30:00	21:45:00	03:15:00	2826,2	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Heiner Navarro / Edgar Garcia	DP-1488	09-dic-22	diciembre	2022	26:30:00	28:00:00	01:30:00	1520,3	CARGADOR LOVOL	CLW009LFKPY001123	1500 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	PM 1500 HORAS
Delman Castro	DP-1298	10-dic-22	diciembre	2022	11:00:00	15:40:00	04:40:00		PLANTA	PLANTA	Mejoras Locativa			1	Fabricacion de rampa movil
Delman Castro	DP-1299	10-dic-22	diciembre	2022	07:00:00	11:40:00	04:40:00	6556,9	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Armado de Tornamesa
Jaider Cardona	DP-1300	10-dic-22	diciembre	2022	07:15:00	17:50:00	10:35:00	6569,1	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Pistón Del Motor HYD Partido.
Elicith Ortega	DP-1301	12-dic-22	diciembre	2022	08:40:00	11:50:00	03:10:00	2847,8	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Oreja de la Tolva Partida
Elicith Ortega	DP-1302	12-dic-22	diciembre	2022	01:00:00	17:30:00	16:30:00	6969,7	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Armado de Tornamesa
Jonathan Lopez / Carlos Mercado	DP-1303	12-dic-22	diciembre	2022	24:02:00	25:21:00	01:19:00	6583,2	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga Manguera RH Del Motor de Giro

Jesus Manjarrez	DP-1304	12-dic-22	diciembre	2022	13:30:00	14:00:00	00:30:00	6577,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga por Racor del Banco de V/V
Jesus Manjarrez	DP-1305	12-dic-22	diciembre	2022	16:00:00	18:30:00	02:30:00	6581,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga por Cilindro de Corte.
Carlos Mercado	DP-1306	13-dic-22	diciembre	2022	19:30:00	20:15:00	00:45:00	6599,4	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bajo Nivel De Aceite en la HPU.
Jaime Romero / Edwin Brieva	DP-1307	13-dic-22	diciembre	2022	10:00:00	19:30:00	09:30:00		CARGADOR LOVOL	CLW009LFKPY001123	No aplica	Disponible	Correctivo	1	Modificación Acople del Espejo
Eliceth Ortega / Jesus Manjarrez	DP-1308	13-dic-22	diciembre	2022	07:15:00	12:00:00	04:45:00	6971,8	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Jesus Manjarrez / Edwin Brieva	DP-1309	14-dic-22	diciembre	2022	16:40:00	19:00:00	02:20:00	6642,5	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga por Cilindro de Levante RH.
Edwin Brieva / Jaime Romero	DP-1310	14-dic-22	diciembre	2022	08:00:00	18:15:00	10:15:00	2851,6	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	2	Mantenimiento Semanal / Platina anti-desgaste y Cuchillas Partidas.
Wilmer Salcedo / John Solano	DP-1311	14-dic-22	diciembre	2022	07:40:00	13:00:00	05:20:00	2359,5	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Jamer Vargas / Jose Caballero	DP-1312	15-dic-22	diciembre	2022	07:30:00	18:30:00	11:00:00	2851,6	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Correctivo	1	Platina anti-desgaste y Cuchillas Partidas.
Edgar Garcia / Victor Guerra	DP-1313	16-dic-22	diciembre	2022	10:15:00	10:40:00	00:25:00	2859,6	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Disponible	Preventivo	1	Instalación Escalera de Acceso
Edgar Garcia / Victor Guerra	DP-1314	16-dic-22	diciembre	2022	06:50:00	09:57:00	03:07:00	6645	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Pistón Del Motor HYD Partido.
Delman Castro	DP-1315	16-dic-22	diciembre	2022	07:00:00	18:30:00	11:30:00		SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Daño en Bomba HYD De la HPU (SHEAR 01)
Carlos Solano / Eliceth Ortega	DP-1316	17-dic-22	diciembre	2022	19:30:00	29:50:00	10:20:00	6687,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Tornillos Del Motor de Giro Partidos.
Eliceth Ortega / John Solano.	DP-1317	17-dic-22	diciembre	2022	20:00:00	26:17:00	06:17:00	6676,1	EXTRACTOR	Extractor SN-2101-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Edgar Garcia / Luis Barreto	DP-1318	17-dic-22	diciembre	2022	16:00:00	17:40:00	01:40:00	6674,5	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Base Concreto en Mal Estado (Tornamesa)
Victor Guerra / Luis Barreto	DP-1319	18-dic-22	diciembre	2022	07:00:00	17:30:00	10:30:00	6687,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Tornillos Del Motor de Giro Partidos.
Delman Castro	DP-1320	19-dic-22	diciembre	2022	10:30:00	11:00:00	00:30:00	6691,1	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Pistón Del Motor HYD Partido.
Danilo Vergara	DP-1321	19-dic-22	diciembre	2022	07:00:00	18:30:00	11:30:00	2898,4	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Falla Eléctrica
Carlos Mercado / Juan C	DP-1322	19-dic-22	diciembre	2022	07:10:00	09:20:00	02:10:00	6691	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Tornillos Del Motor de Giro Partidos.
Delman Castro	DP-1323	19-dic-22	diciembre	2022	07:00:00	08:30:00	01:30:00	1609,4	CARGADOR LOVOL	CLW009LFKPY001123	Engrase/lubricación	Fuera de servicio	Preventivo	1	Engrase Semanal
Jaider Carmona	DP-1324	19-dic-22	diciembre	2022	07:20:00	17:10:00	09:50:00	6698	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Pistón Del Motor HYD Partido.
Jaider Carmona	DP-1325	20-dic-22	diciembre	2022	14:20	18:10:00	03:50:00	6719,6	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Pistón Del Motor HYD Partido.
Delman Castro	DP-1326	20-dic-22	diciembre	2022	21:00:00	28:50:00	07:50:00		SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Disponible	Correctivo	1	Recuperación de Bushing.
Delman Castro / Luis Barreto	DP-1327	20-dic-22	diciembre	2022	19:00:00	20:30:00	01:30:00	6722,1	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Carlos Mercado / Edwin Brieva	DP-1328	21-dic-22	diciembre	2022	09:00:00	12:00:00	03:00:00	6971,9	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bujes y Ejes de la Mordaza en Mal Estado.
Carlos Mercado / Edwin Brieva	DP-1329	21-dic-22	diciembre	2022	13:30:00	15:00:00	01:30:00	4917,4	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Daño en Bomba HYD De la HPU (SHEAR 01)
Jaider Cardona	DP-1330	21-dic-22	diciembre	2022	07:30:00	18:00:00	10:30:00	6750,1	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Pistón Del Motor HYD Partido.
Carlos Mercado	DP-1331	21-dic-22	diciembre	2022	07:00:00	07:30:00	00:30:00	6731,5	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bajo Nivel De Aceite en la HPU.
Jaime Romero / Danilo Vergara	DP-1332	21-dic-22	diciembre	2022	07:00:00	10:00:00	03:00:00	2394	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Delman Castro	DP-1333	21-dic-22	diciembre	2022	17:00:00	18:30:00	01:30:00		SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchilla Inferior Frontal En Mal Estado.
Danilo Vergara / Carlos Mercado	DP-1334	22-dic-22	diciembre	2022	07:00:00	18:30:00	11:30:00	2935,8	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Carlos Mercado	DP-1335	23-dic-22	diciembre	2022	06:30:00	08:00:00	01:30:00	6783,9	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Tornillo Partido Cuchilla Frontal.
Jaimer Romero / Edwin Brieva	DP-1336	27-dic-22	diciembre	2022	14:00:00	17:30:00	03:30:00	6971,9	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bujes y Ejes de la Mordaza en Mal Estado.
Delman Castro	DP-1337	27-dic-22	diciembre	2022	07:30:00	09:00:00	01:30:00		GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Chumaceras Tornillo Sin Fin M131 En Mal Estado.
Delman Castro	DP-1338	27-dic-22	diciembre	2022	14:30:00	17:30:00	03:00:00	6971,9	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bujes y Ejes de la Mordaza en Mal Estado.

Edwin Brieva / Edgar Garcia	DP-1339	27-dic-22	diciembre	2022	07:05:00	18:30:00	11:25:00	6971,9	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Jaimer Romero / Edwin Brieva	DP-1340	28-dic-22	diciembre	2022	11:30:00	14:00:00	02:30:00	6971,9	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bujes y Ejes de la Mordaza en Mal Estado.
Jamer Vargas / Jose Caballero	DP-1341	28-dic-22	diciembre	2022	07:10:00	13:00:00	05:50:00	2436,9	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Edgar Garcia / Jaimer Romero	DP-1342	29-dic-22	diciembre	2022	07:14:00	07:44:00	00:30:00	6858,4	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bajo Nivel De Aceite en la HPU.
Delman Castro / Jaime Romero	DP-1343	29-dic-22	diciembre	2022	07:00:00	14:30:00	07:30:00	6971,9	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bujes y Ejes de la Mordaza en Mal Estado.
Delman Castro / Jaime Romero	DP-1344	29-dic-22	diciembre	2022	16:30:00	18:30:00	02:00:00		EXTRACTOR	Extractor SN-2101-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cilindro Del Gancho Reparado
Jamer Vargas / Jose Caballero	DP-1345	29-dic-22	diciembre	2022	07:00:00	12:30:00	05:30:00	2999,1	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Carlos Mercado	DP-1346	02-ene-23	enero	2023	07:00:00	08:00:00	01:00:00	6907,1	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bajo Nivel De Aceite en la HPU.
Edgar Garcia	DP-1347	02-ene-23	enero	2023	21:00:00	22:57:00	01:57:00	6913,7	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga por Maguera del Cilindro de Corte
Carlos Mercado / John Solano	DP-1348	03-ene-23	enero	2023	07:30:00	09:30:00	02:00:00	1790,6	CARGADOR LOVOL	CLW009LFKPY001123	Engrase/lubricación	Fuera de servicio	Preventivo	1	Engrase Semanal
Delman Castro	DP-1349	04-ene-23	enero	2023	26:50:00	28:00:00	01:10:00	3053,7	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Oreja de la Tolva Partida
Wilmer Salcedo / John Solano	DP-1350	04-ene-23	enero	2023	06:30:00	13:10:00	06:40:00	2468,2	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mantenimiento Semanal
Jaimer Romero / Edwin Brieva	DP-1351	05-ene-23	enero	2023	07:00:00	16:00:00	09:00:00	6971,9	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bujes y Ejes de la Mordaza en Mal Estado.
Jaime Romero / Edwin Brieva	DP-1352	05-ene-23	enero	2023	13:30:00	14:50:00	01:20:00	2468,2	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Aspas Tornillo Sin Fin del Feedbin M120 Dobladas.
Jose Ramon / Edwin Brieva	DP-1353	05-ene-23	enero	2023	17:10:00	18:30:00	01:20:00	6972	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Tornillos Partidos Cuchilla Frontal y Pisador.
Carlos Mercado / Juan C	DP-1354	05-ene-23	enero	2023	22:30:00	27:00:00	04:30:00	3057,1	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Guarda del Motor Suelta
Elicith Ortega / Jesus Manjarrez	DP-1361	05-ene-23	enero	2023	07:30:00	13:40:00	06:10:00	3066,3	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Jaimer Romero / Edwin Brieva /	DP-1355	06-ene-23	enero	2023	08:00:00	10:00:00	02:00:00	3072,4	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mejora en Banda del Magneto M127.
Wilmer Salcedo / Jose Amaya	DP-1362	07-ene-23	enero	2023	09:40:00	17:10:00	07:30:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Correctivo	1	OVERHAUL
Delman Castro	DP-1356	08-ene-23	enero	2023	07:00:00	15:30:00	08:30:00	3098,4	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	4	Chumacera LH Banda M127 En Mal Estado / Chumacera LH Banda M129 En Mal Estado / Oreja Tolva LH Partida / Aspensor
Victor Guerra / Jose Amaya	DP-1363	08-ene-23	enero	2023	09:30:00	16:38:00	07:08:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Correctivo	1	OVERHAUL
Carlos Mercado / Jhonathan	DP-1364	08-ene-23	enero	2023	07:00:00	12:00:00	05:00:00	3098	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Chumacera LH Banda M129 En Mal Estado
Wilmer Salcedo / Elicith Ortega	DP-1357	09-ene-23	enero	2023	24:50:00	28:30:00	03:40:00	3120,7	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Banda M129 Destensionada
Edgar Garcia	DP-1365	09-ene-23	enero	2023	07:00:00	18:00:00	11:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Correctivo	1	OVERHAUL
Delman Castro	DP-1358	10-ene-23	enero	2023	07:00:00	11:00:00	04:00:00	6972	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bujes y Ejes de la Mordaza en Mal Estado.
Delman Castro	DP-1359	10-ene-23	enero	2023	15:00:00	15:30:00	00:30:00	6972	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bujes y Ejes de la Mordaza en Mal Estado.
Jaime Romero / Victor Guerra	DP-1360	10-ene-23	enero	2023	15:50:00	18:00:00	02:10:00	6972	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bujes y Ejes de la Mordaza en Mal Estado.
Jesus Mercado	DP-1366	10-ene-23	enero	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	6698,5	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Pistón Del Motor HYD Partido.
Jaime Romero / Delman Castro	DP-1367	10-ene-23	enero	2023	07:00:00	18:30:00	11:30:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Correctivo	1	OVERHAUL
Elicith Ortega	DP-1368	10-ene-23	enero	2023	19:30:00	29:10:00	09:40:00	6972	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bujes y Ejes de la Mordaza en Mal Estado.
Jaime Romero / Victor Guerra	DP-1370	10-ene-23	enero	2023	15:50:00	18:00:00	02:10:00	6972	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bujes y Ejes de la Mordaza en Mal Estado.
Delman Castro	DP-1369	11-ene-23	enero	2023	07:00:00	16:30:00	09:30:00	6972	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bujes y Ejes de la Mordaza en Mal Estado.
Edgar Garcia	DP-1371	11-ene-23	enero	2023	08:40:00	09:30:00	00:50:00	7047,5	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchilla Frontal Partida
Jonathan Lopez / Jhon Ortiz	DP-1372	11-ene-23	enero	2023	07:00:00	18:30:00	11:30:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Correctivo	1	OVERHAUL
Victor Guerra / Jamer Vargas	DP-1373	11-ene-23	enero	2023	07:00:00	15:00:00	08:00:00	2507,3	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal

Elicith Ortega	DP-1374	11-ene-23	enero	2023	19:20:00	29:20:00	10:00:00	6972	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bujes y Ejes de la Mordaza en Mal Estado.
Elicith Ortega	DP-1375	11-ene-23	enero	2023	26:10:00	27:00:00	00:50:00	7066	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchilla Frontal Sin Filo
Jesus Mercado	DP-1376	11-ene-23	enero	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	6698,5	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Pistón Del Motor HYD Partido.
Delman Castro	DP-1377	12-ene-23	enero	2023	19:00:00	22:30:00	03:30:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Correctivo	1	OVERHAUL
Jesus Mercado	DP-1378	12-ene-23	enero	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	6698,5	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Pistón Del Motor HYD Partido.
Juan C Martinez	DP-1379	12-ene-23	enero	2023	07:00:00	12:15:00	05:15:00	3098,8	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Delman Castro	DP-1380	12-ene-23	enero	2023	19:00:00	28:30:00	09:30:00	6972	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bujes y Ejes de la Mordaza en Mal Estado.
Victor Guerra / Delman Castro /	DP-1381	12-ene-23	enero	2023	19:00:00	30:00:00	11:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Correctivo	1	OVERHAUL
Jonathan Lopez / Jhon Ortiz	DP-1382	12-ene-23	enero	2023	07:00:00	18:30:00	11:30:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Correctivo	1	OVERHAUL
Victor Guerra / Delman Castro /	DP-1383	13-ene-23	enero	2023	19:00:00	30:00:00	11:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Correctivo	1	OVERHAUL
Jesus Mercado	DP-1384	13-ene-23	enero	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	6698,5	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Pistón Del Motor HYD Partido.
Jonathan Lopez / Jhon Ortiz	DP-1385	13-ene-23	enero	2023	07:00:00	18:30:00	11:30:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Correctivo	1	OVERHAUL
Delman Castro / Jaime Romero	DP-1386	14-ene-23	enero	2023	19:00:00	27:00:00	08:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Correctivo	1	OVERHAUL
Jesus Mercado	DP-1387	14-ene-23	enero	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	6698,5	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Pistón Del Motor HYD Partido.
Daniilo Vergara / Juan C Martinez	DP-1388	15-ene-23	enero	2023	13:30:00	14:30:00	01:00:00	7113,4	EXTRACTOR	Extractor SN-2101-1020-10067	Engrase/lubricación	Fuera de servicio	Preventivo	1	Engrase Semanal
Delman Castro / Jaime Romero	DP-1389	15-ene-23	enero	2023	19:00:00	26:00:00	07:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	OVERHAUL
Jesus Mercado	DP-1390	15-ene-23	enero	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	6698,5	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Pistón Del Motor HYD Partido.
Wilmer Salcedo	DP-1391	16-ene-23	enero	2023	06:30:00	11:00:00	04:30:00	2537,8	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Rodillos Banda M107 En Mal Estado.
Jesus Manjarrez / Edwin Brieva	DP-1392	16-ene-23	enero	2023	16:50:00	18:30:00	01:40:00	7237,9	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Eje Central de la Mordaza Partido
Edwin Brieva	DP-1393	16-ene-23	enero	2023	14:00:00	16:30:00	02:30:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	OVERHAUL
Jonathan Lopez	DP-1394	16-ene-23	enero	2023	19:30:00	24:00:00	04:30:00	6972	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bujes y Ejes de la Mordaza en Mal Estado.
Jonathan Lopez	DP-1395	16-ene-23	enero	2023	18:30:00	28:30:00	10:00:00	7237,9	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Eje Central de la Mordaza Partido
Jhon Ortiz / Juan C Martinez	DP-1396	16-ene-23	enero	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	OVERHAUL
Jesus Mercado	DP-1397	16-ene-23	enero	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	6698,5	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Pistón Del Motor HYD Partido.
Elicith Ortega	DP-1398	16-ene-23	enero	2023	08:20:00	10:00:00	01:40:00	2540	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Jesus Manjarrez	DP-1399	17-ene-23	enero	2023	07:20:00	13:30:00	06:10:00	7151,2	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Jesus Mercado	DP-1400	17-ene-23	enero	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	6698,5	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Pistón Del Motor HYD Partido.
Juan C Martinez	DP-1401	17-ene-23	enero	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	OVERHAUL
Elicith Ortega	DP-1402	17-ene-23	enero	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	OVERHAUL
Jose Ramon / Edwin Brieva /	DP-1403	17-ene-23	enero	2023	07:30:00	18:30:00	11:00:00	6972	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cilindro de Levante RH desplazado.
Wilmer Salcedo / Elicith Ortega	DP-1404	18-ene-23	enero	2023	06:30:00	10:30:00	04:00:00	3226,3	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Chumacera Banda M129 del Tambor de Cola Partida
Jose Ramon / John Solano / Luis Correa /	DP-1405	18-ene-23	enero	2023	07:30:00	18:30:00	11:00:00	6972	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cilindro de Levante RH desplazado.
Victor Guerra /	DP-1406	18-ene-23	enero	2023	08:30:00	17:30:00	09:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	OVERHAUL
Jamer Vargas / John Solano	DP-1407	18-ene-23	enero	2023	07:15:00	17:30:00	10:15:00	2549,1	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Wilmer Salcedo / Elicith Ortega	DP-1408	19-ene-23	enero	2023	06:30:00	14:53:00	08:23:00	3231,2	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal

Luis Correa / Victor Guerra / Jose Ramon / John Solano /	DP-1409	19-ene-23	enero	2023	07:30:00	17:40:00	10:10:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	OVERHAUL
Jose Ramon / John Solano /	DP-1410	19-ene-23	enero	2023	07:30:00	18:30:00	11:00:00	6972	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cilindro de Levante RH desplazado.
Daiber Peña / Edwin Brieva	DP-1411	20-ene-23	enero	2023	13:00:00	18:30:00	05:30:00	6972	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cilindro de Levante RH desplazado.
Delman Castro	DP-1412	20-ene-23	enero	2023	07:30:00	17:30:00	10:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	OVERHAUL
Luis Correa / Jaime Romero /	DP-1413	20-ene-23	enero	2023	07:30:00	17:30:00	10:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	OVERHAUL
Delman Castro / Jaime Romero / Edgar Garcia / Edwin Brieva /	DP-1414	21-ene-23	enero	2023	06:30:00	12:00:00	05:30:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	OVERHAUL
	DP-1415	21-ene-23	enero	2023	13:00:00	18:00:00	05:00:00	6972	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cilindro de Levante RH desplazado.
Jaider Cardona	DP-1416	21-ene-23	enero	2023	07:00:00	15:15:00	08:15:00	6972	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bujes y Ejes de la Mordaza en Mal Estado.
Jose Ramon / Eliecih Ortega	DP-1417	21-ene-23	enero	2023	09:30:00	11:36:00	02:06:00	7180,2	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cambio Cuchilla Frontal Inf.
Jamer Vargas / Victor Guerra	DP-1418	22-ene-23	enero	2023	07:00:00	18:20:00	11:20:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	OVERHAUL
Delman Castro	DP-1419	22-ene-23	enero	2023	07:00:00	15:30:00	08:30:00	6972	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bujes y Ejes de la Mordaza en Mal Estado.
Jaider Cardona / Jose Caballero	DP-1420	22-ene-23	enero	2023	07:00:00	17:50:00	10:50:00	6698,5	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Pistón Del Motor HYD Partido.
Luis Barreto	DP-1421	22-ene-23	enero	2023	14:40:00	15:00:00	00:20:00	7288,9	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Joystick RH No Funciona
Delman Castro	DP-1422	22-ene-23	enero	2023	13:10:00	17:00:00	03:50:00	6972	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bujes y Ejes de la Mordaza en Mal Estado.
Delman Castro	DP-1423	23-ene-23	enero	2023	07:00:00	18:30:00	11:30:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	OVERHAUL
Jaider Cardona	DP-1424	23-ene-23	enero	2023	07:00:00	17:10:00	10:10:00	6698,5	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Pistón Del Motor HYD Partido.
Jose Caballero	DP-1425	23-ene-23	enero	2023	10:00:00	18:30:00	08:30:00	6972	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bujes y Ejes de la Mordaza en Mal Estado.
Jhon Ortiz	DP-1489	23-ene-23	enero	2023	10:00:00	13:00:00	03:00:00	2098,8	CARGADOR LOVOL	CLW009LFPKY001123	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	PM 2000 HORAS
Delman Castro	DP-1426	24-ene-23	enero	2023	09:30:00	13:30:00	04:00:00	6972	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Daño en Bomba HYD De la HPU (SHEAR 01)
Edgar Garcia / Jaime Romero	DP-1427	24-ene-23	enero	2023	23:00:00	23:35:00	00:35:00	6972	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bujes y Ejes de la Mordaza en Mal Estado.
Victor Guerra / Jaider Cardona	DP-1428	24-ene-23	enero	2023	07:00:00	18:20:00	11:20:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	OVERHAUL
Jamer Vargas / Danilo Vergara	DP-1429	25-ene-23	enero	2023	11:30:00	17:30:00	06:00:00	2353	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Juan C Martinez / Jamer Vargas	DP-1430	25-ene-23	enero	2023	14:30:00	17:30:00	03:00:00	3235,6	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Victor Guerra	DP-1431	25-ene-23	enero	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	OVERHAUL
Delman Castro / Jaime Romero	DP-1432	25-ene-23	enero	2023	19:00:00	25:30:00	06:30:00	80318	CAMIONETA GHP722	Great Wall Wingle 7 (4x4)	No aplica	Fuera de servicio	Preventivo	1	Aplicación de Pintura Antivuelco y Defensa Trasera
Delman Castro	DP-1433	25-ene-23	enero	2023	26:10:00	26:30:00	00:20:00	6991,1	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Manometro Dañado.
Delman Castro	DP-1434	25-ene-23	enero	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	OVERHAUL
Delman Castro / Jose Caballero /	DP-1435	26-ene-23	enero	2023	07:00:00	11:30:00	04:30:00	6991,1	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cambio de Eje Sup. Cilindros de Levante
Delman Castro	DP-1436	26-ene-23	enero	2023	07:00:00	07:20:00	00:20:00	6972	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bujes y Ejes de la Mordaza en Mal Estado.
Victor Guerra / Carlos Uribe / Jaider Cardona / Juan C	DP-1437	26-ene-23	enero	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	OVERHAUL
Delman Castro / Jose Caballero /	DP-1438	26-ene-23	enero	2023	13:00:00	14:30:00	01:30:00	7246,2	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Espaciadores Partidos Del Conjunto Raspador.
Delman Castro / Jose Caballero /	DP-1439	27-ene-23	enero	2023	10:00:00	29:00:00	19:00:00	3237	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Disponible	Preventivo	1	Aspas Tornillo Sin Fin del Feedbin M120 Desgastadas.
Daniilo Vergara	DP-1440	27-ene-23	enero	2023	10:30:00	14:00:00	03:30:00	3237	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Disponible	Preventivo	1	Aspas Tornillo Sin Fin del Feedbin M120 Desgastadas.
Delman Castro / Jose Caballero	DP-1441	27-ene-23	enero	2023	19:30:00	28:30:00	09:00:00	3237	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Disponible	Preventivo	1	Aspas Tornillo Sin Fin del Feedbin M120 Desgastadas.
Jesus Manjarrez	DP-1442	28-ene-23	enero	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	6972	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bujes y Ejes de la Mordaza en Mal Estado.

Wilmer Salcedo / Carlos Uribe	DP-1443	28-ene-23	enero	2023	06:30:00	09:30:00	03:00:00	7269,8	EXTRACTOR	Extractor SN-2101-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Elicith Ortega	DP-1444	28-ene-23	enero	2023	12:00:00	16:00:00	04:00:00	7313,7	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Disponible	Correctivo	1	Reparación Espaciadores Servicio Pesado
Elicith Ortega	DP-1445	28-ene-23	enero	2023	07:00:00	12:00:00	05:00:00	3237	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Disponible	Preventivo	1	Aspas Tornillo Sin Fin del Feedbin M120 Desgastadas.
Jhon Ortiz	DP-1446	28-ene-23	enero	2023	19:05:00	22:00:00	02:55:00	2161,4	CARGADOR LOVOL	CLW009LFKPY001123	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Manguera Del Cilindro Acople Rapido de Implementos Dañada.
Juan C Martinez	DP-1447	28-ene-23	enero	2023	20:20:00	22:15:00	01:55:00	7313,7	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchillas Desgastadas
Jaider Cardona	DP-1448	28-ene-23	enero	2023	19:00:00	28:50:00	09:50:00	7313,7	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Reparación Espaciadores Servicio Pesado
Jesus Manjarrez	DP-1449	29-ene-23	enero	2023	06:30:00	18:30:00	###	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	OVERHAUL
Jesus Manjarrez	DP-1450	29-ene-23	enero	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	6972	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bujes y Ejes de la Mordaza en Mal Estado.
Juan C Martinez	DP-1451	29-ene-23	enero	2023	20:50:00	26:15:00	05:25:00	7320	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Espaciadores Partidos Del Conjunto Raspador.
Jesus Manjarrez	DP-1452	30-ene-23	enero	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	6972	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bujes y Ejes de la Mordaza en Mal Estado.
Jesus Manjarrez	DP-1453	30-ene-23	enero	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	OVERHAUL
Jose Ramon / Elicith Ortega	DP-1454	30-ene-23	enero	2023	14:10:00	15:03	00:53:00	7005,2	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Tornillos Partidos Cuchilla Frontal.
Edgar García / John Solano	DP-1455	30-ene-23	enero	2023	16:30:00	18:30:00	02:00:00	7292,9	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchillas Desgastadas
Carlos Solano	DP-1456	30-ene-23	enero	2023	14:00:00	16:00:00	02:00:00	2200,7	CARGADOR LOVOL	CLW009LFKPY001123	Engrase/lubricación	Fuera de servicio	Preventivo	1	Engrase Semanal
Carlos Mercado / Juan C	DP-1457	30-ene-23	enero	2023	20:00:00	23:00:00	03:00:00	80996	CAMIONETA GHP722	Great Wall Wingle 7 (4x4)	5000 Kms	Fuera de servicio	Preventivo	1	PM 5000 HRS
Elicith Ortega	DP-1458	30-ene-23	enero	2023	07:00:00	14:00:00	07:00:00	3257	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Disponible	Preventivo	1	Aspas Tornillo Sin Fin del Feedbin M120 Desgastadas.
Jaime Romero	DP-1459	30-ene-23	enero	2023	07:00:00	18:00:00	11:00:00	3257	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Disponible	Preventivo	1	Aspas Tornillo Sin Fin del Feedbin M120 Desgastadas.
Danilo Vergara	DP-1460	30-ene-23	enero	2023	20:00:00	22:20:00	02:20:00		MANLIFH	Haulotte NO APLICA	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	No Acciona el Sistema de Mandos.
Jesus Manjarrez	DP-1461	31-ene-23	enero	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	6972	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bujes y Ejes de la Mordaza en Mal Estado.
Jesus Manjarrez	DP-1462	31-ene-23	enero	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	OVERHAUL
Jaider Cardona	DP-1463	31-ene-23	enero	2023	19:00:00	29:40:00	10:40:00	7340	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Disponible	Correctivo	1	Espaciadores Partidos Del Conjunto Raspador.
Danilo Vergara / Carlos Mercado.	DP-1464	31-ene-23	enero	2023	22:00:00	25:00:00	03:00:00	7340,9	EXTRACTOR	Extractor SN-2101-1020-10067	No aplica	Disponible	Correctivo	1	Cambio Sensor de la Cizalla
Danilo Vergara	DP-1465	31-ene-23	enero	2023	27:00:00	28:30:00	01:30:00		MANLIFH	Haulotte NO APLICA	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	No Acciona el Sistema de Mandos.
Juan C Martinez	DP-1466	31-ene-23	enero	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	6972	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bujes y Ejes de la Mordaza en Mal Estado.
Carlos Mercado	DP-1467	31-ene-23	enero	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	3257	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Disponible	Preventivo	1	Aspas Tornillo Sin Fin del Feedbin M120 Desgastadas.
Jhon Ortiz	DP-1468	31-ene-23	enero	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	OVERHAUL
Carlos Mercado / Jaider Cardona	DP-1469	31-ene-23	enero	2023	19:00:00	28:00:00	09:00:00		PLANTA	PLANTA	Mejoras Locativa	Sin tiempo Down	Correctivo	1	Adecuación Contenedor de Herramientas
Wilmer Salcedo / Jose Ramon	DP-1470	31-ene-23	enero	2023	06:30:00	12:00:00	05:30:00	7096,4	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal.
Jaime Romero	DP-1471	31-ene-23	enero	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	3257	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Disponible	Preventivo	1	Aspas Tornillo Sin Fin del Feedbin M120 Desgastadas.
Carlos Uribe / Jaime Romero	DP-1472	31-ene-23	enero	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00		PLANTA	PLANTA	Mejoras Locativa	Sin tiempo Down	Correctivo	1	Adecuación Contenedor de Herramientas
Elicith Ortega	DP-1473	31-ene-23	enero	2023	13:00:00	16:00:00	03:00:00	7332	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Reparación Espaciadores Servicio Pesado
Jamer Vargas / Carlos Uribe	DP-1474	01-feb-23	febrero	2023	07:30:00	10:30:00	03:00:00	2483,6	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchillas Desgastadas
Delman Castro	DP-1475	01-feb-23	febrero	2023	07:00:00	18:30:00	11:30:00	3257	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Disponible	Preventivo	1	Aspas Tornillo Sin Fin del Feedbin M120 Desgastadas.
Jesus Manjarrez / Jamer Vargas	DP-1476	01-feb-23	febrero	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	OVERHAUL
Jesus Manjarrez	DP-1477	01-feb-23	febrero	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	6972	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bujes y Ejes de la Mordaza en Mal Estado.

Jose Ramon Martinez	DP-1478	01-feb-23	febrero	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	7101	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Sin tiempo Down	Preventivo	1	Stand by Por Fundición de Placa de Concreto.
Jose Ramon Martinez	DP-1479	01-feb-23	febrero	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	6972	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bujes y Ejes de la Mordaza en Mal Estado.
Carlos Solano / Jaime Romero	DP-1480	01-feb-23	febrero	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	OVERHAUL
Jaime Romero / Edgar Garcia	DP-1481	01-feb-23	febrero	2023	26:10:00	27:20:00	01:10:00	3257	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Disponible	Preventivo	1	Aspas Tornillo Sin Fin del Feedbin M120 Desgastadas.
Elicith Ortega	DP-1482	01-feb-23	febrero	2023	20:10:00	27:40:00	07:30:00	7661,5	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Disponible	Correctivo	1	Reparación Espaciadores Servicio Pesado
Jesus Manjarrez	DP-1483	02-feb-23	febrero	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	6972	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bujes y Ejes de la Mordaza en Mal Estado.
Delman Castro	DP-1484	02-feb-23	febrero	2023	07:00:00	18:30:00	11:30:00	3257	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Disponible	Preventivo	1	Aspas Tornillo Sin Fin del Feedbin M120 Desgastadas.
Luis Barreto / Jose Caballero	DP-1485	02-feb-23	febrero	2023	07:30:00	17:30:00	10:00:00	7365,5	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Jose Ramon Martinez	DP-1486	02-feb-23	febrero	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	6972	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bujes y Ejes de la Mordaza en Mal Estado.
Edgar Garcia	DP-1487	02-feb-23	febrero	2023	28:00:00	29:40:00	01:40:00	7370,5	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Disponible	Preventivo	1	Cuchillas Desgastadas
Jose Ramon Martinez	DP-1490	02-feb-23	febrero	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	7101	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Stand by Por Fundición de Placa de Concreto.
Elicith Ortega	DP-1491	02-feb-23	febrero	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	3257	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Disponible	Preventivo	1	Aspas Tornillo Sin Fin del Feedbin M120 Desgastadas.
Carlos Solano	DP-1492	02-feb-23	febrero	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	OVERHAUL
Jesus Manjarrez	DP-1493	03-feb-23	febrero	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	6972	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bujes y Ejes de la Mordaza en Mal Estado.
Jesus Manjarrez	DP-1494	03-feb-23	febrero	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	OVERHAUL
Delman Castro	DP-1495	03-feb-23	febrero	2023	07:00:00	18:30:00	11:30:00	3257	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Disponible	Preventivo	1	Aspas Tornillo Sin Fin del Feedbin M120 Desgastadas.
Jamer Vargas / Luis Barreto	DP-1496	03-feb-23	febrero	2023	13:00:00	14:30:00	01:30:00	7378,9	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cribadora No Gira
Jose Ramon Martinez	DP-1497	03-feb-23	febrero	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	6972	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bujes y Ejes de la Mordaza en Mal Estado.
Jaime Romero / Elicith Ortega	DP-1498	03-feb-23	febrero	2023	19:30:00	26:15:00	06:45:00	6972	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bujes y Ejes de la Mordaza en Mal Estado.
Carlos Solano	DP-1499	03-feb-23	febrero	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	OVERHAUL
Jose Ramon Martinez	DP-1500	03-feb-23	febrero	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	7101	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Stand by Por Fundición de Placa de Concreto.
Jesus Manjarrez	DP-1501	04-feb-23	febrero	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	6972	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bujes y Ejes de la Mordaza en Mal Estado.
Jesus Manjarrez	DP-1502	04-feb-23	febrero	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	OVERHAUL
Delman Castro / Jesus Manjarrez	DP-1503	04-feb-23	febrero	2023	07:00:00	18:30:00	11:30:00	3257	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Disponible	Preventivo	1	Aspas Tornillo Sin Fin del Feedbin M120 Desgastadas.
Elicith Ortega	DP-1504	04-feb-23	febrero	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	3257	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Disponible	Preventivo	1	Aspas Tornillo Sin Fin del Feedbin M120 Desgastadas.
Jose Ramon Martinez	DP-1505	04-feb-23	febrero	2023	27:40:00	29:00:00	01:20:00	7423,3	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Disponible	Preventivo	1	Cuchillas Desgastadas
Jose Ramon Martinez	DP-1506	04-feb-23	febrero	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	7101	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Stand by Por Fundición de Placa de Concreto.
Jose Ramon Martinez	DP-1507	04-feb-23	febrero	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	6972	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bujes y Ejes de la Mordaza en Mal Estado.
Carlos Solano	DP-1508	04-feb-23	febrero	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	OVERHAUL
Juan C Martinez / Jaider	DP-1509	05-feb-23	febrero	2023	15:00:00	16:30:00	01:30:00	7412,8	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Espaciador Servicio Pesado Partido.
Carlos Mercado / Juan C	DP-1510	05-feb-23	febrero	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	3257	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Disponible	Preventivo	1	Aspas Tornillo Sin Fin del Feedbin M120 Desgastadas.
Jonathan Lopez / Juan C	DP-1511	05-feb-23	febrero	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	6972	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bujes y Ejes de la Mordaza en Mal Estado.
Jose Caballero	DP-1512	05-feb-23	febrero	2023	19:40:00	22:48:00	03:08:00	7421,1	EXTRACTOR	Extractor SN-2101-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Jose Caballero	DP-1513	05-feb-23	febrero	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	3257	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Disponible	Preventivo	1	Motor Electrico del Feedbin Quemado
Heiner Navarro	DP-1514	05-feb-23	febrero	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	OVERHAUL

Luis Barreto	DP-1515	05-feb-23	febrero	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	7101	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Stand by Por Fundición de Placa de Concreto.
Jose Caballero	DP-1516	05-feb-23	febrero	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	3257	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Disponible	Preventivo	1	Motor Electrico del Feedbin Quemado
Luis Barreto	DP-1517	05-feb-23	febrero	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	6972	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bujes y Ejes de la Mordaza en Mal Estado.
Jhon Ortiz	DP-1519	05-feb-23	febrero	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	OVERHAUL
Juan C Martinez / Carlos Mercado	DP-1518	06-feb-23	febrero	2023	09:00:00	11:00:00	02:00:00	7435,7	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Disponible	Preventivo	1	Cuchillas Desgastadas
Jhon Ortiz	DP-1520	06-feb-23	febrero	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	OVERHAUL
Jonathan Lopez	DP-1521	06-feb-23	febrero	2023	17:00:00	17:30:00	00:30:00	3257	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Disponible	Preventivo	1	Motor Electrico del Feedbin Quemado
Juan C Martinez	DP-1522	06-feb-23	febrero	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	6972	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bujes y Ejes de la Mordaza en Mal Estado.
Jose Caballero	DP-1523	06-feb-23	febrero	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	3257	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Disponible	Preventivo	1	Motor Electrico del Feedbin Quemado
Delman Castro	DP-1524	06-feb-23	febrero	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	OVERHAUL
Jhon Ortiz	DP-1525	07-feb-23	febrero	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	OVERHAUL
Jonathan Lopez / Carlos Mercado	DP-1526	07-feb-23	febrero	2023	06:30:00	17:00:00	10:30:00	7134,9	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Jonathan Lopez	DP-1527	07-feb-23	febrero	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	3257	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Disponible	Preventivo	1	Motor Electrico del Feedbin Quemado
Juan C Martinez	DP-1528	07-feb-23	febrero	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	6972	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bujes y Ejes de la Mordaza en Mal Estado.
Jose Caballero	DP-1529	07-feb-23	febrero	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	3257	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Disponible	Preventivo	1	Motor Electrico del Feedbin Quemado
Jesus Manjarrez	DP-1530	07-feb-23	febrero	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	6972	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bujes y Ejes de la Mordaza en Mal Estado.
Heiner Navarro	DP-1531	07-feb-23	febrero	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	OVERHAUL
Jhon Ortiz	DP-1532	08-feb-23	febrero	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	OVERHAUL
Wilmer Salcedo / Juan C	DP-1533	08-feb-23	febrero	2023	09:30:00	18:30:00	09:00:00	3237	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cambio Posición Banda M136.
Wilmer Salcedo / Juan C	DP-1534	08-feb-23	febrero	2023	06:30:00	09:30:00	03:00:00	7467,1	EXTRACTOR	Extractor SN-2101-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cizalla Superior Partida
Carlos Mercado	DP-1535	08-feb-23	febrero	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	6972	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bujes y Ejes de la Mordaza en Mal Estado.
Danilo Vergara / Jose Caballero	DP-1536	08-feb-23	febrero	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	3257	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Disponible	Preventivo	1	Motor Electrico del Feedbin Quemado
Jesus Manjarrez	DP-1537	08-feb-23	febrero	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	6972	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bujes y Ejes de la Mordaza en Mal Estado.
Heiner Navarro	DP-1538	08-feb-23	febrero	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	OVERHAUL
Elicith Ortega	DP-1539	09-feb-23	febrero	2023	10:00:00	18:00:00	08:00:00	7498,3	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Espaciador Servicio Pesado Partido.
Jaime Romero / Elicith Ortega	DP-1540	09-feb-23	febrero	2023	07:30:00	09:00:00	01:30:00	3200,9	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cambio del Ducto Tornillo Sin Fin M131
Edgar Garcia	DP-1541	09-feb-23	febrero	2023	12:00:00	12:13:00	00:13:00	7180,9	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Se dañó Manometro de la HPU
Edgar Garcia	DP-1542	09-feb-23	febrero	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	OVERHAUL
Edgar Garcia	DP-1543	09-feb-23	febrero	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	6972	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bujes y Ejes de la Mordaza en Mal Estado.
Carlos Mercado	DP-1544	09-feb-23	febrero	2023	25:30:00	28:30:00	03:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	OVERHAUL
Carlos Mercado / Danilo Vergara	DP-1545	09-feb-23	febrero	2023	20:30:00	23:30:00	03:00:00	3246,1	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Partió Placa de Desgaste de las Cuchillas Fijas
Jaider Cardona	DP-1546	09-feb-23	febrero	2023	19:00:00	22:50:00	03:50:00	7495,3	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Espaciador Servicio Pesado Partido.
Jonathan Lopez	DP-1547	09-feb-23	febrero	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	6972	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bujes y Ejes de la Mordaza en Mal Estado.
Edgar Garcia	DP-1548	10-feb-23	febrero	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	6972	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bujes y Ejes de la Mordaza en Mal Estado.
Jaime Romero	DP-1549	10-feb-23	febrero	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	OVERHAUL

John Solano	DP-1550	10-feb-23	febrero	2023	07:30:00	09:15:00	01:45:00	7511,9	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchillas Desgastadas
Jonathan Lopez	DP-1551	10-feb-23	febrero	2023	22:50:00	24:32:00	01:42:00	7210,2	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Partió Tornillos Cuchilla Frontal Inferior.
Juan C Martinez	DP-1552	10-feb-23	febrero	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	6972	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bujes y Ejes de la Mordaza en Mal Estado.
Jhon Ortiz	DP-1553	10-feb-23	febrero	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	OVERHAUL
Edgar Garcia	DP-1554	11-feb-23	febrero	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	6972	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bujes y Ejes de la Mordaza en Mal Estado.
Wilmer Solcedo	DP-1555	11-feb-23	febrero	2023	09:18:00	11:36:00	02:18:00	7210,1	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga hyd por Manguera de la HPU que Conecta a la Maquina.
John Solano / Wilmer Salcedo	DP-1556	11-feb-23	febrero	2023	16:45:00	17:50:00	01:05:00	7531,3	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Disponible	Preventivo	1	Cuchillas Desgastadas
Edgar Garcia	DP-1557	11-feb-23	febrero	2023	07:00:00	18:00:00	11:00:00	7530	EXTRACTOR	Extractor SN-2101-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Carlos Solano	DP-1558	11-feb-23	febrero	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	OVERHAUL
Jonathan Lopez	DP-1559	11-feb-23	febrero	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	6972	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bujes y Ejes de la Mordaza en Mal Estado.
Jhon Ortiz	DP-1560	11-feb-23	febrero	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	OVERHAUL
Carlos Solano	DP-1561	12-feb-23	febrero	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	OVERHAUL
Elicith Ortega	DP-1562	12-feb-23	febrero	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	6972	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bujes y Ejes de la Mordaza en Mal Estado.
Jose Ramon Martinez	DP-1563	12-feb-23	febrero	2023	14:30:00	15:15:00	00:45:00	7240,9	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchilla Frontal Inferior Partida.
Jonathan Lopez	DP-1564	12-feb-23	febrero	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	6972	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bujes y Ejes de la Mordaza en Mal Estado.
Jhon Ortiz	DP-1565	12-feb-23	febrero	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	OVERHAUL
Juan C Martinez	DP-1566	12-feb-23	febrero	2023	28:30:00	30:30:00	02:00:00	7545,6	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchillas Desgastadas
Jaider Cardona	DP-1567	12-feb-23	febrero	2023	24:05:00	25:05:00	01:00:00	7562,3	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Disponible	Preventivo	1	Espaciador Servicio Pesado Partido.
Elicith Ortega	DP-1579	12-feb-23	febrero	2023	21:00:00	24:00:00	03:00:00	3261	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Disponible	Correctivo	1	Fabricación Extensión Banda M136
Victor Guerra	DP-1568	13-feb-23	febrero	2023	06:30:00	17:30:00	11:00:00	7567,1	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cambio del Motor Hyd del Conjunto Raspador / Mantenimiento Semanal
Luis Barreto / Jose Caballero	DP-1569	13-feb-23	febrero	2023	14:20:00	17:12:00	02:52:00	3298,6	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Pantalla RH Partida.
Heiner Navarro / Luis Correa	DP-1570	13-feb-23	febrero	2023	06:30:00	17:30:00	11:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	OVERHAUL
Jesus Manjarrez	DP-1571	13-feb-23	febrero	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	6972	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bujes y Ejes de la Mordaza en Mal Estado.
Jose Ramon Martinez	DP-1572	13-feb-23	febrero	2023	20:40:00	21:45:00	01:05:00	7262,5	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchilla Frontal Sup. Partida
Edgar Garcia	DP-1573	13-feb-23	febrero	2023	19:00:00	30:00:00	11:00:00	6972	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bujes y Ejes de la Mordaza en Mal Estado.
Jose Ramon Martinez	DP-1574	13-feb-23	febrero	2023	27:15:00	28:10:00	00:55:00	7170,6	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchilla Lateral Sup. RH Partida
Elicith Ortega	DP-1575	13-feb-23	febrero	2023	26:00:00	27:00:00	01:00:00	7581,4	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Disponible	Correctivo	1	Espaciador Servicio Pesado Partido.
Wilmer Salcedo	DP-1576	14-feb-23	febrero	2023	14:00:00	18:30:00	04:30:00	6972	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bujes y Ejes de la Mordaza en Mal Estado.
Jesus Manjarrez	DP-1577	14-feb-23	febrero	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	7276,6	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Heiner Navarro / Luis A.	DP-1578	14-feb-23	febrero	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	OVERHAUL
Victor Guerra / Luis Barreto	DP-1580	14-feb-23	febrero	2023	10:25:00	14:30:00	04:05:00	7581,7	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchillas Desgastadas y Espaciadores Partidos.
Heiner Navarro	DP-1581	14-feb-23	febrero	2023	08:00:00	14:15:00	06:15:00	2425,5	CARGADOR LOVOL	CLW009LFPKY001123	250 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	PM 250 Horas.
Victor Guerra / Delman Castro	DP-1582	14-feb-23	febrero	2023	10:30:00	12:00:00	01:30:00	7591,6	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Guardas Del Conjunto Raspador Dañadas
Jaime Romero	DP-1583	14-feb-23	febrero	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	OVERHAUL
Jaime Romero	DP-1584	14-feb-23	febrero	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	6972	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bujes y Ejes de la Mordaza en Mal Estado.

Carlos Solano / John Solano	DP-1585	14-feb-23	febrero	2023	19:10:00	22:05:00	02:55:00	7580,1	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Correa en Mal Estado
Luis Correa / David Gonzalez	DP-1586	15-feb-23	febrero	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	OVERHAUL
Wilmer Salcedo / Jamer Vargas	DP-1587	15-feb-23	febrero	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	6972	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bujes y Ejes de la Mordaza en Mal Estado.
Wilmer Salcedo / Jamer Vargas	DP-1588	15-feb-23	febrero	2023	07:00:00	20:30:00	13:30:00	7607,6	EXTRACTOR	Extractor SN-2101-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Acople Cilindro de Extensión Partido.
Delma Castro / Jose Caballero	DP-1589	15-feb-23	febrero	2023	07:20:00	11:30:00	04:10:00	2605,8	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Carlos Solano	DP-1590	15-feb-23	febrero	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	6972	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bujes y Ejes de la Mordaza en Mal Estado.
Carlos Solano	DP-1591	15-feb-23	febrero	2023	19:25:00	19:50:00	00:25:00	7604,6	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bajo Nivel de Aceite HPU
Edwin Brieva / Jesus Manjarrez	DP-1592	16-feb-23	febrero	2023	07:45:00	17:50:00	10:05:00	7321,3	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga Hyd en Cilindro de Corte.
Luis Correa / David Gonzalez	DP-1593	16-feb-23	febrero	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	OVERHAUL
Wilmer Salcedo / Jamer Vargas	DP-1594	16-feb-23	febrero	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	6972	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bujes y Ejes de la Mordaza en Mal Estado.
Delma Castro / Jose Caballero	DP-1595	16-feb-23	febrero	2023	07:15:00	11:30:00	04:15:00	3326	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Elicith Ortega	DP-1596	16-feb-23	febrero	2023	21:14:00	26:00:00	04:46:00	7627,5	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchillas Desgastadas
Elicith Ortega	DP-1597	16-feb-23	febrero	2023	24:00:00	30:30:00	06:30:00	3309	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Disponible	Preventivo	1	Fabricación Extensión Banda M136
Elicith Ortega / Jaime Romero	DP-1598	16-feb-23	febrero	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	OVERHAUL
Carlos Solano	DP-1599	16-feb-23	febrero	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	6972	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bujes y Ejes de la Mordaza en Mal Estado.
Carlos Mercado	DP-1600	17-feb-23	febrero	2023	08:30:00	11:30:00	03:00:00	7638,3	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Disponible	Correctivo	1	Espaciador Servicio Pesado Partido.
Wilmer Salcedo / Jamer Vargas	DP-1601	17-feb-23	febrero	2023	07:00:00	18:30:00	11:30:00	6972	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bujes y Ejes de la Mordaza en Mal Estado.
Jhon Ortiz	DP-1630	17-feb-23	febrero	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	OVERHAUL
Jonathan Lopez	DP-1602	18-feb-23	febrero	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	6972	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bujes y Ejes de la Mordaza en Mal Estado.
Juan C Martinez	DP-1603	18-feb-23	febrero	2023	14:00:00	16:00:00	02:00:00	7656,2	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Disponible	Correctivo	1	Cuchillas Desgastadas.
Delman Castro / Luis Barreto	DP-1604	18-feb-23	febrero	2023	18:40:00	30:24:00	11:44:00	6972	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bujes y Ejes de la Mordaza en Mal Estado.
Luis Barreto	DP-1605	18-feb-23	febrero	2023	22:15:00	24:00:00	01:45:00	7658,5	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Disponible	Correctivo	1	Cuchillas Desgastadas.
Delman Castro / Jesus Manjarrez	DP-1610	18-feb-23	febrero	2023	24:00:00	29:30:00	05:30:00	7382,5	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Eje Central de la Mordaza Partido
Jhon Ortiz	DP-1631	18-feb-23	febrero	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	OVERHAUL
Juan C Martinez	DP-1606	19-feb-23	febrero	2023	09:00:00	10:00:00	01:00:00	7672,3	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Disponible	Correctivo	1	Cuchillas Desgastadas.
Carlos Mercado	DP-1607	19-feb-23	febrero	2023	07:00:00	11:20:00	04:20:00	3351,5	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Se Salió Correa de la Mesa Vibratoria.
Jonathan Lopez	DP-1608	19-feb-23	febrero	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	6972	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bujes y Ejes de la Mordaza en Mal Estado.
Jonathan Lopez	DP-1609	19-feb-23	febrero	2023	10:20:00	10:30:00	00:10:00	7385	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Swich Control RH No Funciona
Carlos Mercado / Jonathan	DP-1611	19-feb-23	febrero	2023	06:30:00	09:40:00	03:10:00	7382,5	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Eje Central de la Mordaza Partido
Jaider Cardona	DP-1612	19-feb-23	febrero	2023	07:00:00	07:20:00	00:20:00	7697,3	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bajo Nivel de Aceite HPU
Jesus Manjarrez	DP-1613	19-feb-23	febrero	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	6972	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bujes y Ejes de la Mordaza en Mal Estado.
Heiner Navarro	DP-1614	19-feb-23	febrero	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	OVERHAUL
Jhon Ortiz	DP-1632	19-feb-23	febrero	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	OVERHAUL
Jamer Vargas / Wilmer Salcedo	DP-1615	20-feb-23	febrero	2023	15:00:00	18:20:00	03:20:00	6972	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bujes y Ejes de la Mordaza en Mal Estado.
Jamer Vargas / Wilmer Salcedo	DP-1616	20-feb-23	febrero	2023	07:00:00	12:15:00	05:15:00	0	GRANULATOR	GN-120-80-125-M-1	No aplica	Sin tiempo Down	Ensamble	1	Ensamble

Juan C Martinez	DP-1617	20-feb-23	febrero	2023	09:00:00	10:30:00	01:30:00	7697,1	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchillas Desgastadas.
Delman Castro	DP-1618	20-feb-23	febrero	2023	28:00:00	29:00:00	01:00:00	7707,1	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Espaciadores Partidos Del Conjunto Raspador.
Delman Castro	DP-1619	20-feb-23	febrero	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	6972	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bujes y Ejes de la Mordaza en Mal Estado.
Heiner Navarro	DP-1620	20-feb-23	febrero	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	OVERHAUL
Carlos Mercado / Juan C	DP-1624	20-feb-23	febrero	2023	14:20:00	17:30:00	03:10:00	3370,3	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mesa Vibratoria Sin Anclajes
Danilo Vergara	DP-1625	20-feb-23	febrero	2023	15:00	17:10:00	02:10:00	1220	MANLIFH	Haultote NO APLICA	Engrase/lubricación	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Jhon Ortiz	DP-1633	20-feb-23	febrero	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	OVERHAUL
Carlos Solano / Jesus Mercado	DP-1621	21-feb-23	febrero	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	OVERHAUL
Wilmer Salcedo / Jamer Vargas	DP-1622	21-feb-23	febrero	2023	06:30:00	13:00:00	06:30:00	7426,4	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Wilmer Salcedo / Jamer Vargas	DP-1623	21-feb-23	febrero	2023	12:00:00	18:30:00	06:30:00	6972	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bujes y Ejes de la Mordaza en Mal Estado.
John Solano / Eliecih Ortega	DP-1626	21-feb-23	febrero	2023	13:00:00	18:30:00	05:30:00	7725,6	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Carlos Mercado / Danilo Vergara	DP-1627	21-feb-23	febrero	2023	25:00:00	28:30:00	03:30:00	7712,6	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Espaciador Servicio Pesado Partido.
Carlos Mercado / Danilo Vergara	DP-1628	21-feb-23	febrero	2023	22:00:00	29:00:00	07:00:00	6972	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bujes y Ejes de la Mordaza en Mal Estado.
Jhon Ortiz	DP-1634	21-feb-23	febrero	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	OVERHAUL
Carlos Uribe / David Gonzalez	DP-1629	22-feb-23	febrero	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	OVERHAUL
Edwin Brieva / Jaime Romero	DP-1635	22-feb-23	febrero	2023	09:00:00	17:00:00	08:00:00	6972	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bujes y Ejes de la Mordaza en Mal Estado.
Jamer Vargas	DP-1636	22-feb-23	febrero	2023	12:40:00	15:45:00	03:05:00	7738,6	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchillas Desgastadas.
Edgar Garcia / Jaime Romero /	DP-1637	22-feb-23	febrero	2023	07:00:00	15:00:00	08:00:00	7455	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	2	Fuga hyd por Manguera del Cilindro de Corte / Cuchilla Lateral Sup Partida
Jamer Vargas / Carlos Uribe	DP-1638	22-feb-23	febrero	2023	07:00:00	13:00:00	06:00:00	2655,3	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Carlos Solano	DP-1639	22-feb-23	febrero	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	OVERHAUL
Jhon Ortiz	DP-1640	22-feb-23	febrero	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	OVERHAUL
Carlos Mercado / Danilo Vergara	DP-1641	22-feb-23	febrero	2023	19:00:00	30:30:00	11:30:00	3387,6	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mesa Vibratoria Sin Anclajes
Carlos Mercado / Danilo Vergara	DP-1642	22-feb-23	febrero	2023	27:00:00	27:30:00	00:30:00	6972	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bujes y Ejes de la Mordaza en Mal Estado.
Edwin Brieva / Jaime Romero	DP-1643	23-feb-23	febrero	2023	11:00:00	12:30:00	01:30:00	7754,7	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Grieta en el Embudo de la Cribadora
Edwin Brieva / Jaime Romero	DP-1644	23-feb-23	febrero	2023	07:00:00	18:00:00	11:00:00	6972	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bujes y Ejes de la Mordaza en Mal Estado.
Edgar Garcia / Carlos Uribe	DP-1645	23-feb-23	febrero	2023	07:00:00	17:00:00	10:00:00	3387,6	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Preventivo	1	Giro de Cuchillas
David Gonzalez / Carlos Uribe	DP-1646	23-feb-23	febrero	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	OVERHAUL
Carlos Mercado / Danilo Vergara	DP-1647	23-feb-23	febrero	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	3387,6	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Preventivo	1	Giro de Cuchillas
Carlos Mercado	DP-1648	23-feb-23	febrero	2023	26:30:00	28:00:00	01:30:00	6972	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bujes y Ejes de la Mordaza en Mal Estado.
Jhon Ortiz	DP-1649	23-feb-23	febrero	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	OVERHAUL
Edgar Garcia / Jaime Romero /	DP-1650	24-feb-23	febrero	2023	08:55:00	09:53:00	00:58:00	7489,5	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchilla Lateral Sup. LH Partida
Edgar Garcia / Jaime Romero /	DP-1651	24-feb-23	febrero	2023	14:08:00	18:30:00	04:22:00	7496,9	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	2	Cuchilla Lateral Sup. RH Partida / Eje Central de la Mordaza Doblado.
Edwin Brieva / Jaime Romero	DP-1652	24-feb-23	febrero	2023	08:30:00	12:00:00	03:30:00	6972	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bujes y Ejes de la Mordaza en Mal Estado.
Carlos Uribe / Jamer Vargas	DP-1653	24-feb-23	febrero	2023	07:30:00	18:30:00	11:00:00	3387,6	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Preventivo	1	Giro de Cuchillas
Carlos Solano / Jaime Romero /	DP-1654	24-feb-23	febrero	2023	12:40:00	18:30:00	05:50:00	7778,5	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga por Cilindro del Stick

Jaime Romero	DP-1655	24-feb-23	febrero	2023	07:00:00	09:30:00	02:30:00	7069,5	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchillas Desgastadas.
Jhon Ortiz Carlos Mercado	DP-1656	24-feb-23	febrero	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	OVERHAUL
/ Danilo Vergara	DP-1657	24-feb-23	febrero	2023	21:00:00	22:10:00	01:10:00	7778,5	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga por Cilindro del Stick
Carlos Mercado	DP-1658	24-feb-23	febrero	2023	19:00:00	21:00:00	02:00:00	7498,2	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Eje Central de la Mordaza Doblado.
/ Danilo Vergara	DP-1659	24-feb-23	febrero	2023	23:00:00	30:30:00	07:30:00	3387,6	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Preventivo	1	Giro de Cuchillas
Delma Castro	DP-1660	25-feb-23	febrero	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	7794,1	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga por Banco de VV
Delma Castro	DP-1661	25-feb-23	febrero	2023	15:30:00	18:30:00	03:00:00	7498,2	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Eje Central de la Mordaza Doblado.
Victor Guerra	DP-1662	25-feb-23	febrero	2023	11:00:00	13:20:00	02:20:00	7794,1	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Correa en Mal Estado

Jesus Manjarrez	DP-1689	28-feb-23	febrero	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	7795,6	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga por Banco de V/V
Heiner Navarro	DP-1690	28-feb-23	febrero	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	OVERHAUL
Carlos Solano	DP-1691	28-feb-23	febrero	2023	28:20:00	30:30:00	02:10:00	7845,9	EXTRACTOR	Extractor SN-2101-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	No Sale El Gancho
Eliecih Ortega / Carlos Solano	DP-1692	28-feb-23	febrero	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	3387,6	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Giro de Cuchillas
Carlos Solano	DP-1693	28-feb-23	febrero	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	OVERHAUL
John Solano / Eliecih Ortega	DP-1694	28-feb-23	febrero	2023	24:50:00	28:30:00	03:40:00	7860,7	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchillas Desgastadas.
Jose Martinez	DP-1695	28-feb-23	febrero	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	7795,6	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga por Banco de V/V
Juan C Martinez	DP-1697	01-mar-23	marzo	2023	07:00:00	08:00:00	01:00:00	7875,6	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Disponible	Preventivo	1	Cuchillas Desgastadas.
Danilo Vergara	DP-1698	01-mar-23	marzo	2023	06:30:00	11:30:00	05:00:00	7866,7	EXTRACTOR	Extractor SN-2101-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	No Sale El Gancho
Carlos Uribe / Jamer Vargas	DP-1699	01-mar-23	marzo	2023	06:30:00	18:20:00	11:50:00	3387,6	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Giro de Cuchillas
Jamer Vargas / Luis Barreto	DP-1700	01-mar-23	marzo	2023	09:00:00	17:40:00	08:40:00	0	GRANULATOR	GN-120-80-125-M-1	No aplica	Sin tiempo Down	Ensamble	1	Ensamble
Delman Castro / Jose Caballero	DP-1701	01-mar-23	marzo	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	3387,6	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Giro de Cuchillas
Jesus Manjarrez	DP-1702	01-mar-23	marzo	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	7795,6	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga por Banco de V/V
Heiner Navarro	DP-1703	01-mar-23	marzo	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	OVERHAUL
Jhon Ortiz	DP-1704	02-mar-23	marzo	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	OVERHAUL
Jamer Vargas / Luis Barreto	DP-1705	02-mar-23	marzo	2023	07:00:00	18:10:00	11:10:00	3387,6	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Giro de Cuchillas
Carlos Mercado / Jamer Vargas /	DP-1706	02-mar-23	marzo	2023	07:00:00	16:30:00	09:30:00	3387,6	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Giro de Cuchillas
Heiner Navarro	DP-1707	02-mar-23	marzo	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	OVERHAUL
Jesus Manjarrez	DP-1708	02-mar-23	marzo	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	7795,6	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga por Banco de V/V
Delman Castro / Wilmer Salcedo	DP-1709	02-mar-23	marzo	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	3387,6	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Giro de Cuchillas
Delman Castro	DP-1710	02-mar-23	marzo	2023	22:19:00	26:00:00	03:41:00	5929,8	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Se parten Platos Trabajo Pesado LH.
Jhon Ortiz	DP-1711	03-mar-23	marzo	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	OVERHAUL
Jaider Cardona / Juan C	DP-1712	03-mar-23	marzo	2023	07:00:00	09:30:00	02:30:00	5931,7	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mantenimiento Semanal
Luis Barreto / Edwin Brieve	DP-1713	03-mar-23	marzo	2023	08:30:00	18:20:00	09:50:00	3387,6	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Giro de Cuchillas
Jesus Manjarrez	DP-1714	03-mar-23	marzo	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	7795,6	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga por Banco de V/V
Delman Castro / Jose Caballero	DP-1715	03-mar-23	marzo	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	3387,6	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Giro de Cuchillas
Heiner Navarro	DP-1716	03-mar-23	marzo	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	OVERHAUL
Jhon Ortiz	DP-1717	04-mar-23	marzo	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	OVERHAUL
Jonathan Lopez	DP-1718	04-mar-23	marzo	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	7795,6	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga por Banco de V/V
Jaider Cardona	DP-1719	04-mar-23	marzo	2023	08:00:00	09:10:00	01:10:00	5953,6	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Preventivo	1	Espaciador Servicio Pesado Partido.
Juan C Martinez	DP-1720	04-mar-23	marzo	2023	10:00:00	11:00:00	01:00:00	5956,6	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Preventivo	1	Cuchillas Desgastadas
Jhon Ortiz / Juan C Martinez	DP-1721	04-mar-23	marzo	2023	08:00:00	10:30:00	02:30:00	2724	CARGADOR LOVOL	CLW009LFPKY001123	Engrase/lubricación	Fuera de servicio	Preventivo	1	Engrase Semanal
Juan C Martinez	DP-1722	04-mar-23	marzo	2023	08:00:00	10:30:00	02:30:00	5952,9	EXTRACTOR	Extractor SN-2101-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Eliecih Ortega	DP-1723	04-mar-23	marzo	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	3387,6	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Giro de Cuchillas
Jaime Romero / John Solano	DP-1724	06-mar-23	marzo	2023	07:00:00	07:30:00	00:30:00	5862,2	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bajo Nivel de Aceite HPU

Jonathan Lopez	DP-1725	06-mar-23	marzo	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	7795,6	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga por Banco de V/V
Carlos Mercado / Danilo Vergara	DP-1726	06-mar-23	marzo	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	3387,6	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Giro de Cuchillas
Daiber Peña / Luis Correo	DP-1727	07-mar-23	marzo	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	OVERHAUL
Edwin Brieva / John Solano	DP-1728	07-mar-23	marzo	2023	08:00:00	10:30:00	02:30:00	5988,3	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Teflon de la Cribadora Partido.
Edwin Brieva / Jaime Romero	DP-1729	07-mar-23	marzo	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	3387,6	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Giro de Cuchillas
Elicith Ortega / Luis Barreto	DP-1730	07-mar-23	marzo	2023	07:00:00	14:00:00	07:00:00	6362	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Carlos Mercado / Danilo Vergara	DP-1731	07-mar-23	marzo	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	3387,6	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Giro de Cuchillas
Juan C Martinez	DP-1732	07-mar-23	marzo	2023	22:00	23:00:00	01:00:00	6007,7	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Disponible	Preventivo	1	Cuchillas Desgastadas
Jonathan Lopez	DP-1733	07-mar-23	marzo	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	7795,6	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga por Banco de V/V
Edgar García / Elicith Ortega	DP-1741	07-mar-23	marzo	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	7820,9	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga por Banco de V/V
Daiber Peña / Luis Correo	DP-1734	08-mar-23	marzo	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	OVERHAUL
Carlos Solano / Jamer Vargas	DP-1735	08-mar-23	marzo	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	3387,6	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Giro de Cuchillas
Edwin Brieva / John Solano	DP-1736	08-mar-23	marzo	2023	14:00:00	17:00:00	03:00:00	6008,3	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Teflon de la Cribadora Partido.
Carlos Mercado / Danilo Vergara	DP-1737	08-mar-23	marzo	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	3387,6	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Giro de Cuchillas
Juan C Martinez	DP-1738	08-mar-23	marzo	2023	25:00:00	27:00:00	02:00:00	6018,2	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchillas Desgastadas
Jonathan Lopez	DP-1739	08-mar-23	marzo	2023	25:00:00	25:45:00	00:45:00	6392,6	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga por Manómetro de la HPU
Jonathan Lopez	DP-1740	08-mar-23	marzo	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	7795,6	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga por Banco de V/V
Edgar García / Elicith Ortega	DP-1742	08-mar-23	marzo	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	7820,9	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga por Banco de V/V
Luis Correa / Heiner Navarro	DP-1743	09-mar-23	marzo	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	OVERHAUL
Edwin Brieva / Jesus Manjarrez	DP-1744	09-mar-23	marzo	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	7820,9	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga por Banco de V/V
Wilmer Salcedo / Edwin Brieva	DP-1745	09-mar-23	marzo	2023	13:50:00	18:30:00	04:40:00	6024,5	EXTRACTOR	Extractor SN-2101-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Vástago Partidos De Los Cilindros de la Cizalla.
Elicith Ortega	DP-1746	09-mar-23	marzo	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	3387,6	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Giro de Cuchillas
Carlos Solano	DP-1747	09-mar-23	marzo	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	OVERHAUL
Elicith Ortega	DP-1748	09-mar-23	marzo	2023	18:30:00	19:30:00	01:00:00	6418,9	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Tornillos Partidos Cuchilla Lateral Sup. RH
Edgar García / Elicith Ortega	DP-1749	09-mar-23	marzo	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	7820,9	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga por Banco de V/V
Carlos Solano / Edgar García	DP-1750	09-mar-23	marzo	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	6024,5	EXTRACTOR	Extractor SN-2101-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Vástago Partidos De Los Cilindros de la Cizalla.
Luis Correa / Heiner Navarro	DP-1751	10-mar-23	marzo	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	OVERHAUL
Victor Guerra / Jose Caballero	DP-1752	10-mar-23	marzo	2023	07:05:00	11:40:00	04:35:00	6041,8	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	2	Mantenimiento Semanal / Cuchillas Desgastadas
Edwin Brieva / Jesus Manjarrez	DP-1753	10-mar-23	marzo	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	7820,9	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga por Banco de V/V
Delman Castro / Jamer Vargas	DP-1754	10-mar-23	marzo	2023	07:00:00	18:15:00	11:15:00	3387,6	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Giro de Cuchillas
Carlos Solano / Elicith Ortega	DP-1755	10-mar-23	marzo	2023	19:00:00	30:00:00	11:00:00	3387,6	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Giro de Cuchillas
Jose R Martinez	DP-1756	10-mar-23	marzo	2023	21:48:00	22:12:00	00:24:00	6434,2	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Swich Control RH No Funciona
Carlos Solano	DP-1757	10-mar-23	marzo	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	OVERHAUL
Carlos Solano / Edgar García	DP-1758	10-mar-23	marzo	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	6024,5	EXTRACTOR	Extractor SN-2101-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Vástago Partidos De Los Cilindros de la Cizalla.
John Solano / Elicith Ortega	DP-1759	10-mar-23	marzo	2023	21:00:00	24:00:00	03:00:00	6050,6	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchillas Desgastadas.

Edgar García / Eliecih Ortega	DP-1760	10-mar-23	marzo	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	7820,9	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga por Banco de V/V
Jose Caballero / Luis Barreto	DP-1761	11-mar-23	marzo	2023	07:15:00	10:00:00	02:45:00	6067,8	EXTRACTOR	Extractor SN-2101-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	2	Vástago Partidos De Los Cilindros de la Cizalla / Mantenimiento Semanal
Edwin Brieva / Delman Castro	DP-1762	11-mar-23	marzo	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	3387,6	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Giro de Cuchillas
Edwin Brieva / Jesus Manjarrez	DP-1763	11-mar-23	marzo	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	7820,9	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga por Banco de V/V
Luis Correa / Heiner Navarro	DP-1764	11-mar-23	marzo	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	OVERHAUL
Edwin Brieva / Juan C Martinez	DP-1765	12-mar-23	marzo	2023	07:00:00	15:00:00	08:00:00	3387,6	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Giro de Cuchillas
Jonathan Lopez	DP-1766	13-mar-23	marzo	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	7820,9	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga por Banco de V/V
Carlos Mercado / Juan C	DP-1767	13-mar-23	marzo	2023	12:00:00	18:30:00	06:30:00	3393,6	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	Torqueo / Ajuste de pernos	Fuera de servicio	Preventivo	1	Retorqueo de Cuchillas
Daniilo Vergara	DP-1768	13-mar-23	marzo	2023	07:00:00	12:00:00	05:00:00	1222	MANLIFH	Haultote NO APLICA	Engrase/lubricación	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Jamer Vargas / Juan C Martinez	DP-1769	13-mar-23	marzo	2023	06:30:00	17:30:00	11:00:00	6067,8	EXTRACTOR	Extractor SN-2101-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Vástago Partidos De Los Cilindros de la Cizalla
Jonathan Lopez	DP-1770	13-mar-23	marzo	2023	17:30:00	18:05:00	00:35:00	6462	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Tornillo Bushing RH Cuchilla Inf Partido.
Delman Castro / Victor Guerra	DP-1771	13-mar-23	marzo	2023	22:00:00	25:00:00	03:00:00	6101,3	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchillas Desgastadas / Espaciador Servicio Pesado Partido.
Heiner Navarro	DP-1772	13-mar-23	marzo	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	OVERHAUL
Edwin Brieva / Jesus Manjarrez	DP-1773	13-mar-23	marzo	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	7820,9	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga por Banco de V/V
Jesus Manjarrez / Wilmer Salcedo	DP-1774	13-mar-23	marzo	2023	22:00:00	30:30:00	08:30:00	6475,8	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Heiner Navarro / Wilmer Salcedo	DP-1775	13-mar-23	marzo	2023	18:50:00	23:45:00	04:55:00	2822	CARGADOR LOVOL	CLW009LFPY001123	500 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	Pm 500 Horas.
Jonathan Lopez / Edgar García	DP-1776	14-mar-23	marzo	2023	09:00:00	14:00	05:00:00	6478,6	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida / Mantenimiento Semanal
Jamer Vargas / Carlos Mercado	DP-1777	14-mar-23	marzo	2023	07:00:00	17:30:00	10:30:00	7820,9	SHEAR 01	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Eje Central Dañado / Desplazamiento Mordaza Inferior.
Carlos Mercado / Carlos Solano	DP-1778	14-mar-23	marzo	2023	15:00:00	17:30:00	02:30:00	2511	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Radamiento Dañado Banda M129
Heiner Navarro	DP-1779	14-mar-23	marzo	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	OVERHAUL
Jamer Vargas / Luis Barreto	DP-1780	15-mar-23	marzo	2023	14:42:00	16:30:00	01:48:00	6119	EXTRACTOR	Extractor SN-2101-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Racor del Cilindro Inf Partido
Jamer Vargas / Luis Barreto	DP-1781	15-mar-23	marzo	2023	07:30:00	18:00:00	10:30:00	6478,6	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Jesus Manjarrez	DP-1782	15-mar-23	marzo	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	6478,6	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Wilmer Salcedo / Jesus	DP-1783	15-mar-23	marzo	2023	25:50:00	29:00:00	03:10:00	6498	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Sellos Dañados del Cilindro Del Stick / Bajo Nivel de Aceite
Heiner Navarro	DP-1784	15-mar-23	marzo	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	OVERHAUL
Victor Guerra	DP-1785	15-mar-23	marzo	2023	26:00:00	27:10:00	01:10:00	6131,3	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchillas Desgastadas.
Jhon Ortiz	DP-1803	15-mar-23	marzo	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Correctivo	1	OVERHAUL
Jesus Mercado	DP-1786	16-mar-23	marzo	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	OVERHAUL
Jesus Mercado	DP-1787	16-mar-23	marzo	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	6478,6	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Edgar García / Eliecih Ortega	DP-1788	16-mar-23	marzo	2023	09:00:00	18:10:00	09:10:00	6499,6	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Eje Cilindro del Stick Partido y Oreas Desprendidas.
Jamer Vargas	DP-1789	16-mar-23	marzo	2023	07:00:00	12:00:00	05:00:00	2530,1	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Carlos Mercado / Jonathan	DP-1790	16-mar-23	marzo	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	6499,6	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Eje Cilindro del Stick Partido y Oreas Desprendidas.
Jaider Cardona	DP-1791	16-mar-23	marzo	2023	22:00:00	23:30:00	01:30:00	6153,7	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchillas Desgastadas.
Daniilo Vergara / Juan C Martinez	DP-1792	16-mar-23	marzo	2023	23:00:00	27:30:00	04:30:00	2179,2	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Desgaste de las Guardas Banda M107.
John Solano	DP-1793	17-mar-23	marzo	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Correctivo	1	OVERHAUL

John Solano / Edgar García	DP-1794	17-mar-23	marzo	2023	07:00:00	17:00:00	10:00:00	6155,6	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Jaime Romero / Elicith Ortega	DP-1795	17-mar-23	marzo	2023	08:00:00	12:00:00	04:00:00	2196,4	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Banda M107 Desalineada
Carlos Solano / Edgar García	DP-1796	17-mar-23	marzo	2023	13:10:00	14:15:00	01:05:00	6505,9	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cambio de Cuchillas Laterales Sup.
Elicith Ortega / Edgar García	DP-1797	17-mar-23	marzo	2023	15:50:00	18:00:00	02:10:00	6508,9	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Tuerca Ajuste Del Eje Central Partida
Carlos Mercado / Jaider Cardona	DP-1798	17-mar-23	marzo	2023	22:30:00	26:40:00	04:10:00	6163,5	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Polea Superior Suelta
Edgar García	DP-1799	18-mar-23	marzo	2023	07:00:00	15:30:00	08:30:00	6170,2	EXTRACTOR	Extractor SN-2101-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Carlos Solano	DP-1800	18-mar-23	marzo	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Correctivo	1	OVERHAUL
Edgar García / Indumet	DP-1801	18-mar-23	marzo	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	6478,6	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Victor Guerra / Delman Castro	DP-1802	20-mar-23	marzo	2023	11:00:00	16:30:00	05:30:00	6186,4	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Dañó Correa / Polea en Mal Estado.
Delman Castro	DP-1804	20-mar-23	marzo	2023	09:30:00	16:00:00	06:30:00	2550,4	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Rodillo de Retomo Banda M129 En Mal Estado / Tolva Banda M136 En Mal Estado
Jesus Manjarrez	DP-1805	20-mar-23	marzo	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	6478,6	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Jose Luis Caballero	DP-1806	20-mar-23	marzo	2023	08:10:00	10:20:00	02:10:00		MANLIFH	Haultote NO APLICA	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Luis Correa / Heiner Navarro	DP-1807	20-mar-23	marzo	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Correctivo	1	OVERHAUL
Edgar García	DP-1808	20-mar-23	marzo	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	6478,6	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Carlos Solona	DP-1809	20-mar-23	marzo	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Correctivo	1	OVERHAUL
John Solano	DP-1810	20-mar-23	marzo	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	6182,7	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Correa en Mal Estado
Jesus Manjarrez / Luis Barreto	DP-1811	21-mar-23	marzo	2023	07:00:00	10:40:00	03:40:00	6548,6	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Luis Correa / Heiner Navarro	DP-1812	21-mar-23	marzo	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Correctivo	1	OVERHAUL
Jesus Manjarrez / Edwin Brieve	DP-1813	21-mar-23	marzo	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	6478,6	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Victor Guerra	DP-1814	21-mar-23	marzo	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	6182,7	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Correa en Mal Estado
John Solano / Edgar García	DP-1815	21-mar-23	marzo	2023	19:00:00	30:30:00	11:30:00	6182,7	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Correa en Mal Estado
Jaime Romero	DP-1816	21-mar-23	marzo	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Correctivo	1	OVERHAUL
Jaime Romero	DP-1817	21-mar-23	marzo	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	6478,6	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Jamer Vargas / Luis Barreto	DP-1818	22-mar-23	marzo	2023	07:00:00	11:00:00	04:00:00	2222,2	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Luis Correa / Heiner Navarro	DP-1819	22-mar-23	marzo	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Correctivo	1	OVERHAUL
Victor Guerra	DP-1820	22-mar-23	marzo	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	6182,7	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Correa en Mal Estado
Jesus Manjarrez / Edwin Brieve	DP-1821	22-mar-23	marzo	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	6478,6	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Danilo Vergara / Luis Barreto	DP-1822	23-mar-23	marzo	2023	10:00:00	13:30:00	03:30:00	2573,6	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Correa Del Motor Destensionada
Carlos Solano	DP-1823	23-mar-23	marzo	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Correctivo	1	OVERHAUL
Jesus Manjarrez	DP-1824	23-mar-23	marzo	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	6478,6	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Jaider Cardona / Luis Barreto	DP-1825	24-mar-23	marzo	2023	12:30:00	17:50:00	05:20:00	6237,3	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Heiner Navarro	DP-1826	24-mar-23	marzo	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Correctivo	1	OVERHAUL
Jesus Manjarrez	DP-1827	24-mar-23	marzo	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	6478,6	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Jhon Ortiz / Luis Barreto	DP-1828	25-mar-23	marzo	2023	16:30:00	18:00:00	01:30:00	2994,6	CARGADOR LOVOL	CLW009LFKPY001123	Engrase/lubricación	Fuera de servicio	Preventivo	1	Engrase Semanal
Jaider Cardona	DP-1829	25-mar-23	marzo	2023	11:30:00	15:50:00	04:20:00	6263,1	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Disponible	Correctivo	1	Espaciador Servicio Pesado Partido.

Carlos Mercado / Danilo Vergara / Jonathan	DP-1830	25-mar-23	marzo	2023	07:00:00	11:50:00	04:50:00	2580,7	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Adecuación del Equipo Para Grano TDF
	DP-1831	25-mar-23	marzo	2023	13:30:00	17:00:00	03:30:00	6627,7	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Rosca Eje Central De La Mordaza Partida.
Juan C Martinez	DP-1832	25-mar-23	marzo	2023	08:00:00	11:00:00	03:00:00	6260,3	EXTRACTOR	Extractor SN-2101-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Heiner Navarro	DP-1833	25-mar-23	marzo	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Correctivo	1	OVERHAUL
Jesus Manjarrez	DP-1834	25-mar-23	marzo	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	6478,6	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Delman Castro / Victor Guerra / Carlos Mercado / Jonathan	DP-1835	26-mar-23	marzo	2023	29:30:00	30:00:00	00:30:00	6296	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Espaciador Servicio Pesado Partido.
	DP-1836	26-mar-23	marzo	2023	08:20:00	18:30:00	10:10:00	6639,5	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Tornillos Partidos Del Motor De Giro
Jhon Ortiz	DP-1837	26-mar-23	marzo	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Correctivo	1	OVERHAUL
Heiner Navarro	DP-1838	26-mar-23	marzo	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Correctivo	1	OVERHAUL
Jesus Manjarrez / Wilmer Salcedo / Jesus	DP-1839	26-mar-23	marzo	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	6478,6	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
	DP-1840	26-mar-23	marzo	2023	18:30:00	24:56:00	06:26:00	6646,6	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Tornillos Partidos Del Motor De Giro
Carlos Mercado	DP-1841	27-mar-23	marzo	2023	07:00:00	09:10:00	02:10:00	86356	CAMIONETA GHP722	Great Wall Wingle 7 (4x4)	5000 Kms	Fuera de servicio	Preventivo	1	Pm 5000 Km
Luis Correa	DP-1842	27-mar-23	marzo	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Correctivo	1	OVERHAUL
Jose Caballero	DP-1843	27-mar-23	marzo	2023	27:15:00	28:20:00	01:05:00		MANLIFH	Haulote NO APLICA	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Heiner Navarro	DP-1844	27-mar-23	marzo	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Correctivo	1	OVERHAUL
Jesus Manjarrez	DP-1845	27-mar-23	marzo	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	6478,6	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Jesus Manjarrez	DP-1846	27-mar-23	marzo	2023	18:25:00	20:00:00	01:35:00	6672,2	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bajo Nivel de Aceite HPU
Wilmer Salcedo	DP-1847	27-mar-23	marzo	2023	18:30:00	20:00:00	01:30:00	6312,1	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bajo Nivel de Aceite HPU
Edwin Brieva	DP-1861	27-mar-23	marzo	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	6478,6	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Carlos Solano / Edgar Garcia / Carlos Solano / Edgar Garcia / Elicith Ortega /	DP-1848	28-mar-23	marzo	2023	07:00:00	08:00:00	01:00:00	3038	CARGADOR LOVOL	CLW009LFKPY001123	Engrase/lubricación	Fuera de servicio	Preventivo	1	Engrase Semanal
	DP-1849	28-mar-23	marzo	2023	09:00:00	13:00:00	04:00:00	0	GRANULATOR	GN-120-80-125-M-1	No aplica	Sin tiempo Down	Correctivo	1	Ensamble
	DP-1850	28-mar-23	marzo	2023	07:00:00	17:00:00	10:00:00	6672,2	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Jhon Ortiz	DP-1851	28-mar-23	marzo	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Correctivo	1	OVERHAUL
Jonathan Lopez	DP-1852	28-mar-23	marzo	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	6478,6	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Elicith Ortega / John Solano / Carlos Mercado / Juan C	DP-1853	28-mar-23	marzo	2023	12:00:00	14:00:00	02:00:00	6309,2	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	2	Cuchillas Desgastadas /Espaciador Servicio Pesado Partido.
	DP-1854	28-mar-23	marzo	2023	18:30:00	21:00:00	02:30:00	2613,7	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Instalación de Bujes Tornillo Sin Fin
Luis Correa / Luis Barreto	DP-1862	28-mar-23	marzo	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Correctivo	1	OVERHAUL
Edwin Brieva	DP-1863	28-mar-23	marzo	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	6478,6	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
John Solano / Jamer Vargas	DP-1855	29-mar-23	marzo	2023	06:30:00	15:00:00	08:30:00	6332,3	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Dañó Correa
Jhon Ortiz	DP-1856	29-mar-23	marzo	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Correctivo	1	OVERHAUL
Jonathan Lopez	DP-1857	29-mar-23	marzo	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	6478,6	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Jaidier Cardona / Juan C	DP-1858	29-mar-23	marzo	2023	28:20:00	30:10:00	01:50:00	6342,4	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchillas Desgastadas.
Carlos Mercado / Juan C	DP-1859	29-mar-23	marzo	2023	18:30:00	23:50:00	05:20:00	2242,9	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Carlos Mercado	DP-1860	29-mar-23	marzo	2023	20:20:00	21:00	00:40:00	6699,1	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Disponible	Correctivo	1	Instalación de Tornamesa
Carlos Solano	DP-1864	29-mar-23	marzo	2023	10:00:00	17:40:00	07:40:00	3058,3	CARGADOR LOVOL	CLW009LFKPY001123	1000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	Pm 1000 Horas

Luis Barreto	DP-1865	29-mar-23	marzo	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Correctivo	1	OVERHAUL
Edwin Brieva	DP-1866	29-mar-23	marzo	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	6478,6	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Jamer Vargas / Jose Ramon /	DP-1867	30-mar-23	marzo	2023	10:00:00	14:30:00	04:30:00	6712,8	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchilla Frontal Inf y Tornillos Partidos.
Edwin Brieva	DP-1868	30-mar-23	marzo	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	6478,6	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Carlos Mercado / Juan C	DP-1869	30-mar-23	marzo	2023	27:30:00	29:00:00	01:30:00		GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Disponible	Correctivo	1	Desmonte de Cribadora
Jhon Ortiz	DP-1870	30-mar-23	marzo	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Correctivo	1	OVERHAUL
Jonathan Lopez	DP-1871	30-mar-23	marzo	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	6478,6	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Jamer Vargas	DP-1872	31-mar-23	marzo	2023	08:50:00	09:20:00	00:30:00	0	GRANULATOR	GN-120-80-125-M-1	No aplica	Sin tiempo Down	Preventivo	1	Ensamble
Jamer Vargas / Luis Barreto	DP-1873	31-mar-23	marzo	2023	14:00:00	16:00:00	02:00:00	6478,6	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Jhon Ortiz	DP-1874	31-mar-23	marzo	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Correctivo	1	OVERHAUL
Jonathan Lopez	DP-1875	31-mar-23	marzo	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	6478,6	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Jaider Cardona	DP-1876	31-mar-23	marzo	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	6160,8	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Accesorios Conjunto Raspador Partidos.
Carlos Mercado / Juan C	DP-1877	31-mar-23	marzo	2023	26:00:00	30:30:00	04:30:00	0	GRANULATOR	GN-120-80-125-M-1	No aplica	Sin tiempo Down	Preventivo	1	Ensamble
Edgar Garcia / Jose Ramon	DP-1878	31-mar-23	marzo	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	6478,6	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Carlos Solano / Jaime Romero	DP-1879	31-mar-23	marzo	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Correctivo	1	OVERHAUL
John Solano / Eliecih Ortega	DP-1880	31-mar-23	marzo	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	6161	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Accesorios Conjunto Raspador Partidos.
Delman Castro	DP-1881	01-abr-23	abril	2023	09:00:00	10:40:00	01:40:00	6514,2	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchilla Frontal Sup. Sin Filo
Victor Guerra / Luis Correa	DP-1882	01-abr-23	abril	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Correctivo	1	OVERHAUL
Edgar Garcia / Jose Ramon	DP-1883	01-abr-23	abril	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	6478,6	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Carlos Solano	DP-1884	01-abr-23	abril	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Correctivo	1	OVERHAUL
John Solano / Eliecih Ortega	DP-1885	01-abr-23	abril	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	6161	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Accesorios Conjunto Raspador Partidos.
Heiner Navarro	DP-1886	02-abr-23	abril	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Correctivo	1	OVERHAUL
Jesus Manjarrez	DP-1887	02-abr-23	abril	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	6478,6	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Edgar Garcia / Jose Ramon	DP-1888	02-abr-23	abril	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	6478,6	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Carlos Solano	DP-1889	02-abr-23	abril	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Correctivo	1	OVERHAUL
John Solano / Eliecih Ortega	DP-1890	02-abr-23	abril	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	6161	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Accesorios Conjunto Raspador Partidos.
Jamer Vargas	DP-1891	03-abr-23	abril	2023	07:30:00	08:30:00	01:00:00	2562,8	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bajo Nivel de Aceite.
Jamer Vargas / Delman Castro /	DP-1892	03-abr-23	abril	2023	09:30:00	18:30:00	09:00:00	0	GRANULATOR	GN-120-80-125-M-1	No aplica	Sin tiempo Down	Preventivo	1	Ensamble
Jesus Manjarrez	DP-1893	03-abr-23	abril	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	6478,6	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Edgar Garcia / Jose Ramon	DP-1894	03-abr-23	abril	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	6478,6	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Edgar Garcia / Jose Ramon	DP-1895	03-abr-23	abril	2023	18:30:00	28:50:00	10:20:00	6157,8	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cambio de Arandela Plana Interna de la Mordaza
John Solano / Eliecih Ortega	DP-1896	03-abr-23	abril	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	6161	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Accesorios Conjunto Raspador Partidos.
Carlos Solano	DP-1897	03-abr-23	abril	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Correctivo	1	OVERHAUL
Jamer Vargas / Edwin Brieva	DP-1898	04-abr-23	abril	2023	15:30:00	16:00:00	00:30:00	6471	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga por Racor de la HPU
Delman Castro / Edwin Brieva /	DP-1899	04-abr-23	abril	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	0	GRANULATOR	GN-120-80-125-M-1	No aplica	Sin tiempo Down	Preventivo	1	Ensamble

Jesus Manjarrez	DP-1900	04-abr-23	abril	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	6478,6	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Heiner Navarro	DP-1901	04-abr-23	abril	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Correctivo	1	OVERHAUL
Heiner Navarro	DP-1902	04-abr-23	abril	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Correctivo	1	OVERHAUL
Edgar Garcia / Jose Ramon	DP-1903	04-abr-23	abril	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	6478,6	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Jhon Ortiz	DP-1904	05-abr-23	abril	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Correctivo	1	OVERHAUL
Jonathan Lopez / Carlos Mercado	DP-1905	05-abr-23	abril	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	6593	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Eje Central De La Mordaza Doblado.
Carlos Mercado / Jamer Vargas /	DP-1906	05-abr-23	abril	2023	09:00:00	16:00:00	07:00:00	2236,3	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Juan C Martinez / Jaider Cardona	DP-1907	05-abr-23	abril	2023	15:30:00	18:10:00	02:40:00	6190	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchillas Desgastadas
Heiner Navarro	DP-1908	05-abr-23	abril	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Correctivo	1	OVERHAUL
Jesus Manjarrez	DP-1909	05-abr-23	abril	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	6478,6	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Delman Castro / Jesus Manjarrez	DP-1910	05-abr-23	abril	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	6593	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Eje Central De La Mordaza Doblado.
Carlos Mercado	DP-1919	05-abr-23	abril	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	6478,6	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Juan C Martinez / Jamer Vargas	DP-1911	06-abr-23	abril	2023	07:10:00	18:30:00	11:20:00	2580,8	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Jhon Ortiz	DP-1912	06-abr-23	abril	2023	07:00:00	08:30:00	01:30:00	3184,2	CARGADOR LOVOL	CLW009LFKPY001123	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Se Revoluciona El Motor
Carlos Mercado / Jonathan	DP-1913	06-abr-23	abril	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	0	GRANULATOR	GN-120-80-125-M-1	No aplica	Sin tiempo Down	Preventivo	1	Ensamble
Jonathan Lopez / Carlos Mercado	DP-1914	06-abr-23	abril	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	6593	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Eje Central De La Mordaza Doblado.
Heiner Navarro	DP-1915	06-abr-23	abril	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Correctivo	1	OVERHAUL
Jesus Manjarrez	DP-1916	06-abr-23	abril	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	6478,6	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Jhon Ortiz	DP-1917	06-abr-23	abril	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Correctivo	1	OVERHAUL
Delman Castro / Jesus Manjarrez	DP-1918	06-abr-23	abril	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	6593	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Eje Central De La Mordaza Doblado.
Carlos Mercado	DP-1920	06-abr-23	abril	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	6478,6	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Jaider Cardona / Jamer Vargas	DP-1921	07-abr-23	abril	2023	07:00:00	11:00:00	04:00:00	6229,7	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Jonathan Lopez / Carlos Mercado	DP-1922	07-abr-23	abril	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	6593	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Eje Central De La Mordaza Doblado.
Jonathan Lopez / Carlos	DP-1923	07-abr-23	abril	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	0	GRANULATOR	GN-120-80-125-M-1	No aplica	Sin tiempo Down	Ensamble	1	Ensamble
Jaider Cardona	DP-1924	07-abr-23	abril	2023	15:50:00	17:40:00	01:50:00	6232,9	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchillas desgastadas.
Jhon Ortiz	DP-1925	07-abr-23	abril	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Correctivo	1	OVERHAUL
Heiner Navarro	DP-1926	07-abr-23	abril	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Correctivo	1	OVERHAUL
Jesus Manjarrez	DP-1927	07-abr-23	abril	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	6478,6	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Jesus Manjarrez / Delman Castro	DP-1928	07-abr-23	abril	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	0	GRANULATOR	GN-120-80-125-M-1	No aplica	Sin tiempo Down	Ensamble	1	Ensamble
Jesus Manjarrez / Delman Castro	DP-1929	07-abr-23	abril	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	6593	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Eje Central De La Mordaza Doblado.
Jamer Vargas	DP-1930	08-abr-23	abril	2023	15:00:00	16:00:00	01:00:00	6251,3	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchillas Desgastadas.
Jamer Vargas / Juan C Martinez	DP-1931	08-abr-23	abril	2023	07:00:00	09:30:00	02:30:00	6543,7	EXTRACTOR	Extractor SN-2101-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Carlos Mercado / Jonathan	DP-1932	08-abr-23	abril	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	0	GRATER	GN-120-80-125-M-1	No aplica	Sin tiempo Down	Ensamble	1	Ensamble
Carlos Mercado / Jonathan	DP-1933	08-abr-23	abril	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	6593	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Eje Central De La Mordaza Doblado.
Jonathan Lopez	DP-1934	08-abr-23	abril	2023	07:30:00	08:30:00	01:00:00	87710	CAMIONETA GHP722	Great Wall Wingle 7 (4x4)	Preoperacional	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bajo Nivel de Refrigerante

Jhon Ortiz	DP-1935	08-abr-23	abril	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Correctivo	1	OVERHAUL
Luis C Barreto	DP-1936	08-abr-23	abril	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Correctivo	1	OVERHAUL
Delman Castro / Jesus Manjarrez	DP-1937	08-abr-23	abril	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	6593,2	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Delman Castro / Jesus Manjarrez	DP-1938	08-abr-23	abril	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	6593	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Eje Central De La Mordaza Doblado.
Elicith Ortega / Edgar García	DP-1939	08-abr-23	abril	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	6593	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Eje Central De La Mordaza Doblado.
Elicith Ortega / Edgar García	DP-1940	09-abr-23	abril	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	6475,8	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Jhon Ortiz	DP-1941	09-abr-23	abril	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Correctivo	1	OVERHAUL
John Solano / Elicith Ortega /	DP-1942	10-abr-23	abril	2023	07:30:00	16:20:00	08:50:00	6285,9	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Eje Partido del Motor de las Cuchillas
Elicith Ortega / Edgar García	DP-1943	10-abr-23	abril	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	6593	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Eje Central De La Mordaza Doblado.
Carlos Solano	DP-1944	10-abr-23	abril	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Correctivo	1	OVERHAUL
Carlos Mercado	DP-1945	10-abr-23	abril	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	6593	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Eje Central De La Mordaza Doblado.
Carlos Mercado	DP-1946	10-abr-23	abril	2023	23:45:00	25:10:00	01:25:00	6631,2	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Se Partió Tornillo Cuchilla Frontal Inf.
Jamer Vargas	DP-1947	10-abr-23	abril	2023	22:30:00	24:00:00	01:30:00	6293,6	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchillas Desgastadas.
Jhon Ortiz	DP-1948	10-abr-23	abril	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Correctivo	1	OVERHAUL
Elicith Ortega / Edwin Brieva	DP-1949	11-abr-23	abril	2023	08:00:00	17:40:00	09:40:00	0	GRANULATOR	GN-120-80-125-M-1	No aplica	Sin tiempo Down	Ensamble	1	Ensamble
Edgar García	DP-1950	11-abr-23	abril	2023	07:00:00	08:30:00	01:30:00	6635,6	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Elicith Ortega / Edgar García	DP-1951	11-abr-23	abril	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	6593	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Eje Central De La Mordaza Doblado.
Carlos Solano	DP-1952	11-abr-23	abril	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Correctivo	1	OVERHAUL
Carlos Mercado / Jonathan	DP-1953	11-abr-23	abril	2023	23:40:00	24:05:00	00:25:00	6653,9	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Parte Cuchilla Lateral Sup RH.
Jaidier Cardona	DP-1954	11-abr-23	abril	2023	09:15:00	10:32:00	01:17:00	6314,6	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchillas Desgastadas.
Juan C Martinez	DP-1955	11-abr-23	abril	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	6593	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Eje Central De La Mordaza Doblado.
Juan C Martinez	DP-1956	11-abr-23	abril	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Correctivo	1	OVERHAUL
Elicith Ortega	DP-1957	12-abr-23	abril	2023	07:00:00	17:30:00	10:30:00	2278,7	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Carlos Solano	DP-1958	12-abr-23	abril	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Correctivo	1	OVERHAUL
Edgar García	DP-1959	12-abr-23	abril	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	6593	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Eje Central De La Mordaza Doblado.
Jonathan Lopez	DP-1960	12-abr-23	abril	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	6593	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Eje Central De La Mordaza Doblado.
Jonathan Lopez	DP-1961	12-abr-23	abril	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Correctivo	1	OVERHAUL
Jaidier Cardona	DP-1962	12-abr-23	abril	2023	19:40:00	21:30:00	01:50:00	6330,2	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchillas Desgastadas.
Heiner Navarro	DP-1963	13-abr-23	abril	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Correctivo	1	OVERHAUL
Delman Castro / Kenner Baños /	DP-1964	13-abr-23	abril	2023	07:00:00	14:00:00	07:00:00	2635	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Luis C Barreto	DP-1965	13-abr-23	abril	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	6593	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Eje Central De La Mordaza Doblado.
John Solano	DP-1966	13-abr-23	abril	2023	19:00:00	23:30:00	04:30:00	6335	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Polea Del Motor HYD En Mal Estado
Heiner Navarro	DP-1967	13-abr-23	abril	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Correctivo	1	OVERHAUL
Delman Castro / Luis Barreto /	DP-1968	14-abr-23	abril	2023	07:00:00	14:00:00	07:00:00	6341,6	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Edgar García	DP-1969	14-abr-23	abril	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	6593	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Eje Central De La Mordaza Doblado.

Jaime Romero	DP-1970	14-abr-23	abril	2023	20:00:00	21:00:00	01:00:00	0	GRANULATOR	GN-120-80-125-M-1	No aplica	Fuera de servicio	Ensamble	1	Ensamble
Delman Castro / Luis Barreto	DP-1971	14-abr-23	abril	2023	07:00:00	08:30:00	01:30:00	6741,6	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchillas Desgastadas
Heiner Navarro	DP-1972	15-abr-23	abril	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Correctivo	1	OVERHAUL
Edgar García	DP-1973	15-abr-23	abril	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	6593	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Eje Central De La Mordaza Doblado.
John Solano	DP-1974	15-abr-23	abril	2023	27:30:00	28:50:00	01:20:00	6358,9	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchillas Desgastadas
Heiner Navarro	DP-1975	16-abr-23	abril	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Correctivo	1	OVERHAUL
Delman Castro	DP-1976	16-abr-23	abril	2023	08:30:00	08:50:00	00:20:00	0	GRANULATOR	GN-120-80-125-M-1	No aplica	Fuera de servicio	Ensamble	1	Ensamble
Edgar García	DP-1977	16-abr-23	abril	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	6593	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Eje Central De La Mordaza Doblado.
Jaime Romero	DP-1978	16-abr-23	abril	2023	26:41:00	28:30:00	01:49:00	6377,7	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Tornillos Partido Motor del Blower
Jose Caballero	DP-1984	16-abr-23	abril	2023	12:00:00	15:00:00	03:00:00	6334,4	EXTRACTOR	Extractor SN-2101-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mantenimiento Semanal
Heiner Navarro	DP-1979	17-abr-23	abril	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Correctivo	1	OVERHAUL
Edgar García	DP-1980	17-abr-23	abril	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	6593	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Eje Central De La Mordaza Doblado.
Luis Correa	DP-1985	17-abr-23	abril	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Correctivo	1	OVERHAUL
Edgar García / Delman Castro	DP-1986	17-abr-23	abril	2023	19:00:00	30:30:00	11:30:00	6800,3	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Eje Central De La Mordaza Doblado y Bujes Dañados.
Juan C Martínez	DP-1989	17-abr-23	abril	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	6593	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Eje Central De La Mordaza Doblado.
Edgar García	DP-1981	18-abr-23	abril	2023	27:06:00	28:03:00	00:57:00	6808,2	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchilla Lateral Sup e Inf Partidas
Heiner Navarro	DP-1982	18-abr-23	abril	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Correctivo	1	OVERHAUL
Edgar García	DP-1983	18-abr-23	abril	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	6593	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Eje Central De La Mordaza Doblado.
Luis Correa	DP-1987	18-abr-23	abril	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Correctivo	1	OVERHAUL
Juan C Martínez	DP-1990	18-abr-23	abril	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	6593	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Eje Central De La Mordaza Doblado.
Carlos Mercado / Juan C	DP-1991	18-abr-23	abril	2023	06:30:00	09:30:00	03:00:00	6813,5	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Delman Castro	DP-1992	18-abr-23	abril	2023	08:00:00	09:30:00	01:30:00	6432,3	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchillas Desgastadas
Jamer Vargas / Juan C Martínez	DP-1988	19-abr-23	abril	2023	07:00:00	07:00:00	12:00:00	2313,3	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Edgar García / Delman Castro	DP-1993	19-abr-23	abril	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	6826,6	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Eje Central Torcido y Arandela Desgastada
Juan C Martínez	DP-1994	19-abr-23	abril	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	6593	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Eje Central De La Mordaza Doblado.
Jaider Cardona / Jamer Vargas	DP-1995	19-abr-23	abril	2023	08:00:00	09:30:00	01:30:00	6452,7	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchillas Desgastadas
Luis Correa	DP-1996	19-abr-23	abril	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Correctivo	1	OVERHAUL
Heiner Navarro	DP-1997	19-abr-23	abril	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Correctivo	1	OVERHAUL
Carlos Mercado	DP-1998	19-abr-23	abril	2023	16:30:00	18:00:00	01:30:00	6837,3	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Partió Cuchilla Lateral Sup. LH
Edgar García	DP-1999	19-abr-23	abril	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	6593	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Eje Central De La Mordaza Doblado.
Juan C Martínez	DP-2000	20-abr-23	abril	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	6593	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Eje Central De La Mordaza Doblado.
Carlos Mercado / Juan C	DP-2001	20-abr-23	abril	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	6837,3	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Eje Central De La Mordaza Doblado.
Juan C Martínez / Jamer Vargas	DP-2002	20-abr-23	abril	2023	07:00:00	12:00:00	05:00:00	2672,3	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Luis Correa	DP-2003	20-abr-23	abril	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Correctivo	1	OVERHAUL
Jaider Cardona / Jamer Vargas	DP-2004	20-abr-23	abril	2023	08:00:00	09:30:00	01:30:00	6470,4	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchillas Desgastadas

Edgar Garcia / Delman Castro	DP-2005	20-abr-23	abril	2023	06:30:00	08:30:00	08:00:00	6837,3	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Eje Central De La Mordaza Doblado.
Delman Castro / Luis Barreto	DP-2006	20-abr-23	abril	2023	24:10:00	25:30:00	01:20:00	6473,7	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchillas Desgastadas
Edgar Garcia	DP-2007	20-abr-23	abril	2023	18:30:00	03:30:00	12:00:00	6593	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Eje Central De La Mordaza Doblado.
Heiner Navarro	DP-2008	20-abr-23	abril	2023	18:30:00	03:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Correctivo	1	OVERHAUL
Luis Correa	DP-2009	20-abr-23	abril	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Correctivo	1	OVERHAUL
John Solano / Eliecih Ortega	DP-2010	21-abr-23	abril	2023	08:00:00	16:00	08:00:00	6479,6	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Jose Ramon / Edwin Brieve	DP-2011	21-abr-23	abril	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	6593	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Eje Central De La Mordaza Doblado.
Carlos Mercado / Juan C	DP-2012	21-abr-23	abril	2023	18:30:00	03:30:00	12:00:00	6593	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Eje Central De La Mordaza Doblado.
Carlos Mercado / Juan C	DP-2013	21-abr-23	abril	2023	18:30:00	03:30:00	12:00:00	6837,3	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Eje Central De La Mordaza Doblado.
Carlos Mercado	DP-2014	21-abr-23	abril	2023	18:30:00	03:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Correctivo	1	OVERHAUL
Farid Medina / Eliecih Ortega	DP-2015	22-abr-23	abril	2023	11:04:00	16:00:00	04:56:00	6500,4	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Espaciador Servicio Pesado Partido.
Jose Ramon / Edwin Brieve	DP-2016	22-abr-23	abril	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	6593	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Eje Central De La Mordaza Doblado.
Carlos Solano	DP-2017	22-abr-23	abril	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Correctivo	1	OVERHAUL
Carlos Mercado	DP-2018	22-abr-23	abril	2023	18:30:00	03:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Correctivo	1	OVERHAUL
Carlos Mercado / Juan C	DP-2019	22-abr-23	abril	2023	18:30:00	03:30:00	12:00:00	6593	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Eje Central De La Mordaza Doblado.
Carlos Mercado	DP-2020	22-abr-23	abril	2023	18:30:00	03:30:00	12:00:00	6845,8	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Eje Central De La Mordaza Doblado.
Jaider Cardona / Jamer Vargas	DP-2021	22-abr-23	abril	2023	22:15:00	23:10:00	00:55:00	6504,3	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchillas Desgastadas
Carlos Solano	DP-2022	23-abr-23	abril	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Correctivo	1	OVERHAUL
Jose Ramon / Edwin Brieve	DP-2023	23-abr-23	abril	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	6845,8	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Eje Central De La Mordaza Doblado.
John Solano	DP-2024	23-abr-23	abril	2023	15:00:00	16:00:00	01:00:00	6520,9	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchillas Desgastadas
Eliecih Ortega	DP-2025	23-abr-23	abril	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	6593	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Eje Central De La Mordaza Doblado.
Carlos Mercado	DP-2026	23-abr-23	abril	2023	18:30:00	03:30:00	12:00:00	6593	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Eje Central De La Mordaza Doblado.
Carlos Mercado	DP-2027	23-abr-23	abril	2023	18:30:00	03:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Correctivo	1	OVERHAUL
Carlos Solano	DP-2028	24-abr-23	abril	2023	08:00:00	12:00:00	04:00:00	3490,5	CARGADOR LOVOL	CLW009LFKPY001123	Engrase/lubricación	Fuera de servicio	Preventivo	1	Engrase Semanal
Jose Ramon / Kenner Baños	DP-2029	24-abr-23	abril	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	6593	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Eje Central De La Mordaza Doblado.
Jaime Romero / Kenner Baños	DP-2030	24-abr-23	abril	2023	09:40:00	11:00:00	01:20:00	13,7	GRANULATOR	GN-120-80-125-M-1	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Rodamiento Tornillo Sin Fin M135 Dañado
John Solano / Jaime Romero	DP-2031	24-abr-23	abril	2023	12:00:00	14:00:00	02:00:00	13,7	GRANULATOR	GN-120-80-125-M-1	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Feed Bin Atascado.
Luis Correa	DP-2032	24-abr-23	abril	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Correctivo	1	OVERHAUL
Carlos Mercado	DP-2033	24-abr-23	abril	2023	18:30:00	03:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Correctivo	1	OVERHAUL
Carlos Mercado	DP-2034	24-abr-23	abril	2023	18:30:00	03:30:00	12:00:00	6845,8	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Eje Central De La Mordaza Doblado.
Luis Correa	DP-2035	25-abr-23	abril	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Correctivo	1	OVERHAUL
Brayan Gonzalez /	DP-2036	25-abr-23	abril	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	6845,8	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Eje Central De La Mordaza Doblado.
John Solano / Edwim Brieve	DP-2037	25-abr-23	abril	2023	22:55:00	23:53:00	00:58:00	6565	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Guarda RH Del Cabezal Doblada
Jesus Manjarrez	DP-2038	26-abr-23	abril	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	6845,8	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Eje Central De La Mordaza Doblado.
Luis Barreto	DP-2039	26-abr-23	abril	2023	06:30:00	09:00:00	02:30:00	6574	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchillas Desgastadas

Luis Correa	DP-2040	26-abr-23	abril	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Correctivo	1	OVERHAUL
Farid Medina / Jesus Manjarrez	DP-2041	26-abr-23	abril	2023	06:30:00	14:50:00	08:20:00	6906,9	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	2	Cuchilla Frontal Inf Partida / Sellos de la tapa Cilindro del Stick Dañados.
Jonh Solano	DP-2042	26-abr-23	abril	2023	27:00:00	28:00:00	01:00:00	6591	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchillas Desgastadas
Jose Ramon / Edwin Brieva	DP-2043	26-abr-23	abril	2023	20:45:00	21:10:00	00:25:00	6912,1	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchilla Lateral Sup LH Partida
Jose Caballero / Delman Castro	DP-2046	26-abr-23	abril	2023	07:20:00	14:50:00	07:30:00	2356,6	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Delman Castro / Farid Medina	DP-2044	27-abr-23	abril	2023	07:00:00	18:30:00	11:30:00	2757,7	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mantenimiento Semanal
Jose Ramon / Carlos Solano /	DP-2045	27-abr-23	abril	2023	22:05:00	23:50:00	01:45:00	6938,5	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchilla Lateral LH Sup y Cuchilla Frontal Sup Partidas
Luis Correa / Heiner Navarro	DP-2047	27-abr-23	abril	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Correctivo	1	OVERHAUL
Edgar Garcia / Jesus Manjarrez	DP-2048	27-abr-23	abril	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	6845,8	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Eje Central De La Mordaza Doblado.
John Solano	DP-2049	28-abr-23	abril	2023	09:30:00	14:00:00	04:30:00	6633,8	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchillas Desgastadas
Farid Medina / Jose Caballero	DP-2050	28-abr-23	abril	2023	11:00:00	12:40:00	01:40:00	6633,8	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Grieta Ducto Metalico De La Roto Valvula.
Farid Medina	DP-2051	28-abr-23	abril	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Correctivo	1	OVERHAUL
Luis Correa / Heiner Navarro	DP-2052	28-abr-23	abril	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Correctivo	1	OVERHAUL
Edgar Garcia / Jesus Manjarrez	DP-2053	28-abr-23	abril	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	6845,8	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Eje Central De La Mordaza Doblado.
Carlos Mercado / Jonathan	DP-2054	29-abr-23	abril	2023	08:30:00	19:30:00	11:00:00	6974,6	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Tornillos Partido Motor de Giro
Heiner Navarro	DP-2055	29-abr-23	abril	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Correctivo	1	OVERHAUL
Edgar Garcia / Jesus Manjarrez	DP-2056	29-abr-23	abril	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	6845,8	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Eje Central De La Mordaza Doblado.
Juan C Martinez	DP-2057	30-abr-23	abril	2023	14:40:00	15:30	00:50:00	6665,9	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Disponible	Preventivo	1	Cuchillas Desgastadas
Carlos Mercado / Jonathan	DP-2058	30-abr-23	abril	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	6974,6	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Tornillos Partido Motor de Giro
Heiner Navarro	DP-2059	30-abr-23	abril	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Correctivo	1	OVERHAUL
Edgar Garcia / Jesus Manjarrez	DP-2060	30-abr-23	abril	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	6845,8	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Eje Central De La Mordaza Doblado.
Luis Barreto	DP-2061	30-abr-23	abril	2023	28:10:00	29:05:00	00:55:00	6676	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchillas Desgastadas
Farid Medina	DP-2062	30-abr-23	abril	2023	25:00:00	26:00:00	01:00:00	3588	CARGADOR LOVOL	CLW009LFKPY001123	No aplica	Disponible	Correctivo	1	Escalera LH Torcida
Farid Medina	DP-2063	30-abr-23	abril	2023	20:00:00	22:00:00	02:00:00	2392,4	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	No aplica	Disponible	Correctivo	1	Guarda Del Tambor de Cola Banda M101 Partida
Carlos Mercado / Jaider	DP-2064	01-may-23	mayo	2023	06:30:00	11:00:00	04:30:00	6671,9	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Polea Del Motor HYD Desplazada.
Carlos Mercado / JJuan C	DP-2065	01-may-23	mayo	2023	14:30:00	16:00:00	01:30:00		SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Tornillos Partido Motor de Giro
Heiner Navarro	DP-2066	01-may-23	mayo	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Correctivo	1	OVERHAUL
Edgar Garcia / Jesus Manjarrez	DP-2067	01-may-23	mayo	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	6845,8	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Eje Central De La Mordaza Doblado.
Heiner Navarro	DP-2082	01-may-23	mayo	2023	19:46:00	24:30:00	04:44:00	3593,9	CARGADOR LOVOL	CLW009LFKPY001123	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga por Filtro de la XMNS
Jhon Ortiz / Pedro Vargas	DP-2085	01-may-23	mayo	2023	15:05:00	18:30:00	03:25:00	3590,1	CARGADOR LOVOL	CLW009LFKPY001123	1750 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	Pm 1250 Horas
Carlos Mercado / JJuan C	DP-2068	02-may-23	mayo	2023	06:30:00	17:00:00	10:30:00	44,3	GRANULATOR	GN-120-80-125-M-1	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Carlos Mercado	DP-2069	02-may-23	mayo	2023	11:00:00	13:30:00	02:30:00	90622	CAMIONETA GHP722	Great Wall Wingle 7 (4x4)	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Tornillo Partido del Compresor a/a.
Carlos Mercado	DP-2070	02-may-23	mayo	2023	09:00:00	10:00:00	01:00:00	1244	MANLIFH	Haulotte NO APLICA	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Dirección Bloqueada
Carlos Mercado / Jonathan	DP-2071	02-may-23	mayo	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	6993,7	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Juan C Martinez / Jamer Vargas /	DP-2072	02-may-23	mayo	2023	10:58:00	12:06:00	01:08:00	2793,2	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Guardas del Motor y Patala En Mal Estado

Jaider Cardona	DP-2073	02-may-23	mayo	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	6681,5	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Rodamientos Dañados Eje de la Cabeza Raspadora.
Luis Barreto	DP-2074	02-may-23	mayo	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	6681,5	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Rodamientos Dañados Eje de la Cabeza Raspadora.
Heiner Navarro	DP-2075	02-may-23	mayo	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Correctivo	1	OVERHAUL
Edgar Garcia / Jesus Manjarrez	DP-2076	02-may-23	mayo	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	6845,8	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Eje Central De La Mordaza Doblado.
Jhon Ortiz / Pedro Vargas	DP-2086	02-may-23	mayo	2023	07:00:00	12:20:00	05:20:00	3594	CARGADOR LOVOL	CLW009LFKPY001123	Engrase/lubricación	Fuera de servicio	Preventivo	1	Engrase Semanal
Elicith Ortega	DP-2077	03-may-23	mayo	2023	08:00:00	15:30:00	07:30:00	2406	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Jaime Romero / Edwin Brieva Carlos Mercado / Jesus	DP-2078	03-may-23	mayo	2023	14:00:00	16:30:00	02:30:00	51,9	GRANULATOR	GN-120-80-125-M-1	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fabricación de Tolva para Tornillo Sin Fin M144
Delman Castro	DP-2080	03-may-23	mayo	2023	07:00:00	17:30:00	10:30:00	6845	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Eje Central De La Mordaza Doblado.
Delman Castro	DP-2081	04-may-23	mayo	2023	07:00:00	18:30:00	11:30:00	6845	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Eje Central De La Mordaza Doblado.
Delman Castro Carlos Mercado / Jonathan	DP-2083	04-may-23	mayo	2023	17:00:00	18:00:00	01:00:00	6706,6	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	2	Tornillos Partidos Cuchilla Lateral Sup RH / Fuga hyd Cilindro de Tildeo
Carlos Mercado / Jonathan	DP-2084	04-may-23	mayo	2023	18:30:00	22:50:00	04:20:00	6845	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Eje Central De La Mordaza Doblado.
Delman Castro / Elicith Ortega	DP-2087	04-may-23	mayo	2023	26:00:00	27:30:00	01:30:00	6704	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Daño Oring Del Cilindro de Stick
Delman Castro / Elicith Ortega	DP-2088	05-may-23	mayo	2023	17:20:00	18:30:00	01:10:00	7051,2	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	2	Tornillos Cuchilla Lateral Sup RH Partidos / Buje LH de Biela Salido
Delman Castro / Elicith Ortega	DP-2089	05-may-23	mayo	2023	07:00:00	11:30:00	04:30:00	6722	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Tornillos Cuchilla Lateral Sup LH Partidos
Jamer Vargas / Carlos Mercado	DP-2090	06-may-23	mayo	2023	21:00:00	23:00:00	02:00:00	6747,9	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchillas Desgastadas
Jamer Vargas / Carlos Mercado	DP-2091	06-may-23	mayo	2023	18:30:00	21:15:00	02:45:00	7073,8	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	2	Daño Oring Del Cilindro de Stick / Bajo Nivel Aceite en la HPU
Edgar Garcia	DP-2092	06-may-23	mayo	2023	08:50:00	09:30:00	00:40:00	7065,3	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Tornillos Cuchilla Lateral Sup LH Partidos
Heiner Navarro	DP-2093	07-may-23	mayo	2023	06:30:00	18:00:00	11:30:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Correctivo	1	OVERHAUL
Juan C Martinez / Farid Medina	DP-2094	07-may-23	mayo	2023	16:00:00	18:00:00	02:00:00	6754,5	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	2	Danó Correa / Cuchillas Desgastadas
Edgar Garcia / Delman Castro	DP-2095	07-may-23	mayo	2023	26:20:00	27:00:00	00:40:00	7100,4	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Tornillos Cuchilla Lateral Sup RH Partidos
John Solano	DP-2096	07-may-23	mayo	2023	27:00:00	28:00:00	01:00:00	6775,3	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchillas Desgastadas
Elicith Ortega	DP-2097	07-may-23	mayo	2023	20:00:00	21:30:00	01:30:00	2843,7	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Instalación Tolva Banda M136
Carlos Solano	DP-2098	07-may-23	mayo	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Correctivo	1	OVERHAUL
Juan C Martinez / Farid Medina	DP-2099	08-may-23	mayo	2023	13:17:00	14:50:00	01:33:00	6781,3	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Daño Correa
Heiner Navarro	DP-2100	08-may-23	mayo	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Correctivo	1	OVERHAUL
Delman Castro / Carlos Solano	DP-2101	08-may-23	mayo	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	7109,9	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Agrietada
Delman Castro	DP-2102	08-may-23	mayo	2023	27:00:00	28:30:00	01:30:00	6738,9	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Ducto Grano Grande Cribadora Agrietado
Edgar Garcia / Delman Castro	DP-2103	08-may-23	mayo	2023	18:30:00	22:17:00	03:47:00	7115,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Instalación de Cuchillas Laterales Sup.
Carlos Solano	DP-2104	08-may-23	mayo	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Correctivo	1	OVERHAUL
Heiner Navarro / Jose Caballero /	DP-2105	09-may-23	mayo	2023	08:00:00	14:15:00	06:15:00	819,4	TELEHANDLER	JCB SLP506B0577052	250 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	PM 250 Horas
Jesus Manjarrez	DP-2106	09-may-23	mayo	2023	07:00:00	11:14:00	04:14:00	7084,1	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Heiner Navarro	DP-2107	09-may-23	mayo	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Correctivo	1	OVERHAUL
Edwin Brieva / Jaime Romero	DP-2108	09-may-23	mayo	2023	17:00:00	18:30:00	01:30:00	6885,1	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Disponible	Preventivo	1	Reconstrucción Cuchilla Lateral
Juan C Martinez / Farid Medina	DP-2109	09-may-23	mayo	2023	01:15:00	18:30:00	17:15:00		RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	2	Danó Correa / Cuchillas Desgastadas

Farid Medina / Jaime Romero	DP-2110	09-may-23	mayo	2023	17:00:00	18:30:00	01:30:00	7109,9	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Agrietada
Edgar Garcia / Eliceth Ortega	DP-2111	09-may-23	mayo	2023	27:54:00	30:10:00	02:16:00	7141,6	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Tornillos Partidos Cuchilla Lateral Sup
Carlos Solano	DP-2112	09-may-23	mayo	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Correctivo	1	OVERHAUL
Jose Caballero / Heiner Navarro	DP-2306	09-may-23	mayo	2023	07:35:00	15:15:00	07:40:00	862,2	TELEHANDLER	JCB SLP506B0577052	250 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	PM 250 HORAS
Heiner Navarro	DP-2113	10-may-23	mayo	2023	11:30:00	18:30:00	07:00:00	826,2	TELEHANDLER	JCB SLP506B0577052	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	No da encendido
Farid Medina	DP-2114	10-may-23	mayo	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	7109,9	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Agrietada
Heiner Navarro	DP-2115	10-may-23	mayo	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Correctivo	1	OVERHAUL
Jesus Manjarrez	DP-2116	10-may-23	mayo	2023	09:40:00	10:13:00	00:33:00	7149	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchilla Lateral RH Sup Partida
Carlos Solano	DP-2117	10-may-23	mayo	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Correctivo	1	OVERHAUL
Edgar Garcia	DP-2118	10-may-23	mayo	2023	20:55:00	21:54:00	00:59:00	7156,6	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	2	Cuchilla Frontal Inf Partida / Tuercas Desenroscadas vastago del Cilindro del Stick
Delman Castro	DP-2119	10-may-23	mayo	2023	18:30:00	25:00:00	06:30:00	7109,9	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Agrietada
Carlos Mercado / Jonathan	DP-2120	11-may-23	mayo	2023	14:20:00	17:35:00	03:15:00	7176,9	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Tornillos Partidos de Cuchilla Frontal Inf y Lateral Inf RH.
Carlos Mercado / Jonathan	DP-2121	11-may-23	mayo	2023	09:40:00	10:50:00	01:10:00	7175	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Partió Tornillos Cuchilla Lateral Inf RH.
Jamer Vargas / Jaime Romero /	DP-2122	11-may-23	mayo	2023	07:00:00	17:30:00	10:30:00	2861,9	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Luis C Barreto	DP-2123	11-may-23	mayo	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	826,2	TELEHANDLER	JCB SLP506B0577052	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	No da encendido
Juan C Martinez / Luis C Barreto	DP-2124	11-may-23	mayo	2023	22:20:00	23:37:00	01:17:00		RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchillas Desgastadas
Farid Medina	DP-2125	11-may-23	mayo	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	7109,9	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Agrietada
Heiner Navarro	DP-2126	11-may-23	mayo	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Correctivo	1	OVERHAUL
Jaider Cardona / Jose Caballero	DP-2127	12-may-23	mayo	2023	07:00:00	09:45:00	02:45:00	6864,3	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Edwin Brieva	DP-2128	12-may-23	mayo	2023	09:30:00	11:00:00	01:30:00	6866,1	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Sin tiempo Down	Preventivo	1	Armado Conjunto Raspador Nuevo
Carlos Mercado / Jaime Romero	DP-2129	12-may-23	mayo	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	7109,9	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Agrietada
Jaider Cardona	DP-2130	12-may-23	mayo	2023	15:10:00	16:15:00	01:05:00	6872,5	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchillas Desgastadas
Jesus Manjarrez	DP-2131	12-may-23	mayo	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	7109,9	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Agrietada
Luis C Barreto	DP-2132	12-may-23	mayo	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	826,2	TELEHANDLER	JCB SLP506B0577052	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	No da encendido
Juan C Martinez / Luis C Barreto	DP-2133	12-may-23	mayo	2023	20:55:00	22:00:00	01:05:00		RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchillas Desgastadas & Espaciadores Partidos
Farid Medina / Jesus Manjarrez	DP-2134	12-may-23	mayo	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	7109,9	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga por Cilindro del Stick
Luis C Barreto	DP-2135	12-may-23	mayo	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Correctivo	1	OVERHAUL
Jose Amaya / Jonathan Lopez	DP-2147	12-may-23	mayo	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Correctivo	1	OVERHAUL
Carlos Mercado / Jonathan	DP-2136	13-may-23	mayo	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	7201,5	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga por Cilindro del Stick
Carlos Mercado / Jonathan	DP-2137	13-may-23	mayo	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	7109,9	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Agrietada
Jamer Vargas / Jose Caballero	DP-2138	13-may-23	mayo	2023	10:00:00	11:50:00	01:50:00	6886,7	EXTRACTOR	Extractor SN-2101-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Jhon Ortiz	DP-2139	13-may-23	mayo	2023	10:25:00	14:00:00	03:35:00	3767	CARGADOR LOVOL	CLW009LFPKY001123	Engrase/lubricación	Fuera de servicio	Preventivo	1	Engrase Semanal
Jonathan Lopez	DP-2140	13-may-23	mayo	2023	09:50:00	10:10:00	00:20:00	7194	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga por Cilindro del Stick
Jaider Cardona	DP-2141	13-may-23	mayo	2023	15:15:00	16:50:00	01:35:00	6895	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchillas Desgastadas & Espaciadores Partidos
Juan C Martinez / Farid Medina	DP-2142	13-may-23	mayo	2023	28:20:00	30:00:00	01:40:00		RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchillas Desgastadas & Espaciadores Partidos

Luis C Barreto	DP-2143	13-may-23	mayo	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	826,2	TELEHANDLER	JCB SLP506B0577052	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	No da encendido
Farid Medina / Jesus Manjarrez	DP-2144	13-may-23	mayo	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	7109,9	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Agrietada
Luis C Barreto	DP-2145	13-may-23	mayo	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Correctivo	1	OVERHAUL
Jonathan Lopez	DP-2148	13-may-23	mayo	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Correctivo	1	OVERHAUL
Carlos Mercado / Jonathan	DP-2146	14-may-23	mayo	2023	16:50:00	17:40:00	00:50:00	7020,8	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga por Cilindro del Stick
Jaidier Cardona	DP-2149	14-may-23	mayo	2023	16:50:00	18:00:00	01:10:00	6917,3	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchillas Desgastadas & Espaciadores Partidos
Jonathan Lopez	DP-2150	14-may-23	mayo	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	7223,7	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Sin Cuchillas
Jonathan Lopez	DP-2151	14-may-23	mayo	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Correctivo	1	OVERHAUL
Luis C Barreto	DP-2152	14-may-23	mayo	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Correctivo	1	OVERHAUL
Luis C Barreto	DP-2153	14-may-23	mayo	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	826,2	TELEHANDLER	JCB SLP506B0577052	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	No da encendido
Farid Medina / Jesus Manjarrez	DP-2154	14-may-23	mayo	2023	24:20:00	27:45:00	03:25:00	7230	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchilla Lateral Sup Partidas
Juan C Martinez / Farid Medina	DP-2155	14-may-23	mayo	2023	20:50:00	23:25:00	02:35:00		RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchillas Desgastadas & Espaciadores Partidos
Elicith Ortega / Delman Castro	DP-2166	14-may-23	mayo	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00		PLANTA	PLANTA	Mejoras Locativa	Sin tiempo Down	Preventivo	1	Instalacion de Laminas Frente al Cuarto Electrico.
Jonathan Lopez	DP-2156	15-may-23	mayo	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Correctivo	1	OVERHAUL
Jonathan Lopez	DP-2157	15-may-23	mayo	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	826,2	TELEHANDLER	JCB SLP506B0577052	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	No da encendido
Jonathan Lopez	DP-2158	15-may-23	mayo	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	7223,7	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Sin Cuchillas
Pedro Vargas	DP-2159	15-may-23	mayo	2023	26:00:00	26:40:00	00:40:00	80,1	GRANULATOR	GN-120-80-125-M-1	No aplica	Fuera de servicio	Preventivo	1	Cambio de Pantalla
Edgar Garcia / Carlos Solano	DP-2167	15-may-23	mayo	2023	06:30:00	09:17:00	02:47:00	7232,2	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga por Cilindro del Stick
Delman Castro / Elicith Ortega	DP-2160	16-may-23	mayo	2023	09:00:00	16:30:00	07:30:00	3816,3	CARGADOR LOVOL	CLW009LFKPY001123	No aplica	Sin tiempo Down	Preventivo	1	Fabricación de Fundas Para las Horquillas
Carlos Solano	DP-2161	16-may-23	mayo	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Correctivo	1	OVERHAUL
Carlos Solano	DP-2162	16-may-23	mayo	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	826,2	TELEHANDLER	JCB SLP506B0577052	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	No da encendido
Jaime Romero / Edwin Brieva	DP-2163	16-may-23	mayo	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	7262,2	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Grieta en el Entre Dos
Jonathan Lopez	DP-2164	16-may-23	mayo	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Correctivo	1	OVERHAUL
Jonathan Lopez	DP-2165	16-may-23	mayo	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	826,2	TELEHANDLER	JCB SLP506B0577052	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	No da encendido
Edgar Garcia	DP-2168	16-may-23	mayo	2023	08:00:00	11:54:00	03:54:00	7261,4	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Instalación de Cuchillas Laterales en Mordaza Superior
Jonathan Lopez / Carlos Mercado	DP-2169	16-may-23	mayo	2023	25:30:00	27:00:00	01:30:00	7267,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga por Cilindro del Stick
Jonathan Lopez	DP-2170	16-may-23	mayo	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	7260,3	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Grieta en el Entre Dos
Jaidier Cardona	DP-2188	16-may-23	mayo	2023	27:50:00	28:30:00	00:40:00	6874,7	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Dañó Correa
Jesus Mercado	DP-2194	16-may-23	mayo	2023	16:00:00	18:30:00	02:30:00		RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Disponible	Correctivo	1	Armado Conjunto Raspador Nuevo
Delman Castro	DP-2171	17-may-23	mayo	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	7260,3	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Grieta en el Entre Dos
Edgar Garcia / Edwin Brieva	DP-2172	17-may-23	mayo	2023	07:00:00	10:49:00	03:49:00	7270,8	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	2	Instalación Cuchilla Lateral Inf / Tornillos Partidos Cuchilla Frontal Inf
Jaimer Komerio / Fernando	DP-2173	17-may-23	mayo	2023	07:00:00	16:00:00	09:00:00	2492	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Jonathan Lopez / Carlos Mercado	DP-2174	17-may-23	mayo	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	7260,3	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Grieta en el Entre Dos
Jamer Vargas	DP-2175	17-may-23	mayo	2023	22:00:00	22:40:00	00:40:00	6988,3	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchillas Desgastadas
Fernando Ochoa / Elicith	DP-2176	18-may-23	mayo	2023	06:30:00	14:40:00	08:10:00	2963,8	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal

Edgar García / Eliceth Ortega	DP-2177	18-may-23	mayo	2023	12:05:00	14:20:00	02:15:00	7289,5	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Tornillos Partidos Cuchilla Lateral Sup.
Heiner Navarro	DP-2178	18-may-23	mayo	2023	06:30:00	17:30:00	11:00:00	826,2	TELEHANDLER	JCB SLP506B0577052	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	No da encendido
Jamer Vargas	DP-2179	18-may-23	mayo	2023	20:30:00	21:20:00	00:50:00	7001,3	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchillas Desgastadas
Jonathan Lopez	DP-2180	18-may-23	mayo	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	7293,9	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga por Cilindro del Stick
Farid Medina / Juan C Martinez	DP-2181	19-may-23	mayo	2023	07:00:00	11:35:00	04:35:00	7013	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Edgar García	DP-2182	19-may-23	mayo	2023	24:00:00	26:20:00	02:20:00	7319,5	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga por Manguera del Cilindro de Tildeo
Luis Barreto / Jaime Romero	DP-2183	19-may-23	mayo	2023	09:00:00	13:30:00	04:30:00	2896,7	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Limpieza de la Cribadora
Jesus Manjarrez / Jaime Romero	DP-2184	19-may-23	mayo	2023	15:05:00	18:25:00	03:20:00	7321,2	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga por Cilindro de Tildeo
Delman Castro / Eliceth Ortega	DP-2185	19-may-23	mayo	2023	19:00:00	30:30:00	11:30:00		CARGADOR LOVOL	CLW009LFKPY001123	No aplica	Sin tiempo Down	Preventivo	1	Fabricación de Fundas Para las Horquillas
Farid Medina	DP-2189	19-may-23	mayo	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	7306,3	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Disponible	Correctivo	1	Fabricación de Contrapesa.
Heiner Navarro	DP-2190	19-may-23	mayo	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Correctivo	1	OVERHAUL
Luis Barreto / Jaime Romero	DP-2186	20-may-23	mayo	2023	07:00:00	11:00:00	04:00:00	2764,7	EXTRACTOR	Extractor SN-2101-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Farid Medina	DP-2187	20-may-23	mayo	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	7327,8	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Disponible	Correctivo	1	Fabricación de Contrapesa.
Heiner Navarro	DP-2190	20-may-23	mayo	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Correctivo	1	OVERHAUL
Juan C Martinez	DP-2191	20-may-23	mayo	2023	13:22:00	14:05:00	00:43:00	7938,1	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchillas Desgastadas.
Delman Castro	DP-2192	20-may-23	mayo	2023	19:00:00	30:30:00	11:30:00		CARGADOR LOVOL	CLW009LFKPY001123	No aplica	Sin tiempo Down	Preventivo	1	Fabricación de Fundas Para las Horquillas
Heiner Navarro	DP-2193	21-may-23	mayo	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Correctivo	1	OVERHAUL
Farid Medina	DP-2195	21-may-23	mayo	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	7353,5	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Disponible	Correctivo	1	Fabricación de Contrapesa.
Juan C Martinez / Luis	DP-2196	21-may-23	mayo	2023	08:26:00	09:58:00	01:32:00	7062,1	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchillas Desgastadas.
Edgar García / Delman Castro	DP-2197	21-may-23	mayo	2023	28:15:00	30:00:00	01:45:00	7360,1	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Edgar García / Delman Castro	DP-2198	21-may-23	mayo	2023	24:20:00	28:00:00	03:40:00	7361,1	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga por Cilindro del Stick
John Solano	DP-2199	21-may-23	mayo	2023	27:30:00	28:30:00	01:00:00	7070,9	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchillas Desgastadas.
Heiner Navarro	DP-2200	22-may-23	mayo	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Correctivo	1	OVERHAUL
Juan C Martinez	DP-2201	22-may-23	mayo	2023	17:12:00	18:12:00	01:00:00	7078,1	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchillas Desgastadas.
Edgar García / Delman Castro	DP-2202	22-may-23	mayo	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	7360,1	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Edgar García / Delman Castro	DP-2203	22-may-23	mayo	2023	19:30:00	27:30:00	08:00:00	7380,6	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bujes y Arandelas de Mordazas en Mal Estado
John Solano	DP-2204	22-may-23	mayo	2023	27:20:00	28:10:00	00:50:00	7091,7	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchillas Desgastadas.
Carlos Mercado / Jonathan	DP-2205	23-may-23	mayo	2023	10:20:00	14:15:00	03:55:00	7389,7	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga por Cilindro del Stick
Carlos Mercado	DP-2206	23-may-23	mayo	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	7360,1	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Jonathan Lopez / Carlos Mercado	DP-2207	23-may-23	mayo	2023	07:00:00	10:00:00	03:00:00	7384,8	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Heiner Navarro	DP-2208	23-may-23	mayo	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Correctivo	1	OVERHAUL
Farid Medina	DP-2209	23-may-23	mayo	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	7360,1	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Jonathan Lopez / Carlos Mercado	DP-2210	23-may-23	mayo	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	7403,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Carlos Mercado	DP-2220	23-may-23	mayo	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Correctivo	1	OVERHAUL
Jamer Vargas / Jose Caballero	DP-2211	24-may-23	mayo	2023	17:00:00	17:40:00	00:40:00	7125,7	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchillas Desgastadas.

Jamer Vargas / Pedro Vargas	DP-2212	24-may-23	mayo	2023	15:00:00	18:00:00	03:00:00	2528,8	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mantenimiento Semanal
Farid Medina	DP-2213	24-may-23	mayo	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	7360,1	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Jesus Manjarrez / Farid Medina /	DP-2214	24-may-23	mayo	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	7403,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Carlos Mercado	DP-2221	24-may-23	mayo	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Correctivo	1	OVERHAUL
Carlos Mercado / Jonathan	DP-2215	25-may-23	mayo	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	7360,1	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Jonathan Lopez / Carlos Mercado	DP-2216	25-may-23	mayo	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	7403,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Jose Caballero / Jamer Vargas	DP-2217	25-may-23	mayo	2023	07:00:00	12:00:00	05:00:00	2954	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Jesus Manjarrez	DP-2218	25-may-23	mayo	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	7360,1	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Jesus Manjarrez /	DP-2219	25-may-23	mayo	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	7403,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Jhon Ortiz	DP-2222	25-may-23	mayo	2023	09:00:00	11:00:00	02:00:00	93730	CAMIONETA GHP722	Great Wall Wingle 7 (4x4)	5000 Kms	Fuera de servicio	Preventivo	1	PM 5000 HORAS
Carlos Mercado	DP-2223	25-may-23	mayo	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Correctivo	1	OVERHAUL
Heiner Navarro	DP-2224	25-may-23	mayo	2023	26:15:00	27:05:00	00:50:00	838,6	TELEHANDLER	JCB SLP506B0577052	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Solenoido de Combustible Dañado
Heiner Navarro	DP-2225	25-may-23	mayo	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Correctivo	1	OVERHAUL
Heiner Navarro	DP-2226	25-may-23	mayo	2023	21:40:00	22:20:00	00:40:00	3974,6	CARGADOR LOVOL	CLW009LFKPY001123	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Escaleras Dobladas.
Jonathan Lopez / Jaime Romero	DP-2227	26-may-23	mayo	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	7360,1	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Jaidier Cardona	DP-2228	26-may-23	mayo	2023	07:00:00	17:50:00	10:50:00	7169	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Carlos Mercado / Jonathan	DP-2229	26-may-23	mayo	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	7403,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Jose Caballero	DP-2230	26-may-23	mayo	2023	11:00:00	15:00:00	04:00:00	907	GRANULATOR	GN-120-80-125-M-1	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Limpieza de la Cribadora
Carlos Mercado	DP-2231	26-may-23	mayo	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Correctivo	1	OVERHAUL
Heiner Navarro	DP-2232	26-may-23	mayo	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Correctivo	1	OVERHAUL
Farid Medina / Luis Barreto	DP-2233	26-may-23	mayo	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	7360,1	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Jesus Manjarres / Luis Ochoa	DP-2234	26-may-23	mayo	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	7403,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Carlos Solano	DP-2235	27-may-23	mayo	2023	07:10:00	11:30:00	04:20:00	4032	CARGADOR LOVOL	CLW009LFKPY001123	1000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	PM
Jaime Romero	DP-2236	27-may-23	mayo	2023	07:00:00	11:00:00	04:00:00	7180,9	EXTRACTOR	Extractor SN-2101-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Edgar Garcia / Delman Castro	DP-2237	27-may-23	mayo	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	7362,6	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Carlos Mercado / Jonathan	DP-2238	27-may-23	mayo	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	7403,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Carlos Mercado	DP-2239	27-may-23	mayo	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Correctivo	1	OVERHAUL
Carlos Mercado / Jonathan	DP-2240	27-may-23	mayo	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	7362,6	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Jaidier Cardona	DP-2241	27-may-23	mayo	2023	28:50:00	29:30:00	00:40:00	7211,2	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchillas Desgastadas
Delman Castro / Edgar Garcia	DP-2242	28-may-23	mayo	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	7362,6	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
John Solano / Delman Castro	DP-2243	28-may-23	mayo	2023	17:30:00	18:20:00	00:50:00	7212,4	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchillas Desgastadas
Delman Castro / Edgar Garcia	DP-2244	28-may-23	mayo	2023	16:00:00	16:40:00	00:40:00	7403,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Carlos Mercado	DP-2245	28-may-23	mayo	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	7403,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Carlos Mercado	DP-2246	28-may-23	mayo	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Correctivo	1	OVERHAUL
Jose Caballero / Jaidier Cardona	DP-2247	28-may-23	mayo	2023	27:50:00	28:35:00	00:45:00	7242	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchillas Desgastadas

Delman Castro / Elicith Ortega	DP-2248	29-may-23	mayo	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	7403,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Jaider Cardona	DP-2249	29-may-23	mayo	2023	27:10:00	28:50:00	01:40:00	7244	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchillas Desgastadas
Jaime Romero / Edwin Brieve	DP-2250	30-may-23	mayo	2023	07:00:00	18:30:00	11:30:00	7403,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Edgar García	DP-2251	30-may-23	mayo	2023	07:00:00	08:36:00	01:36:00	7459,5	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Jaider Cardona	DP-2307	30-may-23	mayo	2023	19:30:00	28:50:00	09:20:00	7262,8	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Instalación Guarda del Motor del Conjunto Raspador & Reparaciones en la Cribadora.
Elicith Ortega / Farid Median	DP-2252	31-may-23	mayo	2023	07:20:00	15:15:00	07:55:00	2512,3	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Delman Castro / Jamer Vargas /	DP-2253	31-may-23	mayo	2023	19:00:00	30:00:00	11:00:00	3000,4	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Tornillos y Soportes Partidos Guarda de la Correa del Motor
Jaime Romero / Edwin Brieve	DP-2254	31-may-23	mayo	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	7403,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Juan C Martínez / Elicith Ortega	DP-2255	31-may-23	mayo	2023	27:10:00	28:50:00	01:40:00	7262,8	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchillas Desgastadas
Heiner Navarro	DP-2256	31-may-23	mayo	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Correctivo	1	OVERHAUL
Jamer Vargas / John Solano	DP-2257	31-may-23	mayo	2023	28:30:00	29:30:00	01:00:00	7281,5	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchillas Desgastadas
Jaime Romero / Edwin Brieve	DP-2258	01-jun-23	junio	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	7403,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Luis C Barreto / Ricardo Liñan	DP-2259	01-jun-23	junio	2023	07:18:00	18:30:00	11:12:00	2998	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Heiner Navarro	DP-2260	01-jun-23	junio	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	OVERHAUL
Delman Castro / Kenner Baños /	DP-2261	01-jun-23	junio	2023	19:00:00	23:10:00	04:10:00	3000,4	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Tornillo Partido Guarda de la Correa del Motor
Delman Castro / Kenner Baños /	DP-2262	01-jun-23	junio	2023	19:00:00	21:00:00	02:00:00	140,9	GRANULATOR	GN-120-80-125-M-1	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Limpieza de la Cribadora
Edgar García	DP-2263	01-jun-23	junio	2023	19:00:00	19:30:00	00:30:00	7513,8	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	Engrase/lubricación	Fuera de servicio	Preventivo	1	Engrase General
Carlos Solano	DP-2264	01-jun-23	junio	2023	23:50:00	30:30:00	06:40:00	4144,6	TELEHANDLER	JCB SLP506B0577052	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Se Descarrila Cadena Del Boom
Edgar García / Delman Castro	DP-2265	02-jun-23	junio	2023	19:00:00	30:20:00	11:20:00	7530,7	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Grieta en Alojamiento LH de Mordaza Superior
Jesus Manjarrez / Jaime Romero	DP-2266	02-jun-23	junio	2023	11:40:00	18:30:00	06:50:00	7530,7	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Grieta en Alojamiento LH de Mordaza Superior
Juan C Martínez	DP-2267	02-jun-23	junio	2023	13:38:00	14:00:00	00:22:00	7308,4	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchillas Desgastadas
Heiner Navarro	DP-2268	02-jun-23	junio	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	OVERHAUL
Farid Medina	DP-2269	03-jun-23	junio	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	7530,7	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Grieta en Alojamiento LH de Mordaza Superior
Delman Castro	DP-2270	03-jun-23	junio	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	7530,7	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Grieta en Alojamiento LH de Mordaza Superior
Jaime Romero	DP-2271	03-jun-23	junio	2023	13:30:00	15:18:00	01:48:00	2893,8	EXTRACTOR	Extractor SN-2101-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Jaime Romero / Heiner Navarro / Eduardo Castilla / Heiner Navarro	DP-2272	03-jun-23	junio	2023	07:00:00	12:00:00	05:00:00		PLANTA	PLANTA	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Unidad HYD de la Prensa Dañada
DP-2277	03-jun-23	junio	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	OVERHAUL	
Jesus Manjarrez	DP-2278	03-jun-23	junio	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	7403,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Carlos Solano	DP-2273	04-jun-23	junio	2023	29:00:00	30:00:00	01:00:00	4118,1	CARGADOR LOVOL	CLW009LFKPY001123	Engrase/lubricación	Fuera de servicio	Preventivo	1	Engrase General
Juan C Martínez / Elicith Ortega	DP-2279	04-jun-23	junio	2023	25:40:00	27:00:00	01:20:00	7358,2	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchillas Desgastadas
Jesus Manjarrez	DP-2280	04-jun-23	junio	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	7403,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Heiner Navarro	DP-2281	04-jun-23	junio	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	OVERHAUL
Luis Caballero / Carlos Mercado	DP-2308	04-jun-23	junio	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	OVERHAUL
Carlos Solano / Pedro Vargas / Carlos Mercado	DP-2274	05-jun-23	junio	2023	06:30:00	10:30:00	04:00:00	196,5	GRANULATOR	GN-120-80-125-M-1	Engrase/lubricación	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Carlos Mercado / Edwin Brieve /	DP-2275	05-jun-23	junio	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	7530,7	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Grieta en Alojamiento LH de Mordaza Superior

Jaider Cardona	DP-2276	05-jun-23	junio	2023	08:30:00	12:10:00	03:40:00	7371,6	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	2	Instalación de Malla en Ductos / Limpieza de la Cribadora.
Farid Medina	DP-2282	05-jun-23	junio	2023	23:15:00	30:30:00	07:15:00	4149,1	CARGADOR LOVOL	CLW009LFKPY001123	No aplica	Disponible	Preventivo	1	Fabricación Bases para Aviso y Extintor.
Heiner Navarro	DP-2283	05-jun-23	junio	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	OVERHAUL
Farid Medina	DP-2284	05-jun-23	junio	2023	22:30:00	30:30:00	08:00:00	7549,8	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Desprendimiento Oreja del Cilindro de Corte Lado Superior
Juan C Martinez / Elicith Ortega	DP-2285	05-jun-23	junio	2023	26:15:00	27:52:00	01:37:00	7382,3	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchillas Desgastadas
Jesus Manjarrez	DP-2286	05-jun-23	junio	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	7403,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Luis Caballero / Carlos Mercado	DP-2309	05-jun-23	junio	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	OVERHAUL
Jonathan Lopez / Edwin Brieva	DP-2287	06-jun-23	junio	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	7549,8	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Desprendimiento Oreja del Cilindro de Corte Lado Superior
Jesus Manjarrez	DP-2288	06-jun-23	junio	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	7403,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Heiner Navarro	DP-2289	06-jun-23	junio	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	OVERHAUL
Farid Medina / Luis Barreto	DP-2290	06-jun-23	junio	2023	19:00:00	20:40:00	01:40:00	3053,7	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Oreja RH de la Tolva Partida
Juan C Martinez	DP-2291	06-jun-23	junio	2023	26:40:00	27:10:00	00:30:00	7418,2	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchillas Desgastadas
Luis Caballero / Carlos Mercado	DP-2310	06-jun-23	junio	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	OVERHAUL
Elicith Ortega / Luis C Barreto	DP-2292	07-jun-23	junio	2023	19:00:00	26:00:00	07:00:00	3062,8	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Juan C Martinez / Elicith Ortega	DP-2293	07-jun-23	junio	2023	23:48:00	24:41:00	00:53:00	7423,3	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchillas Desgastadas
Jesus Manjarrez	DP-2294	07-jun-23	junio	2023	24:10:00	30:30:00	06:20:00	7578,8	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Daño Manguera de la HPU
Carlos Mercado / Pedro Vargas /	DP-2298	07-jun-23	junio	2023	06:30:00	15:00:00	08:30:00	2615,8	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Luis Caballero / Carlos Mercado	DP-2311	07-jun-23	junio	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	OVERHAUL
Luis Caballero / Carlos Mercado	DP-2311	07-jun-23	junio	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	OVERHAUL
Edwin Brieva / Jesus Manjarrez	DP-2295	08-jun-23	junio	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	7403,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Jose Caballero	DP-2296	08-jun-23	junio	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	7403,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Jose Caballero / Jonathan Lopez	DP-2297	08-jun-23	junio	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	7524,7	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Daño Manguera de la HPU
Jamer Vargas / Kenner Baños	DP-2299	08-jun-23	junio	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	7403,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Luis Caballero / Carlos Mercado	DP-2312	08-jun-23	junio	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	OVERHAUL
Jamer Vargas / John Solano	DP-2300	09-jun-23	junio	2023	07:30:00	12:30:00	05:00:00	7431,9	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Edgar Garcia / Edwin Brieva	DP-2301	09-jun-23	junio	2023	07:00:00	09:10:00	02:10:00	7588,9	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	Engrase/lubricación	Fuera de servicio	Preventivo	1	Engrase General
Jaime Romero / Kenner Baños	DP-2302	09-jun-23	junio	2023	16:00:00	17:30:00	01:30:00		PLANTA	PLANTA	No aplica	Fuera de servicio	Preventivo	1	Compresor a/c no funciona
Jose Caballero	DP-2303	09-jun-23	junio	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	7403,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Kenner Baños / Jaime Romero	DP-2313	09-jun-23	junio	2023	09:00:00	16:00:00	07:00:00	3069,5	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Base de la Guarda Partida de la Correa del Motor
Luis Caballero / Carlos Mercado	DP-2314	09-jun-23	junio	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	OVERHAUL
Edgar Garcia	DP-2304	10-jun-23	junio	2023	07:00:00	09:00:00	02:00:00	7612,3	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	Engrase/lubricación	Fuera de servicio	Preventivo	1	Engrase General
Fernando Ochoa / Carlos	DP-2305	10-jun-23	junio	2023	07:00:00	13:00:00	06:00:00	41999	CARGADOR LOVOL	CLW009LFKPY001123	Engrase/lubricación	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Kenner Baños / Jaime Romero	DP-2315	10-jun-23	junio	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	7403,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Jonathan Lopez	DP-2316	10-jun-23	junio	2023	27:30:00	28:10:00	00:40:00	7628,3	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Swich Control RH No Funciona
Carlos Mercado / Pedro Vargas	DP-2317	10-jun-23	junio	2023	25:20:00	28:30:00	03:10:00	278,5	GRANULATOR	GN-120-80-125-M-1	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Se Soltó Eje del Motor Tornillo Sin Fin M135.

Jose Luis Caballero	DP-2318	10-jun-23	junio	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	7403,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Luis Caballero / Carlos Mercado	DP-2319	10-jun-23	junio	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	OVERHAUL
Fernando Ochoa	DP-2320	11-jun-23	junio	2023	06:30:00	13:00:00	06:30:00	960	TELEHANDLER	JCB SLP506B0577052	Engrase/lubricación	Fuera de servicio	Preventivo	1	Engrase Semanal
Jose Caballero	DP-2321	11-jun-23	junio	2023	19:00:00	30:30:00	11:30:00	7403,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Luis Caballero / Carlos Mercado	DP-2322	11-jun-23	junio	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	OVERHAUL
Heiner Navarro	DP-2323	12-jun-23	junio	2023	10:48:00	14:17:00	03:29:00	95432	CAMIONETA GHP722	Great Wall Wingle 7 (4x4)	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Correa de Distribución Partida
Jesus Manjarrez / Elicith Ortega	DP-2324	12-jun-23	junio	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	7403,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Heiner Navarro	DP-2325	12-jun-23	junio	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	OVERHAUL
Juan C Martinez	DP-2326	12-jun-23	junio	2023	15:10:00	15:50:00	00:40:00	7438,9	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bajo Nivel de Aceite en la Hpu
Elicith Ortega	DP-2327	12-jun-23	junio	2023	07:10:00	12:00:00	04:50:00	309,2	GRANULATOR	GN-120-80-125-M-1	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Delman Castro	DP-2328	12-jun-23	junio	2023	19:00:00	20:30:00	01:30:00	3100,7	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Soporte Guarda de la Correa Del Motor Partido
John Solano	DP-2329	12-jun-23	junio	2023	28:00:00	28:50:00	00:50:00	2910	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Disponible	Preventivo	1	Cuchillas Desgastadas
Edgar Garcia	DP-2330	12-jun-23	junio	2023	19:00:00	20:20:00	01:20:00	7664,5	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	Engrase/lubricación	Fuera de servicio	Correctivo	1	Engrase General
Kenner Baños	DP-2331	12-jun-23	junio	2023	19:00:00	30:30:00	11:30:00	7403,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Heiner Navarro	DP-2332	13-jun-23	junio	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	OVERHAUL
Jesus Manjarrez / Ricardo Liñan	DP-2333	13-jun-23	junio	2023	07:00:00	16:50:00	09:50:00	7677,2	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Juan C Martinez	DP-2334	13-jun-23	junio	2023	15:10:00	16:00:00	00:50:00	7451	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchillas Desgastadas
Delman Castro / Kenner Baños	DP-2335	13-jun-23	junio	2023	19:00:00	30:30:00	11:30:00	7403,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Heiner Navarro	DP-2336	14-jun-23	junio	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	OVERHAUL
Juan C Martinez	DP-2337	14-jun-23	junio	2023	10:45:00	18:30:00	07:45:00	7464	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cambio de Mallas en la Cribadora
Luis Barreto / Ricardo Liñan	DP-2338	14-jun-23	junio	2023	07:00:00	18:30:00	11:30:00	7464	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	2000 Horas Mensual Anual	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento 2000 HRS
Kenner Baños / Fernando Ochoa	DP-2339	14-jun-23	junio	2023	19:00:00	26:35:00	07:35:00	7464	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	2000 Horas Mensual Anual	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento 2000 HRS
Delman Castro / John Solano	DP-2340	14-jun-23	junio	2023	26:00:00	30:00:00	04:00:00	7469,2	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Ducto Grano Medio Partido.
Heiner Navarro	DP-2341	15-jun-23	junio	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	OVERHAUL
Jaime Romero / Luis Barreto	DP-2342	15-jun-23	junio	2023	07:00:00	18:30:00	11:30:00	3114,4	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	2000 Horas Mensual Anual	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento 2000 HRS
Heiner Navarro	DP-2343	15-jun-23	junio	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	OVERHAUL
Jaime Romero / Elicith Ortega	DP-2344	15-jun-23	junio	2023	08:00:00	18:30:00	10:30:00	95649	CAMIONETA GHP722	Great Wall Wingle 7 (4x4)	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Correa del Compresor Partida
Delman Castro	DP-2345	15-jun-23	junio	2023	19:00:00	29:20:00	10:20:00	95649	CAMIONETA GHP722	Great Wall Wingle 7 (4x4)	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Correa del Compresor Partida
Jaime Romero / Edwin Brieva	DP-2346	16-jun-23	junio	2023	07:00:00	18:30:00	11:30:00	95649	CAMIONETA GHP722	Great Wall Wingle 7 (4x4)	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Correa del Compresor Partida
Elicith Ortega	DP-2347	16-jun-23	junio	2023	21:30:00	27:00:00	05:30:00	3127	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Se Partió Base Guarda del Motor
Jesus Manjarrez / Elicith Ortega	DP-2348	16-jun-23	junio	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	7403,3	SHEAR 01	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Elicith Ortega	DP-2349	16-jun-23	junio	2023	20:06:00	20:50:00	00:44:00	7744,1	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Tornillo Partido Cuchilla Frontal Inferior
Jaider Cardona / Jose Caballero	DP-2350	16-jun-23	junio	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	7475,5	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Heiner Navarro	DP-2351	16-jun-23	junio	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	OVERHAUL
José Caballero	DP-2364	16-jun-23	junio	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	OVERHAUL

Jhon Ortiz	DP-2352	17-jun-23	junio	2023	10:30:00	12:38:00	02:08:00	4293,2	CARGADOR LOVOL	JCB SLP506B0577052	Engrase/lubricación	Fuera de servicio	Preventivo	1	Engrase Semanal
Jaime Romero / Jose Caballero	DP-2353	17-jun-23	junio	2023	07:00:00	11:30:00	04:30:00	7486,3	EXTRACTOR	Extractor SN-2101-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Jesus Manjarrez / Elicith Ortega	DP-2354	17-jun-23	junio	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	7403,3	SHEAR 01	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Heiner Navarro	DP-2355	17-jun-23	junio	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	OVERHAUL
Farid Medina / Jesus Manjarrez	DP-2356	17-jun-23	junio	2023	21:50:00	30:30:00	08:40:00	346,3	GRANULATOR	GN-120-80-125-M-1	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Tornillos Partidos Tornillo Sin Fin M135
Juan C Martinez	DP-2357	17-jun-23	junio	2023	28:20:00	29:28:00	01:08:00	7497,7	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchillas Sin Filo
Elicith Ortega / Jesus Manjarrez	DP-2358	17-jun-23	junio	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	7746,4	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Valvula de Alivio del Filtro de la HPU Rota
José Caballero	DP-2365	17-jun-23	junio	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	OVERHAUL
Jonathan Lopez	DP-2359	18-jun-23	junio	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	7746,4	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Valvula de Alivio del Filtro de la HPU Rota
Carlos Mercado / Jose Caballero	DP-2360	18-jun-23	junio	2023	15:22:00	17:30:00	02:08:00	3243,5	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga por Merilla De la Caja de Engranaje Planetario
Jonathan Lopez / Jose Caballero	DP-2361	18-jun-23	junio	2023	07:30:00	09:30:00	02:00:00	99,92	TELEHANDLER	JCB SLP506B0577052	Engrase/lubricación	Fuera de servicio	Correctivo	1	Engrase Semanal
Jesus Manjarrez / Elicith Ortega	DP-2362	18-jun-23	junio	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	7403,3	SHEAR 01	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Heiner Navarro	DP-2363	18-jun-23	junio	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	OVERHAUL
José Caballero	DP-2366	18-jun-23	junio	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	OVERHAUL
Elicith Ortega / Jesus Manjarrez	DP-2367	18-jun-23	junio	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	7746,4	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Valvula de Alivio del Filtro de la HPU Rota
José Caballero	DP-2368	19-jun-23	junio	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	OVERHAUL
Pedro Vargas / Jose Caballero	DP-2369	19-jun-23	junio	2023	07:00:00	11:00:00	04:00:00	352	GRANULATOR	GN-120-80-125-M-1	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Jonathan Lopez	DP-2370	19-jun-23	junio	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	7746,4	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Valvula de Alivio del Filtro de la HPU Rota
Jose Caballero	DP-2371	19-jun-23	junio	2023	15:30:00	16:22:00	00:52:00	7531,4	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Disponible	Preventivo	1	Cuchillas Desgastadas
Elicith Ortega / Jesus Manjarrez	DP-2372	19-jun-23	junio	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	7746,4	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Jesus Manjarrez	DP-2373	19-jun-23	junio	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	7746,4	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Valvula de Alivio del Filtro de la HPU Rota
Heiner Navarro	DP-2374	19-jun-23	junio	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	OVERHAUL
Jaime Romero / Kenner Baños /	DP-2375	20-jun-23	junio	2023	15:30:00	18:30:00	03:00:00	4345,9	CARGADOR LOVOL	CLW009LFKPY001123	No aplica	Disponible	Correctivo	1	Fabricación bases para Aviso.
Edwin Brieva	DP-2376	20-jun-23	junio	2023	09:00:00	10:45:00	01:45:00	7544,6	RAZOR	Haulote NO APLICA	No aplica	Disponible	Correctivo	1	Varillas Partidas en el Cojunto Raspador
Edgar Garcia / Edwin Brieva	DP-2377	20-jun-23	junio	2023	07:00:00	10:00:00	03:00:00	7746,4	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
José Caballero	DP-2378	20-jun-23	junio	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	OVERHAUL
José Caballero	DP-2384	20-jun-23	junio	2023	19:00	26:30:00	07:30:00	4352,3	CARGADOR LOVOL	CLW009LFKPY001123	No aplica	Disponible	Correctivo	1	Fabricación bases para Aviso.
Jaime Romero / Edwin Brieva	DP-2379	21-jun-23	junio	2023	11:00:00	13:10:00	02:10:00	2687,3	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Jaime Romero / Edwin Brieva /	DP-2380	21-jun-23	junio	2023	17:40:00	18:30:00	00:50:00	3136,7	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Tornillos de la Guarda Correa Del Motor Partidos
Fernando Ochoa	DP-2381	21-jun-23	junio	2023	10:30:00	17:30:00	07:00:00	1024,1	TELEHANDLER	JCB SLP506B0577052	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga por Manguera del Depósito Hidráulico
Jaider Cardona / Jose Caballero	DP-2382	21-jun-23	junio	2023	19:15:00	20:00:00	00:45:00	3174	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Tornillos de la Guarda Correa Del Motor Partidos
José Caballero	DP-2383	21-jun-23	junio	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	OVERHAUL
José Caballero	DP-2385	21-jun-23	junio	2023	21:30:00	23:00:00	01:30:00	1024,1	TELEHANDLER	JCB SLP506B0577052	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga por Manguera del Depósito Hidráulico
Ricardo Castilla	DP-2386	21-jun-23	junio	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	OVERHAUL
Jaime Romero / Kenner Baños	DP-2387	22-jun-23	junio	2023	07:00:00	15:00:00	08:00:00	3176,7	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	2000 Horas Mensual Anual	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento 2000 HRS

Jaime Romero / Kenner Baños	DP-2388	22-jun-23	junio	2023	16:00:00	16:30:00	00:30:00	7403,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
José Caballero	DP-2389	22-jun-23	junio	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	OVERHAUL
Jaime Romero / Kenner Baños	DP-2390	23-jun-23	junio	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	OVERHAUL
Carlos Solano	DP-2391	23-jun-23	junio	2023	15:30:00	16:20:00	00:50:00	1058,7	TELEHANDLER	JCB SLP506B0577052	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Alta Temperatura
John Solano / Jamer Vargas	DP-2392	23-jun-23	junio	2023	07:00:00	17:40:00	10:40:00	7589	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	2000 Horas Mensual Anual	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento 2000 HRS
José Caballero	DP-2393	23-jun-23	junio	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	OVERHAUL
Carlos Mercado / Jose Caballero	DP-2394	23-jun-23	junio	2023	26:40:00	28:15:00	01:35:00	7811,4	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga por Cilindro de Tildeo
Jose Caballero	DP-2395	23-jun-23	junio	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	OVERHAUL
Jose Caballero	DP-2396	23-jun-23	junio	2023	23:00	25:30:00	02:30:00	405,2	GRANULATOR	GN-120-80-125-M-1	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Tapa de la Cribadora Partida
Estebinson Mena	DP-2397	24-jun-23	junio	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	OVERHAUL
Delman Castro / Kenner Baños	DP-2398	24-jun-23	junio	2023	19:00:00	30:30:00	11:30:00	405,2	GRANULATOR	GN-120-80-125-M-1	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Tapa de la Cribadora Partida
Edgar Garcia / Kenner Baños	DP-2399	24-jun-23	junio	2023	19:00:00	20:30:00	01:30:00	7825,5	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cambio de Cuchillas
Edwin Brieva / Jesus Manjarrez	DP-2407	24-jun-23	junio	2023	11:50:00	18:30:00	06:40:00	7813,8	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cambio de Cuchillas
Jesus Manjarrez / Elicith Ortega	DP-2400	25-jun-23	junio	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	7403,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Heiner Navarro	DP-2401	25-jun-23	junio	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	OVERHAUL
Delman Castro / Kenner Baños	DP-2402	25-jun-23	junio	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	405,2	GRANULATOR	GN-120-80-125-M-1	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Tapa de la Cribadora Partida
Delman Castro / Kenner Baños	DP-2403	26-jun-23	junio	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	405,2	GRANULATOR	GN-120-80-125-M-1	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Tapa de la Cribadora Partida
Farid Medina	DP-2408	26-jun-23	junio	2023	06:30:00	14:40:00	08:10:00	405,4	GRANULATOR	GN-120-80-125-M-1	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Jesus Manjarrez / Elicith Ortega	DP-2409	26-jun-23	junio	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	7403,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Heiner Navarro	DP-2410	26-jun-23	junio	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	No Da Encendido
Delman Castro	DP-2404	27-jun-23	junio	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	405,2	GRANULATOR	GN-120-80-125-M-1	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Tapa de la Cribadora Partida
Kenner Baños / Fernando Ochoa	DP-2405	27-jun-23	junio	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	OVERHAUL
Jesus Manjarrez	DP-2411	27-jun-23	junio	2023	10:00:00	11:00:00	01:00:00	7863,9	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bajo Nivel de Aceite en la Hpu
Heiner Navarro	DP-2412	27-jun-23	junio	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	No Da Encendido
Jesus Manjarrez / Elicith Ortega	DP-2413	27-jun-23	junio	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	7403,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Jaime Romero / Jose Caballero /	DP-2406	28-jun-23	junio	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	OVERHAUL
Heiner Navarro	DP-2414	28-jun-23	junio	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	14151,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	2000 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Preventivo	1	No Da Encendido
Carlos Mercado / Jose Caballero	DP-2415	28-jun-23	junio	2023	07:10:00	14:30:00	07:20:00	2734,9	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Jesus Manjarrez	DP-2416	28-jun-23	junio	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	7403,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Elicith Ortega	DP-2417	28-jun-23	junio	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	7403,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Jaime Romero / Pedro Vargas /	DP-2418	29-jun-23	junio	2023	11:00:00	14:00:00	03:00:00	405,9	GRANULATOR	GN-120-80-125-M-1	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Instalación Tornillo Sin Fin M144
Jaime Romero / Heiner Navarro	DP-2419	29-jun-23	junio	2023	07:00:00	15:30:00	08:30:00	141694,1	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	No Da Encendido
Carlos Mercado / Pedro Vargas	DP-2420	29-jun-23	junio	2023	07:50:00	13:48:00	05:58:00	3222,5	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Elicith Ortega	DP-2421	29-jun-23	junio	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	7403,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Estebinson Mena / Luis	DP-2422	29-jun-23	junio	2023	19:00:00	20:00:00	01:00:00	14176,6	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bajo Nivel de Aceite Hidráulico

Jaime Romero / Edwin Brieva	DP-2423	30-jun-23	junio	2023	08:30:00	09:10:00	00:40:00	7623,7	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	2000 Horas Mensual Anual	Fuera de servicio	Preventivo	1	Cambio de Aceite a Motor Reductores
Heiner Navarro	DP-2424	30-jun-23	junio	2023	21:00:00	22:27:00	01:27:00	1173,6	TELEHANDLER	JCB SLP506B0577052	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bajo Nivel de Aceite Hidráulico
Jaime Romero / Edwin Brieva	DP-2425	30-jun-23	junio	2023	12:22:00	13:15:00	00:53:00	7928,8	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Preventivo	1	Cambio Cuchilla Frontal Inf.
Jaime Romero / Jose Caballero /	DP-2426	30-jun-23	junio	2023	15:00:00	16:15:00	01:15:00	14182,8	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga Hyd Cilindro de Levante RH.
Eliecih Ortega	DP-2427	30-jun-23	junio	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	7403,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Estebison Mena	DP-2428	30-jun-23	junio	2023	27:00:00	29:00:00	02:00:00	1176,1	TELEHANDLER	JCB SLP506B0577052	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga Hyd.
Jose Caballero / Carlos Mercado	DP-2429	01-jul-23	julio	2023	10:30:00	18:30:00	08:00:00	1178,7	TELEHANDLER	JCB SLP506B0577052	250 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Correctivo	3	Marca Testigo de Presión de Aceite / Fuga Hidráulica / PM
Estebinson Mena	DP-2430	01-jul-23	julio	2023	20:00:00	23:00:00	03:00:00	1178,7	TELEHANDLER	JCB SLP506B0577052	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bajo Nivel de Aceite Hidráulico
Eliecih Ortega	DP-2431	01-jul-23	julio	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	7403,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Fernando Javier Ochoa	DP-2432	02-jul-23	julio	2023	06:30:00	10:15:00	03:45:00	1188,01	TELEHANDLER	JCB SLP506B0577052	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	No Da Marcha
Edgar García	DP-2433	02-jul-23	julio	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	7403,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Fernando Javier Ochoa	DP-2434	02-jul-23	julio	2023	11:45:00	14:25:00	02:40:00	1421,3	TELEHANDLER	JCB SLP506B0577052	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga Hyd.
Delman Castro / Kenner Baños	DP-2435	02-jul-23	julio	2023	10:00:00	18:00:00	08:00:00	7970,6	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga Hyd Cilindro de Tildeo.
Estebinson Mena	DP-2436	02-jul-23	julio	2023	28:30:00	29:00:00	00:30:00	0	MANLIFH	Haulotte NO APLICA	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bajo Nivel de Aceite Hidráulico
Jose Caballero / Carlos Mercado	DP-2437	02-jul-23	julio	2023	19:00:00	21:30:00	02:30:00	14214,9	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Disponible	Correctivo	1	Reparación del Espejo de las Horquillas
Edgar García	DP-2438	03-jul-23	julio	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	7403,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Kenner Baños	DP-2439	03-jul-23	julio	2023	07:00:00	18:30:00	11:30:00	475,6	GRANULATOR	GN-120-80-125-M-1	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Jose Caballero / Carlos Mercado	DP-2440	03-jul-23	julio	2023	21:00:00	29:20:00	08:20:00	7995,3	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Eje Central de la Mordaza Partido
Jose Caballero	DP-2441	03-jul-23	julio	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	7403,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Edgar García	DP-2442	04-jul-23	julio	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	7403,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Edgar García / Edwin Brieva /	DP-2443	04-jul-23	julio	2023	13:30:00	17:20:00	03:50:00	14245,8	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Lavado del Radiador
Delman Castro / Jaime Romero	DP-2444	04-jul-23	julio	2023	07:00:00	17:30:00	10:30:00	0	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Jamer Vargas / John Solano	DP-2445	04-jul-23	julio	2023	14:00:00	16:20:00	02:20:00	0	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchillas Sin Filo
Edgar García	DP-2446	05-jul-23	julio	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	7403,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Jamer Vargas / Deiner Anaya	DP-2447	05-jul-23	julio	2023	07:30:00	17:30:00	10:00:00	2770,4	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Jose Caballero	DP-2448	05-jul-23	julio	2023	07:00:00	16:30:00	09:30:00	1193,0	TELEHANDLER	JCB SLP506B0577052	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga Hyd.
Edgar García	DP-2449	06-jul-23	julio	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	7403,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Jose Caballero / Jaider Cardona	DP-2450	06-jul-23	julio	2023	23:00:00	26:15:00	03:15:00	7702,9	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	2	Cuchillas Sin Filo / Daño Correa
Jose Caballero / Jonathan Lopez	DP-2451	06-jul-23	julio	2023	19:00:00	20:15:00	01:15:00	142	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bajo Nivel de Aceite Hidráulico
Luis Barreto / Estebinson	DP-2453	06-jul-23	julio	2023	07:00:00	14:00:00	07:00:00	3281,8	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Hernando Chacon /	DP-2454	06-jul-23	julio	2023	15:41:00	18:15:00	02:34:00	14269,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Sensor Posición de Marcha Dañado.
Jesus Manjarrez	DP-2455	06-jul-23	julio	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	7403,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Jaime Romero / Edwin Brieva	DP-2452	07-jul-23	julio	2023	18:30:00	21:15:00	02:45:00	1195,8	TELEHANDLER	JCB SLP506B0577052	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fabricación Base Para Bomba HYD.
Jesus Manjarrez	DP-2456	07-jul-23	julio	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	7403,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Estebinson Mena / Juan C	DP-2457	07-jul-23	julio	2023	07:30:00	17:30:00	10:00:00	7716,9	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal

Edgar Garcia	DP-2458	07-jul-23	julio	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	7403,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Delman Castro / Edgar García	DP-2459	07-jul-23	julio	2023	19:30:00	28:30:00	09:00:00	8059,7	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Eje Central de la Mordaza Partido
Luis Barreto	DP-2460	08-jul-23	julio	2023	10:00:00	12:00:00	02:00:00	7730,3	EXTRACTOR	Extractor SN-2101-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Pedro Guamizo	DP-2461	08-jul-23	julio	2023	12:00:00	14:00:00	02:00:00	1217,3	TELEHANDLER	JCB SLP506B0577052	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fractura Cilindro de Levante RH.
Jesus Manjarrez	DP-2462	08-jul-23	julio	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	7403,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Jesus Manjarrez	DP-2463	08-jul-23	julio	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	8059,7	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Agrietada
Delman Castro / John Solano	DP-2464	08-jul-23	julio	2023	28:00:00	30:30:00	02:30:00	7744,1	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Guarda Cabeza RH Partida
Delman Castro / Javier Ochoa /	DP-2465	08-jul-23	julio	2023	26:00:00	27:50:00	01:50:00	530,2	GRANULATOR	GN-120-80-125-M-1	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Tornillo Sin Fin Bag Station En Mal Estado
Delman Castro	DP-2466	08-jul-23	julio	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	8059,7	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Agrietada
Edgar Garcia	DP-2467	08-jul-23	julio	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	7403,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Jesus Manjarrez	DP-2468	09-jul-23	julio	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	7403,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Jesus Manjarrez	DP-2469	09-jul-23	julio	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	8059,7	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Agrietada
Jose Caballero	DP-2470	09-jul-23	julio	2023	14:00:00	17:30:00	03:30:00	542,4	GRANULATOR	GN-120-80-125-M-1	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Tornillo Sin Fin Bag Station En Mal Estado
Edgar Garcia	DP-2471	09-jul-23	julio	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	7403,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Edgar Garcia	DP-2472	09-jul-23	julio	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	8059,7	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Agrietada
John Solano / Delman Castro	DP-2473	09-jul-23	julio	2023	27:30:00	29:00:00	01:30:00	7762,3	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchillas Sin Filo
Estebinson Mena /	DP-2474	10-jul-23	julio	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	7403,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Jonathan Lopez	DP-2475	10-jul-23	julio	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	8059,7	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Agrietada
Estebinson Mena / Pedro	DP-2476	10-jul-23	julio	2023	07:20:00	14:45:00	07:25:00	548,4	GRANULATOR	GN-120-80-125-M-1	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Jaidar Cardona	DP-2477	10-jul-23	julio	2023	09:10:00	11:03:00	01:53:00	7770,9	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchillas Sin Filo
Farid Medina	DP-2478	10-jul-23	julio	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	8059,7	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Agrietada
Farid Medina	DP-2479	10-jul-23	julio	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	7403,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Yurleidinson Orozco	DP-2480	11-jul-23	julio	2023	08:10:00	11:20:00	03:10:00	N/A	GRASERA NEUMÁTICA 01	FERTON 01	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Oring del Pistón Dañado
Yurleidinson Orozco	DP-2481	11-jul-23	julio	2023	11:20:00	15:20:00	04:00:00	N/A	GRASERA NEUMÁTICA 02	FERTON 02	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Oring del Pistón Dañado
Carlos Mercado / Ricardo Liñan	DP-2483	11-jul-23	julio	2023	06:30:00	15:30:00	09:00:00	3292	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Pedro Guamizo	DP-2484	11-jul-23	julio	2023	07:30:00	18:30:00	11:00:00	8059,7	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Agrietada
Jaidar Cardona	DP-2482	12-jul-23	julio	2023	08:20:00	10:15:00	01:55:00	7795,3	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchillas Sin Filo
Carlos Mercado / Jaime Romero	DP-2485	12-jul-23	julio	2023	06:30:00	14:00:00	07:30:00	2804,4	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Estebinson Mena	DP-2486	12-jul-23	julio	2023	07:30:00	09:00:00	01:30:00	1250,9	TELEHANDLER	JCB SLP506B0577052	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Sin A/a
Jaime Romero / Edwin Brieve	DP-2487	12-jul-23	julio	2023	10:00:00	12:30:00	02:30:00	8059,7	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Agrietada
Jaime Romero / Edwin Brieve	DP-2488	12-jul-23	julio	2023	15:00:00	18:30:00	03:30:00	3320,5	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Disponible	Correctivo	1	Fabricación Ducto en "Y".
Jaidar Cardona	DP-2489	13-jul-23	julio	2023	15:20:00	16:50:00	01:30:00	7821,2	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchillas Sin Filo
Jose Caballero	DP-2490	13-jul-23	julio	2023	27:00:00	30:00:00	03:00:00	3347,1	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Disponible	Correctivo	1	Fabricación Ducto en "Y".
Bucaramanga	DP-2491	04-jul-23	julio	2023	06:00:00	726:00:00	720:00:00		CAMIONETA GHP722	Great Wall Wingle 7 (4x4)	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Falla en cambio uno y dos
Jamer Vargas / John Solano	DP-2492	14-jul-23	julio	2023	15:30:00	17:30:00	02:00:00	7841	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchillas Sin Filo

Jonathan Lopez	DP-2493	14-jul-23	julio	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	7403,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Carlos Mercado / Estebinson	DP-2494	14-jul-23	julio	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	8059,7	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Agrietada
Edgar Garcia	DP-2495	15-jul-23	julio	2023	14:00:00	14:30:00	00:30:00	14404	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bajo Nivel de Aceite en la XMNS
Jamer Vargas	DP-2496	15-jul-23	julio	2023	15:00:00	16:30:00	01:30:00	7844,2	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Ducto Grano Pequeño Suelto.
Jamer Vargas / John Solano	DP-2497	15-jul-23	julio	2023	07:00:00	11:10:00	04:10:00	7844,2	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Falla Eléctrica
Jonathan Lopez	DP-2498	15-jul-23	julio	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	7403,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Delman Castro / Javier Ochoa.	DP-2499	16-jul-23	julio	2023	07:00:00	18:00:00	11:00:00	579,7	GRANULATOR	Grater SN-1401-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Carlos Mercado	DP-2500	16-jul-23	julio	2023	27:30:00	30:30:00	03:00:00	8094	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga por Manguera del Cilindro de Corte
Jaider Cardona	DP-2501	16-jul-23	julio	2023	22:15:00	23:40:00	01:25:00	7879,2	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchillas Sin Filo
Jonathan Lopez	DP-2502	16-jul-23	julio	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	7403,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Estebinson Mena	DP-2503	16-jul-23	julio	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	578	GRANULATOR	GN-120-80-125-M-1	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Atascada
Jonathan Lopez	DP-2504	17-jul-23	julio	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	7403,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Jaider Cardona / Ricardo Liñan	DP-2505	17-jul-23	julio	2023	27:00:00	28:20:00	01:20:00	7886,6	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchillas Sin Filo
Edgar Garcia	DP-2506	17-jul-23	julio	2023	13:40:00	14:00:00	00:20:00	14405,2	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bajo Nivel de Aceite en la XMNS
Jaime Romero	DP-2507	18-jul-23	julio	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	7403,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Yurleidinson Orozco	DP-2508	18-jul-23	julio	2023	08:12:00	16:45:00	08:33:00	1322	TELEHANDLER	JCB SLP506B0577052	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Sin Dirección
Edwin Brieve / Jaime Romero	DP-2509	19-jul-23	julio	2023	11:30:00	14:30:00	03:00:00	3370,8	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Instalación Ducto en "Y".
Yurleidinson Orozco	DP-2510	19-jul-23	julio	2023	11:30:00	13:50:00	02:20:00	7914,4	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Manguera Del Cabezal Raspador Dañada-
Edwin Brieve / Jaime Romero	DP-2511	19-jul-23	julio	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	7403,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Edgar Garcia	DP-2512	19-jul-23	julio	2023	21:40:00	22:00:00	00:20:00	14440,6	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bajo Nivel de Aceite Hidráulico
Edwin Brieve / Jaime Romero		01-jul-23	julio	2023	06:00:00	120:00:00	114:00:00	7403	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	OVERHAUL
Edwin Brieve / Jaime Romero		01-jul-23	julio	2023	07:00:00	725:00:00	718:00:00		MANLIFH	Haulote NO APLICA	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	No enciende
Edgar Garcia	DP-2513	14-jul-23	julio	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	7403,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Jonathan Lopez	DP-2514	14-jul-23	julio	2023	06:00:00	18:30:00	12:30:00	7403,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Edgar Garcia	DP-2515	15-jul-23	julio	2023	06:00:00	18:30:00	12:30:00	7403,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Edgar Garcia	DP-2516	16-jul-23	julio	2023	06:00:00	18:30:00	12:30:00	7403,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Delman Castro / Fernando Ochoa	DP-2517	17-jul-23	julio	2023	12:00:00	17:40:00	05:40:00	3317,7	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Chumacera Tensora Banda del Magneto Dañada.
Edgar Garcia	DP-2518	17-jul-23	julio	2023	06:00:00	18:30:00	12:30:00	7403,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Heiner Navarro / Yurleidinson	DP-2519	18-jul-23	julio	2023	10:00:00	11:00:00	01:00:00	14419,4	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bajo Nivel Aceite de Motor
Heiner Navarro / Yurleidinson	DP-2520	18-jul-23	julio	2023	10:00:00	11:00:00	01:00:00		TELEHANDLER	JCB SLP506B0577052	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bajo Nivel Aceite HYD
Edgar Garcia	DP-2521	18-jul-23	julio	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	7403,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Luis C Barreto / Jose Caballero	DP-2522	19-jul-23	julio	2023	07:00:00	12:30:00	05:30:00	2836,3	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Edgar Garcia	DP-2523	19-jul-23	julio	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	7403,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Luis C Barreto / Jaime Romero	DP-2524	20-jul-23	julio	2023	07:00:00	12:30:00	05:30:00	3376,5	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Yurleidinson Orozco	DP-2525	20-jul-23	julio	2023	07:00:00	18:30:00	11:30:00	14440,9	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga HYD por Frenos Trasero RH.

Edgar Garcia	DP-2526	20-jul-23	julio	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	7403,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Edgar Garcia	DP-2527	20-jul-23	julio	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	14440,9	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga HYD por Frenos Trasero RH.
Elicith Ortega	DP-2528	21-jul-23	julio	2023	07:00:00	18:30:00	11:30:00	7948,9	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Jhon Ortiz	DP-2529	21-jul-23	julio	2023	13:00:00	16:56:00	03:56:00	4428	CARGADOR LOVOL	CLW009LFKPY001123	250 Horas Eq. Pesado	Fuera de servicio	Correctivo	1	PM 250 Hrs.
Jose Caballero / Jaime Romero	DP-2530	21-jul-23	julio	2023	16:30:00	18:00:00	01:30:00	7938,6	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Sin tiempo Down	Preventivo	1	Corte Lámina de Teflón
Jose Caballero / Jaime Romero	DP-2531	21-jul-23	julio	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	7403,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Jose Caballero / Jaime Romero	DP-2532	21-jul-23	julio	2023	11:00:00	14:00:00	03:00:00	7938,6	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Sin tiempo Down	Preventivo	1	Modificación Base de la Cribadora.
Edgar Garcia	DP-2533	21-jul-23	julio	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	7403,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Edgar Garcia	DP-2534	21-jul-23	julio	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	14440,9	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga HYD por Frenos Trasero RH.
Edwin Brieva / Jose Caballero	DP-2535	22-jul-23	julio	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	7403,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Edwin Brieva / Farid Medina	DP-2536	22-jul-23	julio	2023	07:20:00	17:14:00	09:54:00	8158,3	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordazas Desalineadas.
Edwin Brieva / Jose Caballero	DP-2537	22-jul-23	julio	2023	14:10:00	17:15:00	03:05:00	4436,5	CARGADOR LOVOL	CLW009LFKPY001123	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Espejo de las Horquillas con Grieta
Guillermo Osorio	DP-2538	22-jul-23	julio	2023	09:30:00	10:00:00	00:30:00	4726	CAMIONETA MVO849	TOYOTA HILUX	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bajo Nivel de AdBlue
Jaider Cardona / Luis Ochoa	DP-2539	22-jul-23	julio	2023	10:50:00	11:45:00	00:55:00	7946,8	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchillas Sin Filo
Ricardo Liñan / Edwin Brieva	DP-2540	22-jul-23	julio	2023	07:30:00	10:45:00	03:15:00	7951,5	EXTRACTOR	Extractor SN-2101-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Jesus Manjarrez	DP-2541	22-jul-23	julio	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	7403,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Jesus Manjarrez	DP-2542	22-jul-23	julio	2023	26:30:00	28:30:00	02:00:00	8170,3	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchilla Frontal Partida
Elicith Ortega	DP-2543	22-jul-23	julio	2023	28:30:00	30:10:00	01:40:00	7965,9	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchillas Sin Filo
Jaider Cardona	DP-2544	23-jul-23	julio	2023	10:30:00	12:15:00	01:45:00	7977,6	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchillas Sin Filo
Jonathan Lopez	DP-2545	23-jul-23	julio	2023	08:25:00	09:00:00	00:35:00	14451,6	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bajo Nivel de Aceite en la XMNS
Farid Medina / Jose Caballero	DP-2546	23-jul-23	julio	2023	14:45:00	18:10:00	03:25:00	4442,2	CARGADOR LOVOL	CLW009LFKPY001123	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Desmote del Acople Rápido
Jesus Manjarrez	DP-2547	23-jul-23	julio	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	7403,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Farid Medina / Jose Caballero	DP-2548	23-jul-23	julio	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	7403,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Jaider Cardona / Ricardo Liñan	DP-2549	24-jul-23	julio	2023	14:40:00	16:00:00	01:20:00	8009,8	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchillas Sin Filo
Pedro Vargas / Farid Medina	DP-2550	24-jul-23	julio	2023	07:15:00	15:30:00	08:15:00	690,3	GRANULATOR	GN-120-80-125-M-1	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Jesus Manjarrez	DP-2551	24-jul-23	julio	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	7403,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Jesus Manjarrez	DP-2552	25-jul-23	julio	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	8219	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	Engrase/lubricación	Fuera de servicio	Correctivo	1	Instalación Vidrio de Seguridad.
Jesus Manjarrez	DP-2553	25-jul-23	julio	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	7403,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Edgar Garcia	DP-2554	26-jul-23	julio	2023	07:00:00	08:40:00	01:40:00	8219,4	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	Engrase/lubricación	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bajo Nivel de Aceite en la Hpu
Farid Medina / Jaime Romero	DP-2555	26-jul-23	julio	2023	14:00	18:30:00	04:30:00	8033	EXTRACTOR	Extractor SN-2101-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Preventivo	1	Fabricación de Parrillas para Canaletas.
Yurleidinson Orozco	DP-2556	24-jul-23	julio	2023	06:30:00	78:30:00	72:00:00	13502,1	TELEHANDLER	JCB SLP506B0577052	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bloque Rayado de la Bomba HYD Principal
Jaider Cardona	DP-2557	25-jul-23	julio	2023	09:15:00	17:00:00	07:45:00	8013,7	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	2	Roscas Desgastadas Eje del Conjunto Cabezal / Cuchillas Sin Filo
Jonathan Lopez / Edwin Brieva	DP-2558	25-jul-23	julio	2023	07:00:00	17:10:00	10:10:00	8229,3	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Jonathan Lopez	DP-2559	25-jul-23	julio	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	7403,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Edwin Garcia / Yurleidinson	DP-2560	26-jul-23	julio	2023	14:00:00	18:10:00	04:10:00	8228,2	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Falla en Solenoides del Banco de V/V.

Jonathan Lopez	DP-2561	26-jul-23	julio	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	7403,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Jaidier Cardona / Ricardo Llan / Edgar Garcia / Edwin Brieva	DP-2562	26-jul-23	julio	2023	27:10:00	28:28:00	01:18:00	8098,3	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchillas Sin Filo
	DP-2563	27-jul-23	julio	2023	17:40:00	18:30:00	00:50:00	8250,4	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchilla Frontal Partida Inf.
Jaime Romero / Farid Medina	DP-2564	27-jul-23	julio	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	7403,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Delman Castro	DP-2565	27-jul-23	julio	2023	17:30:00	18:30:00	01:00:00	719,2	GRANULATOR	GN-120-80-125-M-1	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Acople hyd Tubería de la Pantalla Dañado.
Jonathan Lopez	DP-2566	27-jul-23	julio	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	7403,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Jaime Romero / Edwin Brieva	DP-2567	28-jul-23	julio	2023	13:30:00	18:30:00	05:00:00	7403,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Jamer Vargas / John Solano	DP-2568	28-jul-23	julio	2023	06:45:00	14:37:00	07:52:00	8071	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Edgar Garcia / Edwin Brieva	DP-2569	28-jul-23	julio	2023	06:45:00	10:20:00	03:35:00	8254,6	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga hyd por Cilindro de Tildeo.
Delman Castro	DP-2570	28-jul-23	julio	2023	07:00:00	09:30:00	02:30:00	719,2	GRANULATOR	GN-120-80-125-M-1	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Acople hyd Tubería de la Pantalla Dañado.
Jonathan Lopez	DP-2571	28-jul-23	julio	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	7403,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Jamer Vargas	DP-2572	29-jul-23	julio	2023	14:00:00	16:30:00	02:30:00	8094,7	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchillas Sin Filo
Jonathan Lopez	DP-2573	28-jul-23	julio	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	7403,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Jonathan Lopez	DP-2574	29-jul-23	julio	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	13502,1	TELEHANDLER	JCB SLP506B0577052	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bloque Rayado de la Bomba HYD Principal
Edgar Garcia	DP-2575	30-jul-23	julio	2023	06:45:00	08:30:00	01:45:00	14571,4	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bajo Nivel de Aceite en el Motor.
Jesus Manjarrez	DP-2576	30-jul-23	julio	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	13502,1	TELEHANDLER	JCB SLP506B0577052	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bloque Rayado de la Bomba HYD Principal
Jesus Manjarrez	DP-2577	30-jul-23	julio	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	7403,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Jamer Vargas	DP-2578	31-jul-23	julio	2023	14:00:00	17:30:00	03:30:00	8134,7	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchillas Sin Filo
Jesus Manjarrez	DP-2579	31-jul-23	julio	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	13502,1	TELEHANDLER	JCB SLP506B0577052	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bloque Rayado de la Bomba HYD Principal
Heiner Navarro	DP-2580	28-jul-23	julio	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	13502,1	TELEHANDLER	JCB SLP506B0577052	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bloque Rayado de la Bomba HYD Principal
Jesus Manjarrez	DP-2581	26-jul-23	julio	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	7403,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Heiner Navarro	DP-2582	29-jul-23	julio	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	13502,1	TELEHANDLER	JCB SLP506B0577052	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bloque Rayado de la Bomba HYD Principal
Heiner Navarro	DP-2583	30-jul-23	julio	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	13502,1	TELEHANDLER	JCB SLP506B0577052	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bloque Rayado de la Bomba HYD Principal
Heiner Navarro	DP-2584	31-jul-23	julio	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	13502,1	TELEHANDLER	JCB SLP506B0577052	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bloque Rayado de la Bomba HYD Principal
Jesus Manjarrez	DP-2585	31-jul-23	julio	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	7403,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Heiner Navarro	DP-2586	01-ago-23	agosto	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	13502,1	TELEHANDLER	JCB SLP506B0577052	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bloque Rayado de la Bomba HYD Principal
John Solano / Delman Castro	DP-2587	01-ago-23	agosto	2023	10:08:00	10:30:00	00:22:00	3219	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchillas Sin Filo
Heiner Navarro	DP-2588	02-ago-23	agosto	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	13502,1	TELEHANDLER	JCB SLP506B0577052	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bloque Rayado de la Bomba HYD Principal
Edwin Brieva	DP-2589	29-jul-23	julio	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	7403,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Jose Caballero	DP-2590	30-jul-23	julio	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	7403,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Jose Caballero / Jaime Romero	DP-2591	31-jul-23	julio	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	7403,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Delman Castro	DP-2592	31-jul-23	julio	2023	06:45:00	18:30:00	11:45:00	778,5	GRANULATOR	GN-120-80-125-M-1	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Yurleidinson Orozco	DP-2593	01-ago-23	agosto	2023	06:30:00	13:00:00	06:30:00	13502,1	TELEHANDLER	JCB SLP506B0577052	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bloque Rayado de la Bomba HYD Principal
Edgar Garcia / Jaimer Romero	DP-2594	01-ago-23	agosto	2023	06:45:00	09:20:00	02:35:00	8338,5	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Jose Caballero / Jaime Romero	DP-2595	01-ago-23	agosto	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	7403,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida

Jesus Manjarrez	DP-2596	01-ago-23	agosto	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	7403,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Jesus Manjarrez	DP-2597	01-ago-23	agosto	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	13502,1	TELEHANDLER	JCB SLP506B0577052	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bloque Rayado de la Bomba HYD Principal
Jose Caballero / Jaime Romero	DP-2598	02-ago-23	agosto	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	3206,5	EXTRACTOR	Extractor SN-2101-1020-10067	No aplica	Disponible	Correctivo	1	Fabricación de Parrillas para Canaletas.
Jose Caballero / Jaime Romero	DP-2599	02-ago-23	agosto	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	7403,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Jesus Manjarrez / Kenner Baños	DP-2600	02-ago-23	agosto	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	3481,6	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Jesus Manjarrez / Kenner Baños	DP-2601	02-ago-23	agosto	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	2926,4	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Jesus Manjarrez	DP-2602	02-ago-23	agosto	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	13502,1	TELEHANDLER	JCB SLP506B0577052	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bloque Rayado de la Bomba HYD Principal
Jesus Manjarrez / Kenner Baños	DP-2603	02-ago-23	agosto	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	7403,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Jose Caballero / Jaime Romero	DP-2604	03-ago-23	agosto	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	3204,6	EXTRACTOR	Extractor SN-2101-1020-10067	No aplica	Disponible	Correctivo	1	Fabricación de Parrillas para Canaletas.
Yurleidinson Orozco	DP-2605	03-ago-23	agosto	2023	06:30:00	14:00:00	07:30:00	13502,1	TELEHANDLER	JCB SLP506B0577052	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bloque Rayado de la Bomba HYD Principal
Yurleidinson Orozco	DP-2606	03-ago-23	agosto	2023	06:30:00	11:30:00	05:00:00	N/A	MANLIFH	Haulote NO APLICA	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Motor Eléctrico Dañado
Jesus Manjarrez	DP-2607	03-ago-23	agosto	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	7403,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Jaider Cardona Farid Medina / Jaime Romero /	DP-2608	04-ago-23	agosto	2023	13:15:00	17:40:00	04:25:00	8219,1	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Jaider Cardona Farid Medina / Jaime Romero /	DP-2609	04-ago-23	agosto	2023	06:30:00	16:36:00	10:06:00	349,4	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Correa De La Cámara De Corte En Mal Estado
Jesus Manjarrez	DP-2610	04-ago-23	agosto	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	7403,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Jesus Manjarrez	DP-2611	04-ago-23	agosto	2023	23:30:00	24:45:00	01:15:00	8228,4	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchillas Sin Filo
Farid Medina / Carlos Mercado	DP-2612	05-ago-23	agosto	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	8453,7	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Eje Central de la Mordaza Partido
Farid Medina / Carlos Mercado	DP-2613	05-ago-23	agosto	2023	08:10:00	11:00:00	02:50:00	8240,8	EXTRACTOR	Extractor SN-2101-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Jonathan Lopez	DP-2614	05-ago-23	agosto	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	7403,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Jesus Manjarrez / Eliecih Ortega.	DP-2615	05-ago-23	agosto	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	7403,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Jesus Manjarrez / Eliecih Ortega.	DP-2616	05-ago-23	agosto	2023	18:30:00	23:30:00	05:00:00	8433,2	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Eje Central de la Mordaza Partido
Farid Medina / Carlos Mercado	DP-2617	06-ago-23	agosto	2023	07:30:00	12:00:00	04:30:00	8254,1	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga por Cilindro de Tildeo.
Jonathan Lopez	DP-2618	06-ago-23	agosto	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	7403,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Edgar Garcia	DP-2619	06-ago-23	agosto	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	7403,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Delman Castro	DP-2620	06-ago-23	agosto	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	884,7	GRANULATOR	GN-120-80-125-M-1	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Falla Eléctrica Del Motor De La Cribadora
Edgar Garcia	DP-2621	06-ago-23	agosto	2023	18:50:00	19:50:00	01:00:00	14696,1	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bajo Nivel de Aceite Hidráulico
Farid Medina	DP-2622	07-ago-23	agosto	2023	15:00:00	16:00:00	01:00:00	14709,5	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Escalera LH Desprendida
Jose Caballero / Jaime Romero	DP-2623	07-ago-23	agosto	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	7403,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Pedro Vargas	DP-2624	07-ago-23	agosto	2023	07:10:00	15:40:00	08:30:00	885,6	GRANULATOR	GN-120-80-125-M-1	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Delman Castro / Fernando Ochoa	DP-2625	07-ago-23	agosto	2023	19:30:00	20:10:00	00:40:00	8467,7	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga por Manguera de Conexión a la HPU
Edgar Garcia	DP-2626	07-ago-23	agosto	2023	18:50:00	19:40:00	00:50:00	14713,2	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bajo Nivel de Aceite Hidráulico
Edgar Garcia	DP-2627	07-ago-23	agosto	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	7403,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Jonathan Lopez	DP-2628	08-ago-23	agosto	2023	06:45:00	14:00:00	07:15:00	8489,6	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Jaider Cardona	DP-2629	08-ago-23	agosto	2023	10:50:00	11:30:00	00:40:00	8288,3	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cuchillas Sin Filo
Edgar Garcia	DP-2630	08-ago-23	agosto	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	7403,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida

Jaider Cardona Pedro Vargas/Edwin	DP-2631	09-ago-23	agosto	2023	07:15:00	17:50:00	10:35:00	8316,6	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Dañó Correa Conjunto Raspador
Delman Castro	DP-2632	09-ago-23	agosto	2023	12:30:00	18:30:00	06:00:00	907,9	GRANULATOR	GN-120-80-125-M-1	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cambio de Cuchillas Flotantes
Edgar García	DP-2633	09-ago-23	agosto	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	902,3	GRANULATOR	GN-120-80-125-M-1	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cambio de Cuchillas Flotantes
Edgar García Fernando Ochoa / Daiber Carlos Mercado / Juan C Edwin Brieve / Estebinson	DP-2634	09-ago-23	agosto	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	7403,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Edwin Brieve / Estebinson	DP-2635	09-ago-23	agosto	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	1378	TELEHANDLER	JCB SLP506B0577052	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Falla en Bomba Hyd Auxiliar
Edwin Brieve / Daiber Carlos Mercado / Juan C Edwin Brieve / Estebinson	DP-2636	09-ago-23	agosto	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	2984,8	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	2000 Horas Mensual Anual	Fuera de servicio	Preventivo	1	Giro de Cuchillas
Edwin Brieve / Estebinson	DP-2637	09-ago-23	agosto	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	2984,8	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	2000 Horas Mensual Anual	Fuera de servicio	Preventivo	1	Giro de Cuchillas
Edwin Brieve / Jaime Romero	DP-2638	10-ago-23	agosto	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	907,9	GRANULATOR	GN-120-80-125-M-1	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Cambio de Cuchillas Flotantes
Edwin Brieve / Jaime Romero	DP-2639	10-ago-23	agosto	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	2984,8	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	2000 Horas Mensual Anual	Fuera de servicio	Preventivo	1	Giro de Cuchillas
Edgar García	DP-2640	10-ago-23	agosto	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	7403,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Edgar García Fernando Ochoa / Daiber	DP-2641	10-ago-23	agosto	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	1378	TELEHANDLER	JCB SLP506B0577052	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Falla en Bomba Hyd Auxiliar
Edwin Brieve Estebinson Mena / Kenner	DP-2642	10-ago-23	agosto	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	2984,8	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	2000 Horas Mensual Anual	Fuera de servicio	Preventivo	1	Giro de Cuchillas
Juan C Martinez / Eliecih Ortega	DP-2643	11-ago-23	agosto	2023	08:30:00	14:30:00	06:00:00	8541,7	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Tornillos del Motor de Giro Partidos.
Edgar García	DP-2644	11-ago-23	agosto	2023	10:00:00	16:00:00	06:00:00	3547,5	GRATER	Grater SN-1401-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Juan C Martinez / Eliecih Ortega	DP-2645	11-ago-23	agosto	2023	06:30:00	11:00:00	04:30:00	8355,3	RAZOR	Razor SN-2301-1020-10067	200 Horas Semanal	Fuera de servicio	Preventivo	1	Mantenimiento Semanal
Edgar García	DP-2646	11-ago-23	agosto	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	1378	TELEHANDLER	JCB SLP506B0577052	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Falla en Bomba Hyd Auxiliar
Delman Castro Fernando Ochoa / Carlos	DP-2647	11-ago-23	agosto	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	2984,8	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	2000 Horas Mensual Anual	Fuera de servicio	Preventivo	1	Giro de Cuchillas
Edgar García / Fernando Ochoa	DP-2648	11-ago-23	agosto	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	8541,7	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Tornillos del Motor de Giro Partidos.
Edgar García	DP-2649	11-ago-23	agosto	2023	27:30:00	29:20:00	01:50:00	14786,9	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Fuga hyd por Manguera del Acople Rápido del Espejo.
Farid Medina / Jose Caballero	DP-2650	11-ago-23	agosto	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	7403,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Edgar García	DP-2651	12-ago-23	agosto	2023	06:30:00	18:30:00	12:00:00	2984,8	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	2000 Horas Mensual Anual	Fuera de servicio	Preventivo	1	Giro de Cuchillas
Edgar García	DP-2652	12-ago-23	agosto	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	7403,3	SHEAR 01	Shear SN-2401-1020-10067	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Mordaza Superior Partida
Edgar García	DP-2653	12-ago-23	agosto	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	1378	TELEHANDLER	JCB SLP506B0577052	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Falla en Bomba Hyd Auxiliar
Edgar García	DP-2654	12-ago-23	agosto	2023	18:50:00	19:30:00	00:40:00	14796,7	CARGADOR CAT	CAT938GK-4YS02675	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Bajo Nivel Aceite de Motor
Delman Castro Fernando Ochoa / Carlos	DP-2655	12-ago-23	agosto	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	2984,8	GIANT	Giant SN-2001-1020-10067	2000 Horas Mensual Anual	Fuera de servicio	Preventivo	1	Giro de Cuchillas
Edgar García	DP-2656	12-ago-23	agosto	2023	18:30:00	30:30:00	12:00:00	8541,7	SHEAR 02	Shear SN-2201-1020-10078	No aplica	Fuera de servicio	Correctivo	1	Tornillos del Motor de Giro Partidos.

O - PLANTA DURAMOS SAS

Trabajos Realizados	Cantidad de repuestos y consumibles usados	Actividades Pendientes	Ejecutado Por	Recibido Por
1-Desmonte de las cuchillas laterales de la mordaza superior que se encuentran en mal estado, se instalan cuchillas usadas en stock.	2 Cuchillas usadas en Stock / 12 Tornillos M12. 8.8	Reparar Cuchillas Desmontadas	JONATHAN LÓPEZ	JESUS MERCADO
1-Se extraen 6 tornillos partidos con busing, se instalan tornillos nuevos y se aplica trabarosca.	6 Tornillos 8.8 nuevos		EDWIN BRIEVA SANTOYA	MAYRA RINCON
1- Se realiza torqueo de tornillería de la base del neumático con 750 n/m, los cuales quedan pintados para cuando se realice inspección. 2- Se realiza torqueo a los tornillos de la base del cilindro de posicionamiento			JARLYNG FIGUEREDO TORRES	JESUS MAURELLO
1- Se procede al cambio de líneas en mal estado por orden del Director de Planta y se abre la ventana de oportunidad para realizar la tarea. 2- Se realiza cambio a línea de retorno del cilindro del boom. 3- Se realiza	1 Línea de retorno del cilindro de levante LH. 1 línea de carga del cilindro de carga LH. 1 Línea de retorno del cilindro de carga LH.		JARLYNG FIGUEREDO TORRES	JESUS MAURELLO
1- Se realiza retiro del ducto y material particulado del equipo cribador para realizar actividad de soldadura a ducto de producto fino premiun el cual presentó grieta en la parte superior de la base. 2- Se procede a	1 Tornillo de cabeza T55 3/8"x1/2"	Extraer tornillo con cabeza partida, programado para la próxima verificación de	JARLYNG FIGUEREDO TORRES	JESUS MAURELLO
1- Se realiza torqueo de cuchillas del Giant las cuales fueron torqueadas a 45N-m. 2- Se instala tornillo faltante de una de las cuchillas y se torquea a 45N-m como lo indica el manual 3- Se limpian los dedos del giant para	1 Filtro de motor, 2 Filtros de admisión, 3 Filtros de combustible y 1 Filtro hidráulico.	Corregir fuga por lubricación de aceite de motor, corregir fuga por	JARLYNG FIGUEREDO TORRES	JESUS MAURELLO
1- Se realiza drenado de aceite de motor. 2- Se realiza cambio de filtros de admisión primario y secundario. 3- Se realiza cambio de filtros de combustible primario y secundario. 4- Se realiza cambio de aceite de		Realizar cambio de aletas en próxima intervención.	JARLYNG FIGUEREDO TORRES	JESUS MAURELLO
1- Se realiza inspección a v/v giratoria la cual presentó en sus aletas fallas por peso de material extremado tamaño y desplaza aletas para que realice su función. 2- Se realiza movimiento a las aletas de la v/v giratoria	1 Correa 960-8mgt-60		JARLYNG FIGUEREDO TORRES	JESUS MAURELLO
1- Se procede a remover correa por alta fricción en dientes de la misma empleado a poleas la cual es liberada por alta fricción al cortar el material por realizar fricción a la cabeza de corte. 2- Se procede a la			JARLYNG FIGUEREDO TORRES	JESUS MAURELLO
1- Se realiza armado de cuchillas. 2- Se realiza inspección y corrección a las aletas de la v/v giratoria para realizar cellado. 3- Se realiza lubricación de punto a punto.			JARLYNG FIGUEREDO TORRES	JESUS MAURELLO
1- Se realiza armado y torqueo de cuchillas de los rodillos de centro. 2- Se realiza engrase y lubricación de base de neumático y brazo de Razor-Eco estrator. 3- Se realiza estandarización de tornillos de la guarda de la Razor.		Cambiar cuchillas de corte, chumaceras y tornillos.	JARLYNG FIGUEREDO TORRES	JESUS MAURELLO
1- Se realiza revisión a GRATER, se comienza hacer limpieza, se retira caucho, alambre, se retiran tornillos que fijan compuerta frontal, superior. se retira pantalla como rodillo corte, se comienza torqueo tornillos a 140	1 Retenedor 85x55x10, trapos 15, aceite DTE25 36 galones, 4 galones de desengrasante.	Realizar extensión mesa vibratoria, modificar tolvin banda de alimentación. Fabricación de techo y cabina, fabricación guarda trasera.	OMAR FERNANDO GONZALES	JESUS MAURELLO
1- Se realiza limpieza recogiendo el aceite con aserrín, se procede a soltar motor hyd, se retira retenedor, se cambia por nuevo 85x55x10, se instala motor, se requinta mangueras, se realiza lavado cojinete, limpieza general	12 Trapos + 1 galón WD40 + 2 Tornillos 1/2x2" 1/2	Cambio de cojinetes, estandarizar roscas ajuste cabeza a 3/8 UNC.	OMAR FERNANDO GONZALES	JESUS MAURELLO
1- Se desmantelan cabezas de corte, se procede a soltar guarda izquierda por roce sobre el buje, se retira guarda polea, se retiran prisioneros de cojinete, retiro de collarines. Se lleva eje al sitio, dando		Fabricación de tolvin superior, modificación de tolvin banda.	OMAR FERNANDO GONZALES	JESUS MAURELLO
1- Se verifica torqueo de tornillos TOR con torquimetro a 80 newton, limpieza de cuchillas. 2- Se detecta bajo nivel de aceite en la caja de reducción izquierda, se completa nivel.		Instalar correas	OMAR FERNANDO GONZALES	JESUS MAURELLO
1- Se realiza inspección al motor se encuentran 3 correas dañadas. 2- Se encuentran tornillo de tensora partido, se procede a retirar tensora, se lleva a taller de la loma donde se retira tornillo dañado, se cambia por			CARLOS SOLANO FELIZZOLA	JESUS MAURELLO
1- Se hace limpieza a toda la máquina, se retorquearon todos los tornillos.			CARLOS SOLANO FELIZZOLA	JESUS MAURELLO
1- Se realiza limpieza y torque a todos los tornillos.	1 Tornillo pequeño.		CARLOS SOLANO FELIZZOLA	JESUS MAURELLO
1- Se hizo instalación de banda mediana para evitar salida de material.	Se instalan 6 tornillos de 1/2x1" con tuercas y arandelas.		CARLOS SOLANO FELIZZOLA	JESUS MAURELLO
1- Se instalan dos tornillos a la banda alimentadora.			CARLOS SOLANO FELIZZOLA	JESUS MAURELLO
1- Se realiza general	1 Galón de Shampoo desengrasante.		CARLOS SOLANO FELIZZOLA	JESUS MAURELLO
1- Se realiza instalación de tornillos y limpieza de banda, se completa el nivel de aceite.	3 Galones de Aceite XP220		CARLOS SOLANO FELIZZOLA	JESUS MAURELLO
1- Se realiza inspección general y limpieza a toda la máquina y bandas, se torquean tornillos en general			CARLOS SOLANO FELIZZOLA	JESUS MAURELLO
1- Se torquean tornillos de la cuchilla superior			CARLOS SOLANO FELIZZOLA	JESUS MAURELLO

1- Se realiza limpieza e instalación de la Cizalla superior			CARLOS SOLANO FELIZZOLA	JESUS MAURELLO
1- Se completa nivel de aceite de motor por bajo nivel.	1 Galón Aceite 15W40		CARLOS SOLANO FELIZZOLA	JESUS MAURELLO
1- Bajo nivel de aceite hyd y limpieza general.			CARLOS SOLANO FELIZZOLA	JESUS MAURELLO
1- Se instala pedazo de caucho en banda para corregir salida de material.	1,20 mts de caucho de banda, 3 tornillos 3/4 con rosca.		CARLOS SOLANO FELIZZOLA	JESUS MAURELLO
1- Se extraen 3 tornillos partidos y se instalan nuevos, se rectifican roscas y se realiza limpieza	3 Tornillos M6		CARLOS SOLANO FELIZZOLA	JESUS MAURELLO
1- Se extraen 6 tornillos partidos M6 en el cuerpo del cilindro y se instalan tornillos nuevos.	6 Tornillos M6		CARLOS SOLANO FELIZZOLA	JESUS MAURELLO
1- Se tornea tornillos de los motores de arranque y del cilindro hidráulico del boom donde baja la cuchilla de la cabeza de corte.	1 Spray de W40 + 3 Trapos.	Cambiar 4 tornillos M6 con cabeza briston.	CARLOS SOLANO FELIZZOLA	JESUS MAURELLO
1- Se completa nivel de aceite a la HPU.	10 Galones de Aceite DTE25		OMAR FERNANDO GONZALES	JESUS MAURELLO
1- Se colocaron laterales en la tolva para evitar desperdicio de material y proyección, se realiza en general.	8 Tornillos / 12 arandelas / 8 tuercas / 1 kilo de soldadura		CARLOS SOLANO FELIZZOLA	JESUS MAURELLO
1- Se completa nivel de aceite a la HPU.	2 Galones de Aceite DTE25		OMAR FERNANDO GONZALES	JESUS MAURELLO
1- Se bloquea brazo de corte, se retira tapa eje para extraer eje, se retira tuerca punta vástago cilindro, se retira tapa cilindro, se encuentran tornillos partidos igual que el sello, se cambia sello por uno nuevo, se 1- Se retira manguera de la HPU, se lleva al pueblo donde COLMAC para ser grafada, instalación de acople 3/4. 2- Se instala manguera y la máquina queda operativa.	2 orings / 19 trapos	Techo Cabina o cabina	OMAR FERNANDO GONZALES	JESUS MAURELLO
	Se Grafa manguera en COLMAC		OMAR FERNANDO GONZALES	JESUS MAURELLO
1- Se completa nivel de aceite al motor y se realiza limpieza general.	1/4 galon aceite 460		CARLOS SOLANO FELIZZOLA	JESUS MAURELLO
1- Se instala placa base y cizalla reparada de corte, se realiza limpieza	8 Tornillos M12x35mm Bristol.	Cambio de empaque del cilindro por Fuga hyd.	OMAR FERNANDO GONZALES	JESUS MAURELLO
1- Inspección de cada punto de engrase habilitados. 2- Se realiza torque de tornillos de la Mordaza	Trapos / Grasa	Instalar Grasera LH del pin superior de la mordaza	JARLYNG FIGUEREDO TORRES	JESUS MAURELLO
1- Se desmonta cabeza raspadora LH, se usa WD-40 para limpiar ejes y cuñas, se instala cabeza standby con cuchillas nuevas, se encontró armada del dia anterior, se torquean tornillos, demora por varillas de la	55 Cuchilla Escofinas + trapos - aceite WD-40		LUIS GARCÍA	JESUS MAURELLO
1- Se realiza aseo parte superior e inferior, se torquear tornillos de cabeza, se instalan láminas laterales a la tolva para evitar derrame de material.	10 Varillas soldadura 6011 / 1 metro lamina calibre 16.		OMAR FERNANDO GONZALES	JESUS MAURELLO
1- Se encuentran una cabeza armada con cuchillas nuevas, se desmonta cabeza para cambio, se usa aceite WD40, se instala cabeza ya armada, se realiza torque del tornillo, queda ok.	Aceite WD40, trapos, grasa.		HORACIO JOSÉ CAMACHO	JESUS MAURELLO
1- Se cambia manguera en mal estado por nueva de 3250 psi levante del boom, limpieza general.	1 Manguera 3250 PSI	Mtto gral.	CARLOS SOLANO FELIZZOLA	JESUS MAURELLO
1- Se procede a realizar limpieza del extractor, se lava con la hidrolavadora, se retira aceite, pedazos de llanta, se procede a instalar soportes con los dos cilindros y cizalla, se atornillan, se instalan las dos	1 Galón de desengrasante, 20 trapos, 2 oring, 2 graseras a 90°, 18 galones Aceite DTE25 ISO46.		OMAR FERNANDO GONZALES	JESUS MAURELLO
1- Se instalan dos mangueras de 1.50 mts al cilindro de cierre de la mordaza por templete a manguera cuando el brazo se lleva al límite.	2 Mangueras 3/4 x 3.250 PSI hembra/ hembra, 2 uniones de 3/4 Jeep macho/macho.	Fabricación de cabina.	OMAR FERNANDO GONZALES	JESUS MAURELLO
1- Cambio de filtro de aceite primario y secundario. se hace limpieza. Cambio de filtro de combustible, cambio de aceite 15W40. 2- Se cambia manguera hyd de levante, se fabrica arne de luces delanteras y traseras,	1 Luz de reversa tipo LED, 2 Unidades Stock traseras, 6 Galones 15W40, 1 Manguera 3250 PSI.	Cambio de Línea Hyd del Boom.	CARLOS SOLANO FELIZZOLA	JESUS MAURELLO
1- Se instala bandas laterales para evitar el desprendimiento de material. 2- Se hizo reparación a los prisioneros de los rodillos de la banda que alimenta la giant inferior y superior.	2 Pedazos de banda de 136X37cm, 1 pedazo de banda 120x27cm, 9 tornillos 3/8 y 9 tuercas de seguridad.		CARLOS SOLANO FELIZZOLA	JESUS MAURELLO
1- Se instalan guarda superior del cilindro del gancho, se engrasa cizalla.			CARLOS SOLANO FELIZZOLA	JESUS MAURELLO
1- Se instala extensión de tolva para evitar derrame de material, se realiza aseo general, se aplica pintura.	2 mts de lámina, 15 varillas soldadura 6011, 1/4 thinner, 1/4 pintura verde.		CARLOS SOLANO FELIZZOLA	JESUS MAURELLO
1- Se completa el nivel de aceite del motor.	4 Galones aceite 15W40,		CARLOS SOLANO FELIZZOLA	JESUS MAURELLO

1- Se realiza mantenimiento al rodillo de la banda alimentadora, se trajo la banda a su puesto, se pintan laterales superiores fabricados para la tolva.	1/4 pintura color Verde, 1/4 de Thinner, 1/4 anticorrosivo.		CARLOS SOLANO FELIZZOLA	JESUS MAURELLO
1- Se desmonta cabeza raspadora y se monta cabeza armado. 2- Se arman dos cabezas raspadoras con cuchillas nuevas.	110 cuchillas de Escofina.		HORACIO JOSÉ CAMACHO	JESUS MAURELLO
1- Se extrae tornillo partido, se cambio retenedor del cilindro de levante del Boom.	4 Tornillos M6, 1 Retenedor		CARLOS SOLANO FELIZZOLA	JESUS MAURELLO
1- Limpieza inferior donde van las pastillas de freno de emergencia y se instala la guarda superior RH.		Colocar las pastillas de freno de emergencia	CARLOS SOLANO FELIZZOLA	JESUS MAURELLO
1- Se completa nivel aceite hidráulico a la HPU por bajo nivel. 2- Se instala sello y tornillos para sellar tapa en el émbolo.	8 Galones de Aceite DTE25 ISO46.	Extraer tornillos partido en alojamiento del cilindro y tapa del brazo.	JARLYNG FIGUEREDO TORRES	JESUS MAURELLO
1- Limpieza de espaciadores y platos.	110 Cuchillas, 4 Discos centrales		LUIS ANGEL RODRÍGUEZ	JESUS MAURELLO
1- Limpieza en general, se empalma un metro de lámina para evitar derrame de material por las puertas. Se cortan 20cm a la guarda inferior por atascamiento de material, se cambia un tornillo de la compuerta de la pantalla.	1 Tornillo, 5 varillas de soldadura 6011, 1 metro de lamina.		CARLOS SOLANO FELIZZOLA	JESUS MAURELLO
1- Se extraen dos tornillos partidos	4 Tornillos M12x4.5x1.75		CARLOS SOLANO FELIZZOLA	JESUS MAURELLO
1- Desmontar y montaje de cabezas. 2- Limpieza de espaciadores y platos.	110 Cuchillas.		LUIS ANGEL RODRÍGUEZ	JESUS MAURELLO
1- Se realiza cambio de cuchilla rota y cuchilla mandíbula que está en stock, se cambian tornillos, se giran cuchillas laterales, mandíbula superior e inferior, se maquinan cabezas tornillos bristol M12.	6 Tornillos bristol M12 x 1.75 x 45 / 4 tornillos bristol M12 x 1.75 x 65	Cabina	OMAR FERNANDO GONZALES	JESUS MAURELLO
1- Se cambió línea piloto, se completa nivel de aceite del motor.	3 Galones aceite 15W40, 1 manguera 1/2 acople recto y codo a 90°, 15 trapos.	Instalar escalera y guarda inferior	CARLOS SOLANO FELIZZOLA	JESUS MAURELLO
1- Se extrae tornillo partidos en la cuchilla frontal mandíbula superior con soldadura 80 básica, se rectifican roscas, se cambian tornillos por nuevos.	1 Varilla 80 basica, 6 tornillos M12 paso 1.75 largo 45 mm.		OMAR FERNANDO GONZALES	JESUS MAURELLO
1- Se completa nivel de aceite de motor. 2- Se realiza lavado general por fugas hyd.	2 Galones de aceite 15W40	Corregir fugas identificadas / Realizar PM / Pines centrales presentan juego / Graseras	JHON ORTIZ OLIVEROS	JESUS MAURELLO
1- Se desarma cojinete de giro, desmontando motores hidráulicos, se observa que en un motor hay fuga de aceite, se demonta motor para retirar eje motriz. 2- Se lleva eje motriz al torno para su respectivo relleno y maquinado del puesto	4 Varillas de soldadura 80 básica, 3 trapos absorbentes, 17 trapos de limpieza.	Fabricar cabina, instalación punto de lubricación Cilindro de Levante.	CARLOS SOLANO FELIZZOLA	JESUS MAURELLO
1- Se hace cambio de retenedor del cilindro de levante del boom, se extrajo tornillos partidos del cilindro del boom M6.	1 Tornillo M6 de cabeza briston		CARLOS SOLANO FELIZZOLA	JESUS MAURELLO
1- Se realiza inspección y se completa el nivel de aceite del motor por fuga del sistema del control del Joystick.	5 Galones 15W40	Corregir fuga por el Joystick	JHON ORTIZ OLIVEROS	JESUS MAURELLO
1- Se completa el nivel de aceite hidráulico por fugas múltiples en el equipo.	12 Galones 15W40	Revisar fuga hyd por el banco de v/v.	LUIS GARCÍA	JESUS MAURELLO
1- Se instala motor hidráulico, se instalan mangueras hidráulicas, se revisa nivel de aceite, se realizan pruebas a la máquina y no gira. 2- Se desmonta nuevamente 3- Se lavan rodamientos sinfin, cojinete de giro con gasolina, se 1- Se encuentra fuga de aceite ocasionada por posición de cilindro en el momento que se desplaza para la parte atrás ocasionando que el niple se rompa, se instala codo a 90° de 1" NPT Jeep macho, jeep hembra permitiendo	5 paños absorbentes, 35 trapos de limpieza, 1 galon de Shampoo desengrasante, 2 trajes Tyvek desechables.	Fabricar cabina, instalación punto de lubricación Cilindro de Levante.	OMAR FERNANDO GONZALES	JESUS MAURELLO
1- Se encuentra fuga de aceite ocasionada por posición de cilindro en el momento que se desplaza para la parte atrás ocasionando que el niple se rompa, se instala codo a 90° de 1" NPT Jeep macho, jeep hembra permitiendo	2 Codos de 1" NPT macho-hembra, 25 Trapos, 2 Rollos de cinta teflon.	Fabricar cabina.	OMAR FERNANDO GONZALES	JESUS MAURELLO
1- Se procede a realizar el levantamiento de la Shear ción grua. 2- Se realiza el giro del cojinete a 180°, se fija nuevamente la Shear al cojinete con tornillería bristol M20 cant: 36 tornillos, se torquean a 120 Newton 3- Se procede a la	2 T de Colmac, 2 Codos a 90° de Colmac, 2 Mangueras de media punta recta la otra punta a 90° de colmac, 27 Trapos, 4 Retenedores de 90x70x10 de aridpal.	Fabricar Cabina	OMAR FERNANDO GONZALES	JESUS MAURELLO
1- Retiro de tornillos M16 para apertura de compuertas, retiro de tornillos M16 pantalla superior y pantalla inferior. Retiro tornillos tolvin superior, se procede a abrir la máquina para, se retira exceso de alambre acumulado, se lava la	3 Tornillos hexagonales M16 paso 2 longitud 60 mm, 3 arandelas tipo industrial.		OMAR FERNANDO GONZALES	JESUS MAURELLO
1- Se realiza inspección a la maquina encontrando que partió pasador de bloqueo al pegarle cilindro de giro. 2- Se retiran guardas frontales y laterales de la máquina, se retira silla del operador y guarda superior. 3- Se realiza montaje		Retiro del pasador superior Cilindro LH. Retiro del pasador superior e inferior del Cilindro RH.	OMAR FERNANDO GONZALES	JESUS MAURELLO
1- Se desmonta eje motriz de corte, se retiran cabezas, se baja eje sobre mesa de trabajo allí se desmontan rótulas SKF, se limpia eje completo con rotula, se destruye una chumacera con disco de corte, se instalan chumaceras nuevas	2 Chumaceras SKF de 3" trabajo pesado, 1 chumacera 3" tipo liviano. 4 tornillos 7/8 UNC 4" hexagonales, 4 Tornillos hexagonales de 5/8x1", 3 Rotolijas.		OMAR FERNANDO GONZALES	JESUS MAURELLO
1- Se inicia con el retiro del cilindro de levante LH, se inicia con problema porque el cilindro se encontró muy pegado, se busca en el taller de OFG: placa de 3/4, equipo de soldadura y maleta. Se procede a realizar cortes en placa abrazando	2 Mangueras 3/8 para lubricación, 1 botella de oxígeno, 60 trapos, 10 paños absorbentes, 6 roto lijas grano 30, 1 kilo de soldadura, 1 libra de grasa azul de litio.	Instalación de guardas. Extracción de tornillos M12. Instalación de mangueras de	OMAR FERNANDO GONZALES	JESUS MAURELLO
1- Se completa nivel de aceite hidráulico a la HPU por bajo nivel.	18 Galones Movil DTE25 ISO 46		JONATHAN LÓPEZ	JESUS MAURELLO
1- Se realiza cambio de rodamiento RH de banda de acopio de material triturado y se lubrica. 2- Se realiza limpieza a banda de transporte del acero y alimentación de banda. 3- Se instala ducto a cribadora.	1 Chumacera PN UC21001, 1 Abrazadera	Cambio de rodamiento RH de la banda de acero parte inferior.	JARLYNG FIGUEREDO TORRES	JESUS MAURELLO

1- Se retiran tornillos partidos con soldadura 80 basica, al ver que no se pudieron retirar con soldadura se procede a perforar, se encuentran problemas con agujeros No se puede perforar. 2- Se desmonta mordaza retirando pasadores	20 Trapos	Instalación de Componentes.	OMAR FERNANDO GONZALES	JESUS MAURELLO
1- Desmonte de cuchillas 2- Limpieza de espaciadores y plato. 3-ubicación de cuchillas nuevas sobre los platos.	110 Cuchillas escofinas.		HORACIO JOSÉ CAMACHO	JESUS MAURELLO
1- Limpieza y torque de tornillos que ajustan las cuchillas. 2- Limpieza de dedos de cada compuertas, quedan cerrando normal. 3- Se realiza medición de radio de desgaste de cuchillas las cuales se encontraron (R1) radio uno.			JARLYNG FIGUEREDO TORRES	JESUS MAURELLO
1- Montaje de mordaza en fresadora N°3 en las instalaciones del taller OFG, procede a perforar agujeros a un diámetro de 17mm, se encuentra problemas con un agujero por le cayó soldadura 80 basica y el material se templó, se	2 Juegos de machuelos 3/4 UNF, 6 Tornillos 3/4 UNF bristol		OMAR FERNANDO GONZALES	JESUS MAURELLO
1- Se cambian rodamientos RH y LH de la bande del acero en el rodillo de recibo. 2- Limpieza en toda la banda del acero parte interna y externas. 3- Se instalan rodillos reparados en la primera línea de recibo del material acero.	2 Rodamientos PN: UC21001, 3 Rodillos reparados.	Adecuar terreno de la banda.	JARLYNG FIGUEREDO TORRES	JESUS MAURELLO
1- Se realiza montaje H en fresadora para maquinado, se desbasta en el pegue para que no pegue con la mordaza se retira 15mmx15mm a 45°. 2- Se maquinan bujes en bronce fosforado diámetro exterior 50mm, diámetro interno 60mm con	1 Macizo de bronce 4" 1/4 diámetro x 90mm longitud fosforado, 1 Flanche acero 1045 90mmx8mm espesor, 1 soldadura argon fijar flanche.		OMAR FERNANDO GONZALES	JESUS MAURELLO
1- Se limpian espaciadores y plantas a las dos cabezas en stock, se armando con cuchillas nuevas.	110 Cuchillas escofinas		JOSÉ RAMÓN MARTINEZ	JESUS MAURELLO
1- Se desmonta Roto v/v con ayuda del Telehandler para reparar aspas.		Reparar aspas.	HORACIO JOSÉ CAMACHO	JESUS MAURELLO
1- Cambio de posición de la banda transportadora del acero con la ayuda del Telehandler.	4 Tornillos 24mm.		CARLOS SOLANO FELIZZOLA	JESUS MAURELLO
1- Se extraen 3 tornillos en la cuchilla. 2- Se corta base para dar altura a la silla del operador. 3- Se instala cuchilla nueva inferior, se pule lateral RH y torquean tornillos. 4- Se realiza limpieza a la silla.	1 Varilla soldadura acero inoxidable 309L, 7 Discos de corte, 1 Disco de pulir, 5 Varillas soldadura 6011x1/8, 5 Varillas soldadura 7018 x 3/32		EDWIN BRIEVA SANTOYA	JESUS MAURELLO
1- Se enderezan aspas con calor usando el equipo de oxicorte y mona de acero, se cortaron medio centímetro, se voltearon los cauchos. 2- Se reconstruye vincha del ducto de la cribadora.	3 Varillas de soldadura acero inoxidable 309L, 1 Disco de pulir.		EDWIN BRIEVA SANTOYA	JESUS MAURELLO
1- Se instala Roto v/v con ayuda del Telehandler.			HORACIO JOSÉ CAMACHO	JESUS MAURELLO
1- Se realiza cambio de aceite de motor con su respectivo filtro. 2- Se realizan cambio de filtros de admision y combustible. 3- Se realiza lavado a los ductos de admisión.	Filtro de admision primario P532501, Filtro de admision secundario P 522502, Filtro de aceite P554004, Filtro de combustible primario P551436, Filtro de combustible		JARLYNG FIGUEREDO TORRES	JESUS MAURELLO
1- Se retiran tuercas, arandelas, varillas, espaciadores, se limpian todos los accesorios en el esmeril, se arman las dos cabezas con cuchillas nuevas, quedan en Stock.	110 Cuchillas escofinas, 2 Espaciadores de segunda, 2 Trapos, 4 tuercas.		LUIS ANGEL RODRÍGUEZ	JESUS MAURELLO
1- Se desmonta v/v solenoide, se organiza manguera, se instalan abrazaderas metálicas con tornillos autoperforantes, se instala mangueras entre abrazaderas metálicas sujetandolas, se limpia aspersor, se instala parte superior de la guarda	4 Abrazaderas metálicas, 4 Tornillos autoperforantes, 1 V/V Solenoide paso de agua nueva.		OMAR FERNANDO GONZALES	JESUS MAURELLO
1- Se instala perfil del hangar del lado de la banda transportadora del acero fino, se colocaron tornillos autoperforantes de lamina bajante del hangar, se soldaron dos paraleles para evitar que se doble el perfil, se alinea banda.	10 Varillas de soldadura 6011.		CARLOS SOLANO FELIZZOLA	JESUS MAURELLO
1- Se retira pasador que sujeta la H, se rita vástago retirando tuerca, se retira tapa inferior del cilindro, botella, encontrando el oring dañado, se cambia tiene dimensiones exterior 105mm sector 2.5mm, se instala botella del cilindro con	10 Trapos, 1 Oring 105mmx2.5mm	Fabricar Cabina	OMAR FERNANDO GONZALES	JESUS MAURELLO
1- Se desmonta el ducto salida del Mantillo grande por desajuste.			HORACIO JOSÉ CAMACHO	JESUS MAURELLO
1- Se desmonta arranque encontrando bujes en mal estado con excesivo desgaste y fisurado, se encuentra lleno de aceite y se reemplazan bujes por nuevos, se instalan y queda operativo.	3 Bujes de alternador.		JHON ORTIZ OLIVEROS	JESUS MAURELLO
1- Apoyo en cambio de v/v nueva de solenoide del aspersor por una nueva.	1 V/V modelo 2W160-15 Solenoide 24 voltios de apertura automática.		JONATHAN LÓPEZ	JESUS MAURELLO
1- Se devastan orejas con disco de pulir por roce en la apertura y cierre de la mordaza para evitar daños futuros.	1 Disco de pulir / 1 Fibro disco.	Continuar con el desbaste de las orejas modificadas.	EDWIN BRIEVA SANTOYA	JESUS MAURELLO
1- Se realiza engrase a los pines centrales de Cruceta y alojamientos. 2- Se torquean tornillos del acople de la manguera del Cilindro LH para corregir fuga hyd, se completa el nivel de aceite. 3- Se suelda chapa del seguro de la Puerta	5 Galones Aceite 15W40 / 1 Varilla de soldadura 80 básica.		CARLOS SOLANO FELIZZOLA	JESUS MAURELLO
1- Se realizó rectificación de rosca y se cambiaron 4 busch, se cepilló mandibula inferior para evitar daño en el filo de la cuchilla, se rellena cuchilla con soldadura 80 basica para recuperar filo.	18 Tornillos M12 / 2 Varillas de soldadura 80 basica / 4 Busch		CARLOS SOLANO FELIZZOLA	JESUS MAURELLO
1- Se desmontan las cabezas raspadoras por cuchillas desgastadas, de torqueando las tapas soportes de las cabezas, se instalan dos cabezas que están en stock armadas con cuchillas nuevas, se instalan tapas y se aplica	4 trapos / 1 tornillo 19 mm con arandela / 1 Varilla de soldadura 80 basica.		LUIS ANGEL RODRÍGUEZ	JESUS MAURELLO
1- Se remueve línea hidráulica por estar fisurada y se manda a fabricar, se instala línea nueva del cilindro que escualiza la mordaza RH del cilindro.	1 Manguera 2 3/4 WD 2/5 BAR 3120 PSI 4Q 20.		JARLYNG FIGUEREDO TORRES	JESUS MAURELLO
1- Se abre compuerta, se retira caucho y alambres, se limpian las pantallas, se vuelven a cerrar las compuertas. 2- Se retira cable sulfatado, se realiza empalme.			LUIS GARCÍA	JESUS MAURELLO

1- Se utiliza telehandler como equipo de apoyo y se desmonta ducto en mal estado de las cabezas raspadoras, se instala ducto nuevo transparente de 4.30 Mts de 10".	Ducto transparente 4.30 mts x 10".		EDWIN BRIEVA SANTOYA	JESUS MAURELLO
1-Se retira cuchilla para reconstrucción, se rellena con soldadura 7018x1/8 y duro well 450x1/8 para dar altura a la cuchilla de corte, se pule para dar filo, altura y acabado.	6 Varillas soldadura 7018 x 4/8 / 10 Varillas Duro Well 450 x 1/8 / 4 Fibro disco.		EDWIN BRIEVA SANTOYA	Jesús Maurello
1- Se realiza verificación de ajuste entre cuchillas fijas y móviles, se encuentran muy separados había mucho desgaste, se giran las cuchillas fijas y se da ajuste de 0.5mm. 2- Desmonte de cuchillas fijas superior e inferior (34 unidades), 66 1-Se retiran placas de las cabezas, cuchillas, espaciadores, se realizan limpieza, se instalan cuchillas nuevas y se arman utilizando el patrón como se muestra en el diagrama, quedan en stock para cambio del conjunto del cabezal.	1 WD-40 / 2 Gratas de acero 4" / 15 Trapos / 1 Piedra de ciento.	Instalar Cuchillas	OMAR FERNANDO GONZALES	JESUS MAURELLO
1-Se desenergiza motor 125 HP, se dejan aislados los cables con cinta aislante, se retira guarda frontal de la correa y polea de transmisión, se suelta el motor, se retira tornillo que lo tensiona, se retira correa SV-1400 de 10 canales y se 1-Se continúa desmonte de base del motor y retenedor, el Telehandler queda F/S queda, después de 3 horas se continúa con el cargador, se retira tapa del sello, se encuentra sello dañado y lámina metálica, se retira tapa de sello 1-Se retira entre dos, se buscó enerpac con saca pin de 80 Toneladas, se retira entre dos izaje realizado con el Telehandler, se encuentra tuerca de ajuste pegada al eje por fricción con tapa después de intentar sacar la tuerca, se 1-Se pule y se retira pintura en la parte inferior de la guarda para visualizar la grieta, se coloca regla para alinear y tensiómetro para dar tensión a la polea, se cortan 6 escarpelas de 10x10 cm de 1/8 para soldar en las esquinas de la base, 1-Se desmonta radiador para llevar al pueblo a reparación, se cortan dos pedazos de platina 5 cm x 5 cm de 1/4 y se perforan para tornillos de 3/8, se fijan las orejas con soldadura para acondicionar la base del radiador y se sueldan las 1-Se desinstala palanca de parqueo para fabricar base, se retira la guaya por malas condiciones para reemplazar por una nueva, se corta un pedazo de lamina 1/8 para reconstruir base de la palanca de parqueo, se instala guaya nueva. 1-Se procede instalación de tapa con retenedor 220x250x15mm fue verificado por Técnico de Eco Green, instalación de tornillo m16x2 se cortaron 5mm llegaron largos, las roscas fueron rectificadas con machuelo, se torquean tornillos 1-Se retiran placas de las cabezas soltando las tuercas, cuchillas, espaciadores, se realizan limpieza retirando caucho, se instalan cuchillas nuevas y se arman utilizando el patrón como se muestra en el diagrama, quedan en stock para 1-Se desmonta Cilindro, se retira sello en mal estado y se instala nuevo, se limpia cilindro, se llevan pasadores de la mordaza a su sitio para reforzar con soldadura 7018x1/8, se reemplaza extensión en mal estado de la tornamesa, se 1-Se desmonta segmento de cuchilla por desgaste, se reconstruye con soldadura, se voltean y se instala nuevamente.	110 Cuchillas escofinas / 4 Trapos / 2 Tuercas 14mm.		LUIS ANGEL RODRÍGUEZ	JESUS MAURELLO
	1 Rollo de Cinta aislante / 15 Trapos.	Retiro soporte del Motor / Retiró del Retenedor GEAR BOX.	OMAR FERNANDO GONZALES	JESUS MAURELLO
	2 Limas triangulares / 20 Trapos / 4 Galones de ACPM / 1 WD-40	Armado de Transmisión.	OMAR FERNANDO GONZALES	JESUS MAURELLO
	2 Discos de corte 4.5" / 1 Disco abrasivo 4.5" / 1 platina 40cmx10 cm / 10 Varillas de soldadura 6011x1/8.		EDWIN BRIEVA SANTOYA	JESUS MAURELLO
	5 Varillas de soldadura 6011x1/8 / 1 Disco de corte.		EDWIN BRIEVA SANTOYA	JESUS MAURELLO
	Platina 15x15cm de 1/8 / 6 Varillas soldadura 6011 x 1/8 / 3 Discos de corte 4.5" / 1 Disco abraziles 4.5" / Guaya nueva.		EDWIN BRIEVA SANTOYA	JESUS MAURELLO
	110 Cuchillas de escofina / 4 Trapos	Cambio de tuercas para las varillas de las cabezas raspadoras.	OMAR FERNANDO GONZALES	JESUS MAURELLO
	1/2 Galón de Gasolina / 6 Trapos / 5 Varillas de soldadura 7018x1/8 / 8 Galones aceite DTE25 ISO 46		EDWIN BRIEVA SANTOYA	JESUS MAURELLO
	10 Varillas de soldadura 70-18		JHON ORTIZ OLIVEROS	JESUS MAURELLO
1-Se dreña aceite de la servotransmisión delantera y trasera, se suministra aceite nuevo. 2-Se retira bombona de seguridad, se entrega al ing. Jesús Maurello para la reparación del diafragma.	6 Galones 15W40	Instalar la Bombona de freno con diafragma	LUIS GARCÍA	JESUS MAURELLO
1- Se procede a instalar el Motor en la parte eléctrica, se instalan tapas, carcaza, fijándose con sus respectivas tuercas, se instalan cables electricos fijándose con tornillos M12, se cubre con cinta. Se encuentra un cable en mal estado, se corta 1- Se vulcaniza diafragma del sistema de freno desmontado, se instala.	1 Cinta teflón, 1 Rollo de cinta autofundente, 1 Rollo de cinta aislante, 4 Oring marca CAT, 12 Trapos.	Completar nivel de aceite.	OMAR FERNANDO GONZALES	JESUS MAURELLO
	Se Vulcaniza diafragma.		RAFAEL ORTIZ OLIVEROS	JESUS MAURELLO
1-Se retiran placas de las cabezas, cuchillas, espaciadores, se realizan limpieza, se instalan cuchillas nuevas y se arman utilizando el patrón como se muestra en el diagrama, quedan en stock para cambio del conjunto del cabezal.	110 Cuchillas de escofinas.		JOSÉ RAMÓN MARTINEZ	JESUS MAURELLO
1-Se completa nivel de aceite del motor.	2 Galones Aceite 15W40	Fugas hyd por bomba principal de dirección, orbitrol, por sello del cigüeñal del motor,	JHON ORTIZ OLIVEROS	JESUS MAURELLO
1- Se retiran placas de las cabezas, cuchillas, espaciadores, se realizan limpieza, se instalan cuchillas nuevas, se arman con el patrón, quedan en stock para cambio del conjunto del cabezal.	110 Cuchillas de escofina		HEINER NAVARRO	JESUS MAURELLO
1-Se desmonta tubo, se repara aplicando soldadura 309L electrodo revestido, se instala nuevamente.	3 Varillas de soldadura 309L		JHON ORTIZ OLIVEROS	JESUS MAURELLO
1- Se realiza lavado retirando excesos de grasa, se utiliza hidrolavadora, desengrasante, se retiran ductos para limpieza.	1 Galón desengrasante, 20 trapos, 1/2 galón de gasolina.	Cambio de Ductos.	JHON ORTIZ OLIVEROS	JESUS MAURELLO
1- Limpieza del motor reductor por humedad alrededor. 2-Se ajustan tornillos del motorreductor al motor eléctrico. 3-Se completa nivel optimo de aceite del motor reductor. 4-Se torquee plataforma del feebin, se torquean tornillos que sujetan 1- Limpieza del motor y chumaceras de la tolva de clasificación de material triturado. 2- Se torquean las chumaceras de los rodillos. 3- Se retorquee motor y base de la tolva de clasificación del material triturado. 4-Se verifica el nivel de 1- Se retiran platos de las cabezas, cuchillas, espaciadores, se realiza limpieza, se instalan cuchillas nuevas, se arman utilizando el patrón de armado, quedan en stock para cambio del conjunto del cabezal.	1 Galón ACEITE GEAR 600 XP 220		JARLYNG FIGUEREDO TORRES	JESUS MAURELLO
	110 Cuchillas de escofina		JARLYNG FIGUEREDO TORRES	JESUS MAURELLO
1-Se realiza lavado en general al equipo por parte de pintores (contratista). 2- Aplicación de pintura en general por pintores de S.M	2 Galones desengrasante / 2 Galones Pintura Esmalte Amarillo / 4 Galones de Thinner / 25 Trapo / 5 Bolsas de Basura grande NN.		OMAR FERNANDO GONZALES	JESUS MAURELLO

1. Se drena aceite del Motor por encontrarse contaminado con agua y se cambia por aceite nuevo.	3 Galones 15W40	Revisar Motor por paso de Agua.	LUIS GARCÍA	JESUS MAURELLO
1- Se corta material para la división de la Tornamesa.	13 Discos de corte / 3 Láminas de 1/8		CARLOS SOLANO FELIZZOLA	JESUS MAURELLO
1- Limpieza de platos, espaciadores, varillas, montaje de espaciadores, cuchillas nuevas y platos, montaje de varillas, tuercas de aprietes a estas.	110 Cuchillas de escofina / 3 Trapos		LUIS ANGEL RODRÍGUEZ	JESUS MAURELLO
1- Limpieza en el brazo parte superior, se extrae tornillo partido en la cadena, se instala tornillos nuevos.	4 Tornillos 1/2 largo, 2 Varillas de soldadura 309L.		CARLOS SOLANO FELIZZOLA	JESUS MAURELLO
1- Se retiran tornillos de las compuertas presentando material incrustado en la pantalla de clasificación, retiro de material de acero en los orificios de las pantallas, inspección y limpieza de los aspersores.	3 tornillos para sujetar estructura de las pantallas.		JARLYNG FIGUEREDO TORRES	JESUS MAURELLO
1- Desarme de dos rodillos, limpieza y retiro de las cuchillas viejas, armado de rodillos de corte.	110 Cuchillas de escofina		JARLYNG FIGUEREDO TORRES	JESUS MAURELLO
1-Se completa el nivel de aceite hidráulico	4 gls 15W40 CAT	Corregir Fugas	LUIS GARCÍA	JESUS MAURELLO
1. Se completa el nivel de aceite a la HPU.	10 Galones ACEITE HYD DTE 25 ISO 46		EDWIN BRIEVA SANTOYA	JESUS MAURELLO
1- Remoción de tornillos que sujetan la base de la cizalla para modificar, se desmontan líneas hyd y sensor de proximidad, se envía platina y cuchilla superior de corte de la cizalla al Taller OFG.		Instalar componente después de la modificación.	JARLYNG FIGUEREDO TORRES	JESUS MAURELLO
1- Se cambia una correa partida del motor de la mesa vibratoria, se ajustan los tornillos que ajustan la mesa.	1 Correa 3VX750		JARLYNG FIGUEREDO TORRES	JESUS MAURELLO
1- Se retiran tuercas, varillas, platos, espaciadores, cuchillas en mal estado, se limpian los accesorios. se arman las cabezas con cuchillas nuevas.	110 Cuchillas de escofinas / 1 WD40		LUIS ANGEL RODRÍGUEZ	JESUS MAURELLO
1- Se encuentra falla en los disyuntores del sistema eléctrico y disyuntores de batería, se realiza limpieza a todos los cables y terminales, bornes de baterías, se cambia una batería en mal estado por una de segunda en buen estado.	1 Limpia contacto / 1 Cinta aislante / 1/2 mts alambre de cobre.	Cambiar disyuntores del sistema eléctrico de alto amperaje y cambio de baterías.	JHON ORTIZ OLIVEROS	JESUS MAURELLO
1-Se instala cuchilla nueva con su respectiva base, se realiza cambio de tornillos M12x40 cabeza avellan, se instalan 4 tornillos M12x75 Fijación de cuchilla. 2-Se encuentran las dos ruedas en la parte posterior en mal estado, se cambia una 1-Se sueltan tornillos de la tapa del Tornillo Sin Fin donde van las chumaceras, se retira base que sujeta la chumacera para extraer con los bujes de bronce, se acondiciona chumacera y base que sujeta.	8 Tornillos M12x40 Cabeza avellan / 16 Tornillos M12x75 Briston / 16 Tuercas /16 Arandelas / 8 Trapos / 1 Rueda Giratoria EX-63-100-H-FWH	Cambiar la segunda Rueda Giratoria.	OMAR FERNANDO GONZALES	JESUS MAURELLO
1- Se encuentran tornillos flojos de la corona del motor de giro de la máquina se torquean a 600 NM. 2-Se desarma cilindro de tildeo para cambio de oring por mal estado, se limpia cilindro y se hace cambio de 3 oring. 3-Se perfora y se fabrica	10 Arandelas planas	Instalar base con chumaceras y bronces.	EDWIN BRIEVA SANTOYA	JESUS MAURELLO
1-Se desmonta manguera en mal estado y se instala manguera nueva	14 Trapos / 1 15W40 / 3 Oring	Perforación y roscado de orificio para lamina 1/8 para la mesa de giro.	EDWIN BRIEVA SANTOYA	JESUS MAURELLO
1-Extracción de busing y perforación de tornillos para recuperar la rosca, se instalan busing y tornillos nuevos.	MANGUERA 3/4 de 5 metros / HEMBRA R2 JIC 3/4 X 1-1/16 RECTCAPSULA R2 3/4		CARLOS SOLANO FELIZZOLA	JESUS MAURELLO
1-Se cambian cuchillas a un rodillo, el otro rodillo se limpian espaciadores, varillas partidas.	4Busing + 6 Tornillos M12		JONATHAN LÓPEZ	JESUS MAURELLO
1-Se reconstruye grieta con soldadura 3091 faltando la capa de recubrimiento de soldadura SS0	55 Cuchillas escofinas	Instalar varilla a rodillo que está en proceso de soldadura por platos partidos.	JARLYNG FIGUEREDO TORRES	JESUS MAURELLO
1- Se retiran tornillos de la puerta de la cámara con pistola neumática, se retiran tornillos de la pantalla y se desmonta la misma en sus cuatro secciones, se retiran tornillos de la tolva, se retira material incrustado en las cuchillas del rotor y 1-Se limpia compuertas, se retiran tornillos. Se abren compuertas asegurando con parales de seguridad, limpieza de los dedos de la compuertas, se torquean tornillos de las cuchillas a 75 N/M - 80 N/M - 45 N/M, los dos ejes de cuchillas, se 1-Remoción de los dos rodillos del conjunto cabezal. 2-Limpieza de espaciadores y platos, se armando dos rodillos de corte con cuchillas nuevas, se instala una cabeza y se deja una armada en la mesa de trabajo con cuchillas nuevas.	2 Varillas de soldadura 3081		CARLOS SOLANO FELIZZOLA	JESUS MAURELLO
1- Se retiran tornillos de la puerta de la cámara con pistola neumática, se retiran tornillos de la pantalla y se desmonta la misma en sus cuatro secciones, se retiran tornillos de la tolva, se retira material incrustado en las cuchillas y	1 Libra de grasa lithium 220, 20 Trapos, 3 Tornillos M16, 6 Arandelas.	Reparar fuga hyd del Cilindro RH levante de la Pantalla.	JAIME ROMERO GARCIA	JESUS MERCADO
1-Se completa el nivel de aceite de motor.	Grasa lithium 220	Lubricar motores electricos.	JARLYNG FIGUEREDO TORRES	JESUS MAURELLO
	110 Cuchillas escofinas	Limpia y cambiar cuchilla a un rodillo en la mesa de trabajo.	JARLYNG FIGUEREDO TORRES	JESUS MAURELLO
	4 tornillos 18mm, 4 arandelas.	Reparar fuga hyd del Cilindro RH levante de la Pantalla.	JAIME ROMERO GARCIA	JESUS MERCADO
	2 Galones 15W40	Corregir fuga hyd por retenedor del cigueñal del Motor.	JHON ORTIZ OLIVEROS	JESUS MAURELLO
1-Se fabrica baranda de seguridad y plataforma para evitar caídas/resbalón en caso de mantenimiento.	4 Tubos de 1/14, 30 Varillas de soldadura 6011.	Instalar Baranda	CARLOS SOLANO FELIZZOLA	JESUS MAURELLO
1-Se hace uso del manlift para llegar donde se ubica el aspesor de agua, se suelta abrazadera que lo sostiene, se desmonta aspesor, se realiza limpieza y se vuelve a instalar.			JAIME ROMERO GARCIA	JESUS MERCADO

1-Se cambian tornillos de la Cuchilla inferior de corte por mal estado.	6 Tornillos 8.8 M12	Revisar estado de los tornillos al finalizar turno.	JONATHAN LÓPEZ	JESUS MERCADO
1-Se desmonta el cilindro, se retira oring en mal estado, se instala oring nuevo.	1 Oring.		EDWIN BRIEVA SANTOYA	WILBER FRANCO
1-Se realiza torqueo de tornillos en general, lubricación de bujes de cilindros, lubricación de cizallas, ajuste de tornillos fijados en la base de concreto, engrase de pines, cojinete de giro. Se realiza limpieza a la cuchilla de la mordaza y se	5 Libras de grasa lithium 220, 6 Tornillos M12	Cambiar Buje de bronce LH de la oreja de la Mordaza, Revisar Guías de la H.	CARLOS SOLANO FELIZZOLA	JESUS MERCADO
1-Se realiza inspección de cuchilla y limpieza, se desmonta cuchilla partida y se instala cuchilla reparada.	6 Tornillos M12		CARLOS SOLANO FELIZZOLA	MAYRA RINCON
1-Se realiza limpieza de la cuchilla para aplicar soldadura 7018 y 13-182, se pule para recuperar filo, se realizó prueba de la cuchilla.	4 Varillas de soldadura 7018 / 3 Varillas 3-186	Revisar cuchillas laterales no cortan.	CARLOS SOLANO FELIZZOLA	MAYRA RINCON
1-Se precalientan 9 seguros con oxicorte y se utiliza mona para enderezar, quedan en buen estado, se realiza orden y aseo.			CARLOS SOLANO FELIZZOLA	MAYRA RINCON
1-Se diligencia permiso de trabajo y preoperaciones. Se realiza limpieza y precalentamiento a la cuchilla, se aplica soldadura 7018 y 3081 para mayor firmeza, se pule, se saca filo para mejor corte, se realiza orden y aseo.	3 Varillas 7018, 6 Varillas de acero inoxidable 3081.		CARLOS SOLANO FELIZZOLA	MAYRA RINCON
1-Se extraen los busings atascados con ayuda del equipo de soldadura, se extrajeron 3 busing de 4, se rectifican roscas del alojamiento de los busings. 2-Se realiza cambio de la cuchilla inferior de la mordaza. 3-Se realiza cambio de	5 Busings nuevos, 8 Varillas 309L de 332 acero inoxidable, 6 Tornillos M12, traba rosca, 1 Pote de WD40.	Cambiar un busing que no se pudo extraer.	EDWIN BRIEVA SANTOYA	WILBER FRANCO
1-Se realiza limpieza de los conectores de los solenoides de la dirección hidráulica, limpieza y empalme del cableado del sensor delantero de la dirección, limpieza del conector principal.		Reparar el Sistema de ecualización.	JAIME ROMERO GARCIA	MAYRA RINCON
1-Se retira los tornillos de la puerta de la cama con pistola eléctrica, se retiran los tornillos que sostienen la pantalla y la tolva, se retira residuos metálicos y polvo que se encuentra alojados entre la cuchillas del rotor, en la pantalla y alrededor	1 Varilla de soldadura.	Reparar fuga de aceite en el Cilindro RH de levante de la pantalla por retenedores en mal	JAIME ROMERO GARCIA	MAYRA RINCON
1-Se desarma rodillo, se limpian espaciadores, platos, se arma nuevamente con cuchillas nuevas.	55 Cuchillas de escofinas		JARLYNG FIGUEREDO TORRES	MAYRA RINCON
1-Remoción de guardas de los rodillos de raspado por cuchilla desgastadas, se instalan rodillos que están en stock armados con cuchillas nuevas, se ajustan varillas y tapas. se aplica torque 120-135 N/M.	4 Trapos, 20 gramos de grasa.	Cambiar cuchillas a los rodillos desmontados.	JARLYNG FIGUEREDO TORRES	MAYRA RINCON
1-Se apaga el sistema de modo de ejecución a modo de servicio, se retiran 20 tuercas y arandelas la puerta de la cámara al marco de la cámara, se levanta la puerta y se instalan los brazos de soportes, se realiza limpieza dentro de la			KEVIN SAYAS OSORIO	MAYRA RINCON
1-Se retiran los 4 tornillos de la tapa de la cámara mediante el uso de la pistola eléctrica, se retiran los 4 tornillos que sostienen la pantalla, se realiza limpieza a la misma y su alrededor.		Cambiar retenedor del Cilindro RH de levante de la Pantalla, Cambiar dos tornillos de la base	JAIME ROMERO GARCIA	WILBER FRANCO
1-Se realiza AST y preoperacional de los equipos, se aplica soldadura 7018 y 308L, se pule para sacar filo 2-Se extraen 4 tornillos partidos y se cambia un busing.	4 Varillas de Soldadura 7018 / 3 Varillas de soldadura 308L / 1 Disco de pulir / 1 Busing/ 6 Tornillos M12.	Extracción de tornillo partido.	CARLOS SOLANO FELIZZOLA	MAYRA RINCON
1-Se realiza cambio de la cuchilla por cuchilla en buenas condiciones, se realiza cambio de posición de la cuchilla con mejor filo, se inicia desbaste de la cuchilla para el correcto encaje en la mordaza.	12 Tornillos M12, Trabarroscas, un disco Flap	Extraer busing en mal estado.	EDWIN BRIEVA SANTOYA	WILBER FRANCO
1-Fuga de aceite por golpe en la v/v RH, se drena el aceite de los radamientos internos, se adiciona aceite y queda a 3/4 de la merilla con tapon de 3/4.	2.5 litro Aceite 460		JARLYNG FIGUEREDO TORRES	JESUS MERCADO
1-Se alinea banda que recibe el material, se voltea tornillo de la banda con hilos malos.			JARLYNG FIGUEREDO TORRES	MAYRA RINCON
1-Se desmonta cilindro y tapa inferior, se extrae oring y se instala oring nuevo.	1 oring pequeño.		EDWIN BRIEVA SANTOYA	WILBER FRANCO
1-Se realiza AST, preoperacional de Pulidora y Taladro, se desmonta mandíbula inferior, guías laterales de bronce, 2 bujes de bronce, pin de inferior de la conexión de la mandíbula. 2-Limpieza de la tornamesa y fabricación de huecos	17 Unidades de Teflon, 34 Chazos.	Armar Mordaza con sus accesorios reparados / Instalar chaneles y lamina, aplicar	CARLOS SOLANO FELIZZOLA	MAYRA RINCON
1-Se diligencian permiso de trabajo en caliente, preoperacional de equipos y herramientas, se soldan chaneles en la tornamesa para instalar laminas. 2-Limpieza en Cabina, se cortan puntos de soldadura y se pule area, se retira	16 secciones de chaneles 62 cm x 4" y 3".	Instalar láminas y soldar.	CARLOS SOLANO FELIZZOLA	JESUS MERCADO
1-Con ayuda del equipo de soldadura se extrae los busing con los tornillos partidos. 2-Se hacen cambio de busing.	5 Busing / 5 Tornillos M12 / Trabarroasca / Soldadura 309L de 32 Acero inoxidable.	Recuperar busing que se encuentra en buen estado.	EDWIN BRIEVA SANTOYA	WILBER FRANCO
1-Con el uso de la pistola eléctrica se retiran tornillos de la puesta de la cámara, tornillos de la pantalla, tornillos de la tapa de la cuchillas, tornillos de la tolva. Se realiza limpieza del rotor y su alrededor retirando el material metálico incrustado		Cambiar retenedor del Cilindro RH de levante de la Pantalla, Cambiar dos tornillos de la base	JAIME ROMERO GARCIA	JESUS MERCADO
1-Se apaga el sistema y se cambia de modo ejecución a modo de servicio, se retiran los protectores de banda, se retira material acumulado (barro, aceros) que se encontró alojado debajo del rodillo.			KEVIN SAYAS OSORIO	MAYRA RINCON
1-Se retiran abrazaderas metálicas, ducto en mal estado, se instala ducto nuevo con característica transparente, se instalan abrazaderas metálicas con su respectivo apriete.	1 Ducto de 3.5 mts poliuretano de 10" con espiral de cobre.		LUIS ANGEL RODRÍGUEZ	JESUS MERCADO
1-Se diligencia permiso de trabajo, preoperacional de cada equipo eléctrico, se instalan láminas, se puntean con soldadura de alambre y se solda con soldadura 611.	6 Discos de corte / 10 Varillas soldadura 611.	Cortar e intalar una lamina faltante y hacer remaches.	CARLOS SOLANO FELIZZOLA	JESUS MERCADO

1-Se reubica ducto para evitar que el material se salga de la banda.		Reubicar soportes de cribadora.	CARLOS URIBE	JESUS MERCADO
1- Desarme y limpieza de rodillos de corte, se arman nuevamente con cuchillas nuevas.	110 cuchillas escofinas		JARLYNG FIGUEREDO TORRES	JESUS MERCADO
1- Se completa el nivel del LH, se instala tapon antiderrame. Se reubica espesor del agua de la tolva.	2.5 litros aceite 460		JARLYNG FIGUEREDO TORRES	JESUS MERCADO
1- Se instalan tapones antifugas en las llaves de las merillas.	1 Tapon antifuga		JARLYNG FIGUEREDO TORRES	JESUS MERCADO
1-Se realiza lubricación punto a punto a eje de la base del rin.	5 cm de grasa lithium 220.		JARLYNG FIGUEREDO TORRES	JESUS MERCADO
1-Se cambian cabezas rapadoras, engrase de cojinetes, se verifica nivel de aceite hyd y estado de los filtros de aceite.	1 Kilo grasa lithium		JONATHAN LÓPEZ	MAYRA RINCON
1-Se envian guias a taller OFG donde se diagnosticó que estaban en mal estado, se instalan las guías que se habian retirado anteriormente.	2 Guías usadas	Instalar guías nuevas cuando lleguen.	JOSÉ RAMÓN MARTINEZ	JESUS MERCADO
1-Se apaga el sistema, se cambia de modo ejecución a modo de servicio, se retiran 20 tuercas y arandelas que aseguran la puerta de la cámara al marco de la cámara, se levanta la puerta y se sitúan los brazos de soportes debajo de la			KEVIN SAYAS OSORIO	MAYRA RINCON
1-Se retira tapa de cribadora para retirar caucho mantillo Grande y vaciar ductos de las mismas.			LUIS ANGEL RODRÍGUEZ	JESUS MERCADO
1-Se desarmen rodillo, limpieza de espaciadores, platos, se arma con cuchillas nuevas	55 cuchillas de escofina.	Cambiar varillas del armado del segundo Rodillo.	JARLYNG FIGUEREDO TORRES	JESUS MERCADO
1-Se realizan los permisos de trabajo, se retiran puntos de soldaduras para retirar laminas y empezar a organizarlas, se instalan laminas nuevamente, se soldan las partes inferiores y superiores en toda la tormanesa, queda armada.	1 Rollo de soldadura de alambre T171 / 20 Varillas 611		CARLOS SOLANO FELIZZOLA	JESUS MERCADO
1-Se cambia cuchilla por fisuras, se repara cuchilla de repuesto aplicando relleno con soldadura 309L 1/8 y soldadura 6000, se pule y se intala.	Cuchilla de repuesto Reparada.		EDWIN BRIEVA SANTOYA	JESUS MERCADO
1-Se diligencian todos los permisos de trabajo, se rellena cuchilla con soldadura antidesgaste, se pule para dar filo. 2-Se desmonta cilindro y se instalan dos retenedores en el cilindro levante del boom, se instala cilindro y se torquean los	5 Varillas 3081 / 5 varillas soldadura antidesgaste		CARLOS SOLANO FELIZZOLA	JESUS MERCADO
1-Se diligencian documentos de permisos de trabajo, se desmontan cuchillas para cambiar busig por tornillos partidos, se instalan busing y tornillos nuevos.	6 Busing / 6 Tornillos nuevos M16.		CARLOS SOLANO FELIZZOLA	MAYRA RINCON
1-Se diligencian documentos y permisos de trabajo, se utiliza taladro para extraer tornillos partidos de los busing de la cuchilla, se recuperan 9 busing.			CARLOS SOLANO FELIZZOLA	MAYRA RINCON
1-Se desmonta guarda inferior de la bande de salida para limpieza.			CARLOS SOLANO FELIZZOLA	MAYRA RINCON
1-Se soldaron barandas laterales del Magneto.	10 Varillas soldadura 611	Soldar Plataforma	CARLOS SOLANO FELIZZOLA	MAYRA RINCON
1-Se completa nivel de aceite a la HPU.	5 Galones Aceite DTE25 ISO46		CARLOS SOLANO FELIZZOLA	MAYRA RINCON
1-Se retiran platos, espaciadores, cuchillas, se limpian cada uno de los accesorios y se arman rodillos con cuchillas nuevas.	110 Cuchillas de escofina / 6 Espaciadores nuevos.		LUIS ANGEL RODRÍGUEZ	MAYRA RINCON
1-Se retiran tornillos de la guarda del conjunto cabezal y se retiran tapas de las cabezas, se desmontan cabezas, se instalan cabezas armadas con cuchillas nuevas que estan en stock, se ajustan tuercas de las varillas, tornillos de las			LUIS ANGEL RODRÍGUEZ	MAYRA RINCON
1-Se desmonta mando derecho para resoldar el swicht, se cambian conectores que abren y cierran la mordaza, se limpian conectores y demás movimientos.	2 Conectores hembras CAT		JAIME ROMERO GARCIA	MAYRA RINCON
1-Limpieza de camara de corte retirando material que atascaba y deslizaba la correa del motor de giro al eje de corte, se encuentra 1 cuchilla partida, se rotan todas las cuchillas y se realiza el cambio de la cuchilla partida por una nueva, se	30 Tornillos 19mm nuevos / 1 cuchilla CENTER FLY KNIFE	Instalar las placas de ajuste entre cuchillas.	JARLYNG FIGUEREDO TORRES	MAYRA RINCON
1-Se apaga el sistema, se cambia de modo ejecución a modo servicio, se retiran las tuercas y arandelas que aseguran la puerta de la camara, se levantan las puertas y se instalan brazos de soportes debajo de la puerta, se torquean los			KEVIN SAYAS OSORIO	MAYRA RINCON
1-Se completa el nivel de aceite de Motor y de la Servotransmision.	5 Galones de 15W40		JHON ORTIZ OLIVEROS	JESUS MERCADO
1-Se extraen 5 busing para reemplazar por nuevos, se cambian tornillos M12, se desmonta el pisador, se envia al pueblo platina para debastar por grosor, se realizan perforaciones para fijar el pisador.	6 Busing / 6 tornillos M12		JONATHAN LÓPEZ	JESUS MERCADO
1-Se extrae un tornillo y un busing en mal estado, se limpia con grata cuchillas laterales, superior e inferior, se verifican alojamientos de los tornillos, se instalan cuchillas reparadas con 5 busing usados.	2 Varillas de soldadura 3019L 1/8, 4 Tornillos M12, WD40, Traba rosas.		EDWIN BRIEVA SANTOYA	MAYRA RINCON

1- Se instalan placas antidesgaste en el rotor, se retorquean todos los tornillos que sostienen los mismos. 2-Se desmonta Cilindro, se cambia un retenedor, se vuelve a instalar, se realizan pruebas y queda ok, se sube la pantalla, se colocan			JAIME ROMERO GARCIA	JESUS MERCADO
1-Se detiene maquina por sonidos dentro de la pantalla, se baja la pantalla para verificar, se encuentran 10 cuchillas flotantes partidas y tornillos partidos.		Desmontar cuchillas.	JAIME ROMERO GARCIA	JESUS MERCADO
1-Desmante de tubo hyd en mal estado encontrandose fisurado, se entrega para reparaci3n, se reemplaza por manguera nueva con sus accesorios, se instalan guardas, se completa el nivel de aceite hyd.	1 Manguera 3 1/4 x 1.70 mts / 10 Galones de aceite 15W40 / 10 Trapos / 2 Oring 3K-0360	Revisar Compresor de a/a	JHON ORTIZ OLIVEROS	JESUS MERCADO
1-Se desmonta juego de cuchillas de la mordaza superior e inferior, extracci3n de busing y perforaci3n de un tornillo.		Instalar Cuchillas Reparadas.	JONATHAN L3PEZ	JESUS MERCADO
1-Se proceso a desarmar el rodillo retirando el pin de seguridad, se extrae eje, se limpia por dentro del rodillo retirando polvo y viruta, se completa el aceite y se arma nuevamente.	Aceite power lube / 2 Trapos	Instalar 3 Rodillos a la Banda de Salida grano TDF	KEVIN SAYAS OSORIO	JESUS MERCADO
1-Se desmontan cuchillas flotantes, bloque de cuñas, placas de desgaste, cuchillas fijas. Se realiza limpieza a cada una de las cuchillas, bloque de cuñas, tornillería, rodillo de base con WD40 y piedra para pulir.	5 WD40, 20 Trapos, 4 Piedras para pulir.	Continuar limpieza de las piezas.	CARLOS SOLANO FELIZZOLA	JESUS MERCADO
1-Se extrae tornillo partido y se instala uno nuevo	1 Tornillo 3/4		EDWIN BRIEVA SANTOYA	MAYRA RINCON
1-Se cambia manguera en mal estado por nueva, se enruta y se instala protector plastico.	Manguera M15 3/4 x 7.5m con HJIC-12 Recta a 90° , 4 Metros protector plastico para mangueras.		CARLOS SOLANO FELIZZOLA	JESUS MERCADO
1-Se continua limpieza con WD40 y trapos a las cuchillas flotantes y fijas, cuñas, bloque de cuñas, tornillería, rodillo de base, mesa vibratoría, estructura de la maquina.	3 WD40, 20 Trapos.	Continuar limpieza de las piezas.	CARLOS SOLANO FELIZZOLA	JESUS MERCADO
1-Se instala correa del motor de la Cámara de Corte.	Correa 5V1400/10	Tensionar Correa a 31,64 Hertz	JAIME ROMERO GARCIA	JESUS MERCADO
1-Se desmontan las 10 cuchillas de la mordaza y se envian al pueblo para reparaci3n.			JOSÉ RAM3N MARTINEZ	JESUS MERCADO
1- Montaje de los bujes y eje central de la mordaza, se aplica grasa. 2-Se instalan cuchillas superiores utilizando tornillos M12 cabeza hueca hexagonal, se aplica lactite y un torque de 12 N/M, se instala cuchilla inferior de la mordaza y 1-Se desmonta tapa inferior del cilindro y se evidencian 2 tornillos partidos, se encuentra oring en buen estado, se voltea oring, se cambian tornillos y se instala tapa nuevamente.	24 Tornillos M12, 1 Lactite, 1 Eje nuevo, 4 Bujes nuevos, grasa.		OMAR FERNANDO GONZALES	WILBER FRANCO
1-Se desmonta eje central y bujes partidos, limpieza de alojamientos con gasolina. 2-Se desmonta cilindro de tildeo y se cambian oring grandes.	2 Tornillos M6		EDWIN BRIEVA SANTOYA	WILBER FRANCO
1-Se realiza reparaci3n con soldadura antidesgaste y 308 a la cuchilla inferior de la mordaza para rellenar esquina fisurada.	12 Trapos / 2 galones de Gosolina / 2 Oring grandes	Fabricar Eje, Bujes e instalar.	EDWIN BRIEVA SANTOYA	WILBER FRANCO
1-Se retiran tornillos de la guarda del conjunto cabezal y se retiran tapas de las cabezas, se desmontan cabezas, se instalan cabezas armadas con cuchillas nuevas que estan en stock, se ajustan tuercas de las varillas, tornillos de las	2 Varilla de soldadura 308, 2 Varillas Soldadura Antidesgaste.		JOSÉ RAM3N MARTINEZ	JESUS MERCADO
1-Se continua con la limpieza de las cuchillas flotantes, cuchillas fijas, bloques de cuñas y placas de desgaste desmontadas con piedra de pulir, acpm para eliminar imperfecciones por los golpes al desmontarlas. 2-Se limpian todos los	10 Trapos		LUIS ANGEL RODR3GUEZ	MAYRA RINCON
1-Se realiza montaje de cuchillas flotantes y torque, se aplica loctite de baja presi3n 243 azul, se realiza de 14 a 15 veces el torque a 75 libras pie a 100 N/M en cabeza hueca M16 que sostiene la cuña de bloque, se instalan 40 cuchillas	1 Galon de Acpm / 7 Trapos.	Instalar cuchillas y cuñas.	CARLOS SOLANO FELIZZOLA	JESUS MERCADO
1-Se intalan 19 cuchillas flotantes nuevas y se continua instalando cuchillas desmontadas aplicando Loctite de baja presi3n azul y un torque de 100 N/M en los tornillos M16 cabeza hueca que sostienen las cuñas, en total se instalaron 38	1 Loctite 243 de baja presi3n / 10 Trapos / 1 WD40	Verificar cuchillas instaladas y torque / Continuar Montaje de Piezas.	CARLOS SOLANO FELIZZOLA	JESUS MERCADO
1-Se torquean a 270 N/M 68 tornillos y cuchillas fijas, se torquean a 100N/M a 180 tornillos y cuchillas flotantes. 2-Se continua instalacion de dos cuchillas flotantes nuevas y 34 Cuchillas fijas desmontadas, instalaci3n de 68 tornillos M16	1 Loctite 243 Azul / 6 Trapos / 19 Cuchillas Flotantes Nuevas / 21 Tornillos M16 rosca continua.	Verificar cuchillas instaladas y torque / Continuar Montaje de Piezas.	CARLOS SOLANO FELIZZOLA	WILBER FRANCO
1-Se realizan 5 alojamientos con rosca 3/8 para instalar banda al rededor de la tornamesa. 2-Se retiran tornillos M12 y M16, se desmontan cuchillas laterales, cuchilla inferior y el pasador, se rellenan aplicando soldadura 309L y	2 Cuchillas Flotantes / 7 Placas de desgaste / 202 Tornillos M10		JAIME ROMERO GARCIA	MAYRA RINCON
1-Se realiza inspecci3n del torque a las cuchillas fijas y flotantes, se aplica torque a 270 N/M (C.Fijas) y 100 N/M (C. Flotantes). 2-Se corta a medida 6 Tornillos M16 cabeza hueca hexagona y se instalan en las placas de las cuchillas fijas.	1 galon de desengrasante.		JOSÉ RAM3N MARTINEZ	MAYRA RINCON
1-Se apaga el sistema, se cambia modo de ejecuci3n a modo de servicio, se retiran las 20 tuercas y arandelas que aseguran la puerta de la cámara al marco de la cámara, se colocan los brazos de soportes debajo de la puerta, se	1 Loctite / 3 guasas de presi3n / 1 Disco de Corte	Continuar revisi3n de Torque.	JONATHAN L3PEZ	WILBER FRANCO
1-Limpieza de la maquina con agua, desengrasante, limpiones.	1 Loctite / 3 Tornillos M14		KEVIN SAYAS OSORIO	MAYRA RINCON
1-Se retiran 4 bujes partidos, se desmonta mordaza inferior y superior, se limpian alojamientos, se instalan 4 bujes de bronce nuevos con presi3n hidr3ulica. 2-Se alinea mordaza, se engrasa manual el eje nuevo, se ajusta eje con ruercas	10 Trapos / 1/4 de Desengrasante.		LUIS ANGEL RODR3GUEZ	MAYRA RINCON
1-Se desmonta cilindro y se desarma LH, se cambian retenedor y sellos, se arama y se verifica, queda operativo. 2-Se retira viruta de acero por encima y debajo de la banda. 3-Se usa eslinga asegurando guarda, con pistola electrica	1 Eje Central / 4 Bujes de Bronce SAE65 / 5 Cuchillas / 25 Trapos / 1/2 galon de desengrasante / 28 Tornillos M12.	Instalar Pisador de Cuchilla	OMAR FERNANDO GONZALES	MAYRA RINCON
			JAIME ROMERO GARCIA	MAYRA RINCON

1-Se desmonta cilindro y se desarma, se encuentra oring inferior masticado, se cambia oring inferior y superior, se arma y se instala cilindro.	2 Oring grandes		JONATHAN LÓPEZ	WILBER FRANCO
<u>1</u> - Se completa el nivel de aceite a la HPU.	5 Galones Aceite DTE25 ISO46.		CARLOS SOLANO FELIZZOLA	JESUS MERCADO
1-Se verifica el torque de las cuchillas flotantes, torque 100 N/M a cada tornillo, torque 270 N/M a cuchillas fijas, torque a las placas de desgaste. Montaje de la pantalla, se torqulean los tornillos. Se instala guarda antipolvo, se cierran			JAIME ROMERO GARCIA	MAYRA RINCON
1-Instalación de la mesa de giro de llantas, se torqulean los tornillos de la mesa de giro, se cambia manguera grafada.	Cinta teflon / Manguera grafada.		JHON ORTIZ OLIVEROS	WILBER FRANCO
1-Se desmonta mesa de giro para verificar presión de manguera, se completa grasa al motor, se extrae tornillo sin fin del motor para verificar su estado, se limpia para ver sus coronas, queda el motor sin el tornillo sin fin. 2-Se torqulean	1 Retenedor / 1 Manguera 3 mts de alta presión para puntos de engrase / 10 Kilos de grasa / 30 Trapos / 1 Desengrasante.		EDWIN BRIEVA SANTOYA	MAYRA RINCON
1-Se retiran platos, espaciadores, cuchillas, se limpian cada uno de los accesorios y se arman rodillos con cuchillas nuevas.	110 Cuchillas de escofinas		LUIS ANGEL RODRÍGUEZ	MAYRA RINCON
1-Se encuentran dos tornillos M12 partidos de la cuchilla inferior frontal quedan dentro de los busing, se aplica soldadura al busing y se extrae un tornillo atascado, se instalan tornillos nuevos y 4 usados. se aplica torque a cada uno	1 Varilla soldadura acero 309L 1/8.	Extraer tornillos de los busign que se encuentran en stock.	EDWIN BRIEVA SANTOYA	JESUS MERCADO
1-Se usa el Cargador para desmontar el Cilindro; se retiran 4 tuercas de la camisa del cilindro, se encuentra oring inferior en mal estado, se cambia el oring, se limpia barril, vástago, pistón, sellos hidráulicos, se arma cilindro nuevamente,	1 Oring / 3 Trapos / 4 Arandelas gruesas.		EDWIN BRIEVA SANTOYA	JESUS MERCADO
1-Extracción de los busing, se perfora un tornillo, se verifican los demás tornillos, se cambian 6 tornillos y 3 busing en mal estado, se instalan nuevos.	3 Busing / 6 Tornillos M12.		JONATHAN LÓPEZ	MAYRA RINCON
1-Se encuentra grieta considerable en la parte superior RH de la Mordaza, se extraen pines, bujes con herramientas manuales, se desacopla mordaza, se iza componente y se traslada con sus cuchillas y bujes en la Camioneta al taller	6 Spray de tinta penetrante D-70 / 7 Trapos.	Instalar Mordaza	OMAR FERNANDO GONZALES	JESUS MERCADO
1-Se realiza lavado general a la maquina y area, canales de desagüe, lámina de la pared y tornamesa.	1 galon de desengrasante.		JONATHAN LÓPEZ	MAYRA RINCON
1- Se instala mordaza con la ayuda del cargador para ubicar los ejes. 2- Instalación de cuchillas superiores e inferiores, se usan tornillos M12 cabeza hueca hexagonal y loctite para mayor fijación.	32 Tornillos M12 Cabeza Hueca Hexagonal / Grasa / Loctite.	Instalar cuchillas de corte inferior y el pisador / Instalar pines del eje mordaza inferior / Instalar Cambiar pernos de la base de la Maquina que se encuentran partidos.	JOSÉ RAMÓN MARTINEZ	WILBER FRANCO
1-Mediante uso de pistola eléctrica se retiran 4 tornillos que ajustan las puertas de las camara, se retiran los tornillos que sostienen la pantalla, se retiran los tornillos que ajustan las tapas de las cuchillas, se retiran 4 tornillos que sostienen	1 Placa de Desgaste / 4 Pernos M10x1.5x25mm		JAIME ROMERO GARCIA	JESUS MERCADO
1-Se retiran correas en mal estado, se instalan correas nuevas.	2 Correas MTSUBA 17690-M	Instalar Correa del Sistema de A/A.	RAFAEL ORTIZ OLIVEROS	WILBER FRANCO
1-Se revisa electroválvula que alimentan los aspersores no les llega corriente, siguen fuera de servicio. 2. Se instalan 3 guardas de cauchos en las bandas. 3.Por ruido extraño se revisa correa del motor de la mesa vibratoria, se	3 Correas nuevas 3Vx750 / 30 tornillos autopercorantes / 1 Platina Calibre 22 / 5 Varillas de soldadura 6011.		CARLOS SOLANO FELIZZOLA	MAYRA RINCON
1- Se desmonta tornillos M12 que fijan las cuchillas laterales de ambas mordazas, se limpian bases de las cuchillas con pirdra y W40, se giran cuchillas con filo nuevo. 2. Se retiran tornillos M16 para retirar pisador y tornillos M12, se	1 Cuchilla Frontal Nueva / 6 Tornillos M12 grado 12 / 8 Tornillos M12 Grado 8-8 / 1 WD40 / 1 Varilla soldadura 7018.		OMAR FERNANDO GONZALES	MAYRA RINCON
1-Se retira guarda , se revisa acople, se encuentra araña en mal estado, se demonta Motor LH con ayuda del cargador y se ubica en el piso, se desinstala parte eléctrica, se retiran tornillos de la carcasa 5/8 y M14, se desinstala coupling			OMAR FERNANDO GONZALES	MAYRA RINCON
1-Se realizan dos perforaciones en la base para instalación de 2 pernos de 30cm, se utiliza adhesivo epoxico para anclaje de pernos, se soldan dos pernos de 10 cm a los pernos partidos de la base, se espera 24 horas para el secado	200 CC Sikadur Ancho R Fix-4 / 2 Varillas de soldadura 7018.	Ajustar tuercas de los pernos.	JAIDER CARDONA	JESUS MERCADO
1-Se retiran 6 tornillos de la tapa, se limpia area de los bujes, se desacoplan bujes, se limpian y se verifica su estado, se lubrican con WD40, se instalana nuevamente los bujes al tornillo.			KEVIN SAYAS OSORIO	JESUS MERCADO
1-Se verifica torque en tornillos de las cuchillas y placas de ajuste, se encuentran 3 cuchillas flotantes desajustadas y se torqulean tornillos de estas a 100 N/M, se encuentra una placa de desgaste fisurada y se realiza cambio por una nueva, se	1 PLACA ECO-GR-NS-CC-01-04-01-04		CARLOS SOLANO FELIZZOLA	JESUS MERCADO
1- Se inicia desmontando 30 cuchillas para realizar giro por pérdida de filo, se limpian cuchillas con acpm y piedra para pulir retirando impurezas.	1 Galon de ACPM.	Seguir desmontando cuchillas.	KEVIN SAYAS OSORIO	JESUS MERCADO
1-Se corta 1 mts x 70 cm de Banda, se realiza base de laminas para soportar el caucho y se instala en la banda de acero para evitar derrame de viruta de acero en el suelo, se utilizaron tornillos autopercorantes para sujetar.	100CMX70CM Banda de Caucho / 8 torillos autopercorantes.		JAIDER CARDONA	JESUS MERCADO
1-Se continúa desmontando 45 Cuchillas, cada cuchilla es ajustada por 3 tornillos, se calientan con oxicorte, en la extracción de tornillos se partieron 4 dados torx T55, se continua con la limpieza de 60 cuchillas incluyendo las		Seguir desmontando cuchillas y limpiando.	KEVIN SAYAS OSORIO	JESUS MERCADO
1- Se continua desmonte de cuchillas de corte, se utiliza el equipo de oxicorte para aflojar los tornillos, se retiran los tornillos con racher y dado Torx 55, se limpian cuchillas con el esmeril de grata para retirar oxido, se utiliza pidra y acpm	1 Torx 55	Seguir desmontando cuchillas y limpiando.	EDWIN BRIEVA SANTOYA	WILBER FRANCO
1-Se rectifican 8 roscas de la base del motor con broca 16mm, se enrosca a 3/4 UNC, se amplian agujerosde carcasa a 20.5mm, se rectifican roscas 5/8, se cambia tornilleria por nuevos 5/8x2" 1/2 con sus arandelas de rosca. 2-Se	1 Couplings Jaw Hub / 1 SPIDER-98A / 8 Tornillos 3/4x 2"1/2 / 8 Arandelas proxon 3/4 / 8 Tornillos 5/8x2" 1/2 de largo / 8 Arandelas de presion 5/8 / 4 Varillas de		OMAR FERNANDO GONZALES	JESUS MERCADO
1-Se continua con desmonte de 40 cuchillas retirando 120 tornillos, se utiliza oxicorte para calentarlos y soltarlos, se parten 3 dados T55, se limpia rotor con acpm y piedra para quitar impurezas. Se instalan 20 Cuchillas con sus tornillos	60 Tornillos huecos cabeza torx / 1 Botella de Oxigeno		JAIDER CARDONA	JESUS MERCADO

1-Se continua con desmonte de 50 cuchillas, se utiliza oxicorte para calentar los tornillos y extraerlos, se instalan 85 cuchillas limpias con tornillos nuevos cabeza torx T55, se realiza limpieza al rotor con acpm y piedra de pulir, se limpian 72	255 tornillos huecos cabeza torx 55.		KEVIN SAYAS OSORIO	JESUS MERCADO
1-Se continua con desmonte de 50 cuchillas, se utiliza oxicorte para calentar los tornillos y extraerlos, se instalan 107 cuchillas limpias con tornillos nuevos cabeza torx T55, se realiza limpieza al rotor con acpm y piedra de pulir, se	477 tornillos huecos cabeza torx 55.		KEVIN SAYAS OSORIO	JESUS MERCADO
1-Se retorquean todos los tornillos de las cuchillas a 65Ft-lb, con el equipo de soldadura se extraer tornillo con hexagonal en mal estado.	6 Varillas de soldadura 7018 / 1 Locite.	Cerras Compuertas y realizar pruebas.	JHON ORTIZ OLIVEROS	WILBER FRANCO
1-Se continua con desmonte de 47 cuchillas, se utiliza oxicorte para calentar los tornillos y extraerlos, se instalan 52 cuchillas limpias con tornillos nuevos cabeza torx T55, se realiza limpieza al rotor con acpm y piedra de pulir, se limpian 50	156 tornillos Torx, Loctite.		KEVIN SAYAS OSORIO	MAYRA RINCON
1-Se desmontan manguera en mal estado y acoples, se manda a grafar manguera nueva con racores a 90, se instala manguera nueva y se aplica teflon. 2-Se engrasa eje central de la mordaza. 3-Se ajusta racor de la manguera del	1 Manguera 3/8 / 1 Adaptador JIC / 1 libra de grasa,	Corregir fuga por Cilindro de Tildeo, Cambiar oring.	OMAR FERNANDO GONZALES	MAYRA RINCON
1- Desmonte de las tapas de las cribadoras, se desmontan las pantallas cerridoras, se limpia el interior de la cribadora con espectula y cepillo de barrer.		Limpian las pantallas cemidoras y ajustarlas al marco, Armar Cribadora.	JHON ORTIZ OLIVEROS	WILBER FRANCO
1-Se desmonta manguera fisurada, se instala manguera nueva R12.	1 Manguera R12.		JOSÉ RAMÓN MARTINEZ	MAYRA RINCON
1-Se completa el nivel de aceite de los cojinetes del motor, se retorquean tornillos de la base del cojinete.	3/4 Aceite 600 XP 460		RAFAEL ORTIZ OLIVEROS	MAYRA RINCON
1-Se diligencian permisos de trabajo, con pulidora se prepara grieta, se aplica soldadura antidesgaste, se cambian de posición las cuchillas laterales de la mordaza, se adiciona grasa a todos los puntos de engrase, se torquean todos los	2 Soportes de mangueras / 10 Varillas de soldadura 6011 / 8 Varillas Antidesgaste / 1 kilo de grasa		CARLOS SOLANO FELIZZOLA	JESUS MERCADO
1-Se realizan permisos de trabajo, se iza motor LH con el apoyo del cargador, se sueltan pemos de la carcasa, se retira cubo partido y se reemplaza por el anteriormente desmontado, se instala carcasa, se instala motor, se ajustan lo		Instalar tornillo faltante en la placa de desgaste.	CARLOS SOLANO FELIZZOLA	JESUS MERCADO
1-Se completa el nivel de aceite hyd por fugas no identificadas debajo de la cabina.	3 galones 15W40.	Corregir Multiples Fugas por debajo de la Cabina.	HEINER NAVARRO	JESUS MERCADO
1-Se revisa parte eléctrica del equipo por encendido, se encontró arranque pegado, se desmonta, se desarma, se limpia con limpia contacto, se ajustan tornillos de la línea de alimentación de la batería, se cambia una batería por	1 batería 123V a 1250 amperios.	Mantenimiento adecuado al Arranque.	HEINER NAVARRO	JESUS MERCADO
1-Se desarma palanca de mando, se reemplaza botón direccional de la mandibula cerrada y mandibula abierta.			JOSÉ RAMÓN MARTINEZ	MAYRA RINCON
1-Se retiran dos tapas que cubren la cribadora, se retiran 12 mallas que filtran los granos de caucho, se retira suciedad y visuta de acero, se limpia estructura de la cribadora por dentro, se instalan las pantallas semidoras, se cierran las dos	1 Caja de grapa 3/4x12		KEVIN SAYAS OSORIO	JESUS MERCADO
1-Se instala H y Biela en cilindro de cierre, se instalan bujes de bronce nuevos en la biela, instalacion de cilindro, guias de bronce con sus tornillos, instalacion de mordaza superior reparada, instalacion de cizalla inferior con sus ejes,	2 Rotolija / 25 Trapo / 1 libra de grasa / 2 Discos de corte / 7 Tornillos m12x55 nuevos	Instalar Cuchillas en la mordaza Superior / Instalacion 8 graseras / Engrasar H y Biela.	OMAR FERNANDO GONZALES	MAYRA RINCON
1-Se desacopla mordaza en mal estado, se baja cilindro de cierre para cambio de H y biela, se instala torno portatil en alojamientos del eje central ampliación de costados para ingreso de mordaza, se desbasta 15mm de cada lado.			OMAR FERNANDO GONZALES	JESUS MERCADO
1-Se diligencian permisos de trabajo, se limpian orificios de la mandibula y de las cuchillas, se cortan los tornillos de las cuchillas laterales superior, se limpian los hilos de las roscas, se instalan 3 cuchillas usadas a la mandibula inferior, se	6 Tornillos M12 12.8 F	Instalar Pines de los Brazos Laterales de la Mandibula.	CARLOS SOLANO FELIZZOLA	JESUS MERCADO
1-Se completa el nivel de aceite de la HPU.	10 Galones ISO46		JOSÉ RAMÓN MARTINEZ	JESUS MERCADO
1-Se diligencian documentos, se aíslan todas las fuentes de energía, se cambian filtros de aceite motor, filtro de combustible, filtro de aire de admisión, filtro de aceite de hidráulico, se completan todos los niveles, se engrasa el equipo en	1 Filtro Aceite de Motor 1R-0739, 3 Filtros de Combustible (151-2409)(1R-0751)(1R-0753), 2 Filtro Aire de Admisión (P532501)(P532502), 1 Filtro Hyd Filtro aire motor (OEM-1109110-P64), Filtro aire de cabina (ACP-038), Filtro aceite de motor (OLP-101-M22x1.5), 2 Gls 15W40).		KEVIN SAYAS OSORIO	WILBER FRANCO
1-Se cambian todos los filtros y lubricantes.			KEVIN SAYAS OSORIO	WILBER FRANCO
1-Montaje de guarda lateral (Banda Usada), instalación de tornillos perforantes, cambio de tornillo tensor de banda.	14 Tornillos Autoperforantes, 2.80 mts, 1 Tornillos tensor de banda, 4 Trapos.		CARLOS SOLANO FELIZZOLA	WILBER FRANCO
1-Se retiran tornillos de la tolva superiores e inferiores, se retiran tornillos de la pantalla, se realiza limpieza y torqueo de todos los tornillos de las cuchillas. Instalación de los tornillos de la pantalla y tolva.			CARLOS SOLANO FELIZZOLA	WILBER FRANCO
1-Se retiran tornillos de las compuertas frontal y trasera, limpieza y torqueo de cuchillas, se cierran compuertas y se instalan tornillos.			CARLOS SOLANO FELIZZOLA	WILBER FRANCO
1- Se completa el nivel de aceite hidráulico.	3 Gls Aceite Nuto H 68.	Corregir Fuga hyd no identificadas por debajo de la cabina.	HEINER NAVARRO	WILBER FRANCO
1-Se desmontan llantas delanteras y amortiguadores en mal estado, se limpia base de estos y se instalan dos amortiguadores nuevos. Se retira filtro en mal estado y se instala filtro nuevo.	2 Amortiguadores Monroe Ref: 34729-A, Filtro de Combustible A4053SP.		JOHN ALEX SOLANO FELIZOLA	MAYRA RINCON
1-Se encuentra falla mecánica en la estructura de la base, se iza la máquina con grua usando eslingas, se sueltan tornillos de la base que sujeta la máquina, se retira la Shear y se asegura sobre llantas, se retira base de la máquina que está			OMAR FERNANDO GONZALES	MAYRA RINCON

En espera de Materiales.		Reparar Base de Aclaje de la Máquina	OMAR FERNANDO GONZALES	JESUS MAURELLO
1-Desmante de botella del Cilindro para revisar sellos, se encuentran partidos y se realiza cambio de orings, se instala botella y se solda arandela del pasador del cilindro.	2 Oring 6V8260.		RAFAEL ORTIZ OLIVEROS	MAYRA RINCON
1-Se realiza cambio de automatico, cambio de bujes, se instala aislante a los campos y cambio de doble corriente de los campos, se instala arranque.	1 Automatico nuevo, Buje 4X nuevo.		RAFAEL ORTIZ OLIVEROS	MAYRA RINCON
1-Se completa el nivel de aceite hidráulico.	5 Galones Aceite Nuto H68	Corregir Fugas no identificadas debajo de la Cabina.	HEINER NAVARRO	WILBER FRANCO
1-Se diligencia formato de permisa, se destapa unidad hidráulica, se realiza limpieza al filtro interno, se conecta bien en la salida del contactor, se completa el nivel hyd.	5 Galones Aceite Nuto H68	Corregir Fugas no identificadas debajo de la Cabina.	HEINER NAVARRO	WILBER FRANCO
1-Se diligencian todos los permisos de trabajo, se traslada material para fabricar guardas laterales, se corta lamina, se pule, se lleva a su puesto, se traslada al area y se solda.	3 Kilos Soldadura 7018.		CARLOS SOLANO FELIZZOLA	WILBER FRANCO
1-Se retiran varillas, platos, espaciadores, cuchillas viejas, se limpian accesorio, se arman las dos cabezas con cuchillas nuevas y espaciadores.	110 Cuchillas escofinas / 6 Espaciadores / 6 Limpiones		LUIS ANGEL RODRÍGUEZ	WILBER FRANCO
1-Se diligencian permisos de trabajo, se suelta guarda inferior del magneto, se retira viruta y caucho acumulado, se revisan puntos de engrase y se encuentran en buen estado.			CARLOS SOLANO FELIZZOLA	WILBER FRANCO
1-Se diligencian todos los permisos de trabajo, se desmonta tornamesa, se pulen todas las esquinas de los teflones para su giro, se realiza limpieza del area de la base.	2 Discos Flaper		CARLOS SOLANO FELIZZOLA	WILBER FRANCO
1- Se desmonta joystick de implementos, se desarma y se encuentran retenedores PN: 6E3414 (4) en mal estado, se reemplazan por oring a la espera de repuestos, se corrige fuga por la bomba, se cambian sellos de la tapa trasera	5 galones Nuto H 68.		JHON ORTIZ OLIVEROS	WILBER FRANCO
1-Se desmonta manguera en mal estado del control de direccion y se reemplaza por manguera nueva.	50 CM Manguera de 1/2"	Completar el Nivel de Aceite Hyd.	RAFAEL ORTIZ OLIVEROS	MAYRA RINCON
1-Se retiran tornillos y tuercas de la tapa de la guarda, se retiran tornillos de la tapa de las cabezas raspadora, tapa del cabezal, varillas y se retiran las dos cabezas, muros, limpiadores y pasadores, se instala un pasador con cabeza raspadora y se instala un pasador en la base.	8 Limpiones / 2 Tuercas de 1/2 milimitros nuevas.		LUIS ANGEL RODRÍGUEZ	MAYRA RINCON
1-Se iza la Shear con grua y se retira de la base donde va aclada, se retiran 36 tornillos bristol 3/4 que sujetan la maquina al motor de giro, se retira la maquina y se deje en area segura sobre una llanta y se soldaron dos vigas a los costados			OMAR FERNANDO GONZALES	MAYRA RINCON
1- Se presenta base de 1 mt x 1 mt sobre baldosa de concreto, se realizan 30 perforaciones de 1" x 90 cm de profundidad, se retira la placa, se instalan 30 varillas roscadas de 7/8 con su respectiva Epoxica y se aplica lechoza creando	4 Sikas Group / 30 Varillas 1 mts 7/8 / 30 Tuercas / 30 Arandelas / 9 Epoxica pegante		OMAR FERNANDO GONZALES	MAYRA RINCON
1-Se retiran platos, espaciadores y cuchillas desgastadas, se limpian todos los accesorios de las dos cabezas, se arman con cuchillas nuevas, se cambia un espaciador en mal estado por uno usado en buen estado.	110 Cuchillas de escofinas / 6 Limpiones		LUIS ANGEL RODRÍGUEZ	WILBER FRANCO
1-Se desmonta guarda original, se realiza corte a esta con pulidora, se pule y se instala malla metalica de 1/8, se aplica soldadura y se instala sin pintar.	5 Varillas Soldadura 6011 / 1 Metro de malla 1/8		JAIDER CARDONA	JESUS MAURELLO
1-Se lleva a su sitio base nueva con ayuda del cargador, se instalan tuercas 7/8 permitiendo que la base sienta con la baldosa de concreto se aplica grout 212 antes de poner la base y a los costados, se instala motor de giro hidráulico sobre			OMAR FERNANDO GONZALES	MAYRA RINCON
1-Se iza la Máquina con grua de Transporte Montejo 125 Toneladas para llevarla a su sitio, se instala la máquina sobre el motor de giro, se instalan 36 tornillos bristol de 3/4 para fijarla en el motor de giro, instalación de mangueras al bloque	30 Trapos / 15 gln Aceite hyd Nuto H46 / 4 tornillos 3/8 / 1 Rollo de Cinta Teflon.	Instalar A/A.	OMAR FERNANDO GONZALES	MAYRA RINCON
1-Se diligencian todos los documentos, se limpia tolva, tolvin, pantalla, orificios de la pantalla, laterales del tambor, orificios de la tolva inferior y superior, orificios de las cuchillas. Se torquean todos los tornillos de la cuchillas fijas a 270 NM y de	1 Gln Aceite gear 600 XP220	Reparar alojamientos de los tornillos que aseguran la Pantalla	CARLOS SOLANO FELIZZOLA	MAYRA RINCON
1-Se sueltan las cuchillas fijas inferior y superior, se calibran a 2.5 cuchilla por cuchilla dependiendo el desgaste de las cuchillas móviles, se vuelven a torquear las cuchillas fijas a 275 N.M		Reparar alojamientos de los tornillos que aseguran la Pantalla	CARLOS SOLANO FELIZZOLA	MAYRA RINCON
1-Se inspecciona estado de las cuchillas y se encuentran en mal estado. Se realiza cambio de cuchilla frontal de la mordaza inferior instalando una nueva, se cambian 6 tornillos M12 x 1.75 grado 12.69, se realiza rotación de cuchillas	6 Tornillos M12x1.75 grado 12.9 / 12 tornillos M12x1.75 grado 8.8 / 5 Trapos / 1 WD40 / 2 Discos de Corte / 3 Discos flag grano 60 / 1 Cuchilla		OMAR FERNANDO GONZALES	MAYRA RINCON
1-Se completa el nivel de aceite de motor.	2 Gls de Aceite 15W40.	Cambiar retenedor del cigueñal del Motor.	RAFAEL ORTIZ OLIVEROS	MAYRA RINCON
1-Se desmonta guarda principal de la guarda, se encuentran tornillos de ajuste en mal estado, se rectifican alojamientos de los tornillos con broca 9/16, se instala tornillo pasante y se solda la tuerca, se instala nuevamente la guarda, se	4 Varillas de Soldadura 6011.		JAIDER CARDONA	MAYRA RINCON
1-Se desmonta cuchilla por perdida de filo, se instala cuchilla usada con refuerzo en esquina y se saca filo con pulidora.	1 Disco de pulir.		CARLOS SOLANO FELIZZOLA	MAYRA RINCON
1-Se desmonta cuchilla usada que se instaló el día anterior por pérdida de filo, se instala cuchilla PRP-OSD-H-100-551 ya usada que se pule para sacar filo con pulidora.	1 Disco de pulir.		CARLOS SOLANO FELIZZOLA	MAYRA RINCON

1-Se desmonta manguera en mal estado, se lleva a Colmaq para arreglo de grafado, se trae de nuevo la manguera usada ya reparada, se instala.			JONATHAN LÓPEZ	WILBER FRANCO
1-Se diligencian permisos de trabajo, se desmonta guarda, se repara soldadura desprendida, se fabrica soporte para mayor firmeza de esta.			CARLOS ANDRES MERCADO	MAYRA RINCON
1-Se diligencian los permisos de trabajo, se limpian todos los puntos de engrase para verificar el rodamiento, se adiciona grasa nueva, se solda el rodillo de la banda de alimentación, se realiza orden y aseo.			JAMER ENRIQUE VARGAS	WILBER FRANCO
1- Se diligencian permisos de trabajo, se realiza limpieza general en la máquina, retirando caucho, viruta, polvo, se encuentra una cuchilla partida, se retira y se instala una cuchilla usada desmontada anteriormente, se torquean todos los	1 Cuchilla Flotante Usada.		CARLOS SOLANO FELIZZOLA	JESUS MAURELLO
1-Se diligencian documentos, se abren las compuertas de la cámara de corte, se realiza limpieza general a las cuchillas, se revisan cuchillas y se retorquean todos los tornillos de estas.		Fuga Hidráulica por ejes de la Cámara de Corte	CARLOS ANDRES MERCADO	JESUS MAURELLO
1-Se diligencia permiso de trabajo, se retiran tornillos de las cuchillas, se limpian alojamientos, se instala cuchilla usada con filo y se torquean los tornillos.	6 tornillos #12.		CARLOS SOLANO FELIZZOLA	MAYRA RINCON
1-Se desmonta rodamiento partido, con gato hidráulico se guía el tambor de cola, se instala rodamiento nuevo al eje del tambor y se alinea banda.	1 Rodamiento Nuevo		CARLOS URIBE	MAYRA RINCON
1-Se retiran tornillos y tuercas de la guarda de seguridad, de las tapas de las cabezas, se retira conjunto y se instala conjunto en stock con cuchillas nuevas, se arman accesorios.	10 Limpiones / 2 Tuercas 1 1/2 mm		LUIS ANGEL RODRÍGUEZ	JESUS MAURELLO
1-Se desmonta manguera, se envía para grafarla, se realiza limpieza en cabina, se instala la misma manguera reparada, se completa el nivel de aceite hyd.	15 Gln's Aceite H46 / 15 Trapos		EDWIN BRIEVA SANTOYA	MAYRA RINCON
1-Se diligencia documentos, se retira manguera, se usan trapos como tapón, se limpia superficie, se instala manguera nueva, se aplica teflon, se realiza orden y aseo.	1 Manguera R12 3/4 856MM		CARLOS ANDRES MERCADO	WILBER FRANCO
1-Se realiza limpieza a la tolva, cuchillas, compuertas, se torquean a 75 N/M, se encuentra una cuchilla flotante con grieta, se instala cuchilla nueva	1 Cuchilla Triangular nueva / 3 tornillos M12.		CARLOS ANDRES MERCADO	MAYRA RINCON
1-Se desarmen cabezas, se limpian espaciadores, platos, varillas, se instalan cuchillas nuevas y se arma conjunto cabezal, quedan en Stock	110 Cuchillas Escofinas		CARLOS SOLANO FELIZZOLA	JESUS MERCADO
1-Se desmonta rodamiento en mal estado y se instala rodamiento nuevo en el tambor de cola lado izquierdo.	1 Rodamiento RBR PILLOW BLOCKS UCT 210.59 MM		JAMER ENRIQUE VARGAS	WILBER FRANCO
1-Se retira chumacera en mal estado y se instala 1 nueva LH, retiran dos rodamientos en mal estado y se instalan dos nuevos, se retiran las dos varillas roscadas 7/8 UNC grado B/con su tuercas y se instala nuevas. Se tensiona	1 Chumacera T-210 / 2 Rodamientos UC-210 / 2 Varillas roscadas 7/8 x 50 cm c/u // 8 Tuercas 7/8 / a arandelas 7/8 // 8 Trapos.		OMAR FERNANDO GONZALES	JESUS MERCADO
1-Se cambia oring en tapon del reductor de velocidad.	1 Orig marca CAT		OMAR FERNANDO GONZALES	JESUS MERCADO
1-Se desmontan cuchillas y punteras en mal estado utilizando oxicrote para retirar tuercas peladas, se instalan cuchillas nuevas.	2 Cuchillas nuevas REF-1U0601	Instalar Punteras	RAFAEL ORTIZ OLIVEROS	WILBER FRANCO
1-Se realiza limpieza de tolva, tolvin, pantalla, orificios de pantalla, laterales del tambor, orificios de la tolva, cuchillas, se torquean cuchilla flotantes a 120 N/M, se rectifican alojamientos de los tornillos que aseguran la pantalla.	3 Tornillos 3/8		CARLOS SOLANO FELIZZOLA	MAYRA RINCON
1-Se desmonta cuchilla sin filo, se instala cuchilla nueva fabricada en el Taller Indumet. Nota: Cuchilla desmontada se rellena y se saca filo, queda en Stock.	1 Cuchilla Nueva Frontral / 6 Tornillos M12.		CARLOS SOLANO FELIZZOLA	MAYRA RINCON
1-Se desmonta tornillo del cardan, se retira y se revisa el yoki, se retira el retenedor, se limpian todas las superficies, se hacen cambio de dos crucetas nuevas y un retenedor, se arma cardan, yoki y se instala, se ajusta tornillos, se	5 Gls aceite de valvulina 140 / 2 Crucetas nuevas / 30 Trapos / 1 Retenedor nuevo / Silicona		CARLOS ANDRES MERCADO	MAYRA RINCON
1-Se revisa el equipo, se encuentra sin aceite hyd, se completa el nivel, se realizan pruebas y queda operativo.	10 Galones Nuto H46.		HEINER NAVARRO	JESUS MERCADO
1-Se desmonta el cardan, yoki, retenedor nuevo dañado, se limpian las superficies, se arma yoki con retenedor nuevo, se instalan cardan, se ajustan tornillos, se completa el nivel de aceite de valvulina (se reutiliza), se completa el	19 gls aceite hyd Nuto H68 / 1 Retenedor nuevo / 25 Trapos.		CARLOS ANDRES MERCADO	MAYRA RINCON
1-Se completa el nivel de aceite hyd.	7 Gls Aceite hyd Nuto 68.		HEINER NAVARRO	JESUS MERCADO
1-Se desmonta eje central, se verifica bujes de bronce y se encuentran en mal estado, se retiran bujes partiendolos con el mototool, se limpian alojamientos con roto lija, se instalan bujes nuevos con eje nuevo, se engrava y se realizan pruebas.	4 Bujes de bronce SAE660 / 1 Eje Nuevo 1340 con sus tuercas		OMAR FERNANDO GONZALES	MAYRA RINCON
1-Se dreña aceite de motor, se retiran los filtros hyd, de combustible, de motor, de aire, se limpia superficie y se instalan filtros nuevos, se adiciona aceite de motor.	1 Filtro hyd 51494 / 2 Filtros de combustible 33527 / 1 Filtro Aceite de Motor 51791 / 1 Filtro de Aire seguridad 46478 / 1 Filtro de aire primario 46479 / Filtro de		CARLOS ANDRES MERCADO	MAYRA RINCON
1-Se realiza limpieza a la máquina por fuera y dentro de la cámara de corte, retirando exceso de material para mejor funcionamiento de la misma.			JESUS DAVID MANJARRES	WILBER FRANCO
1-Se completa el nivel de aceite hyd a la HPU.	15 Gls Aceite hyd Nuto H46.		JHON ORTIZ OLIVEROS	MAYRA RINCON

1-Se corta extremos de las cuchillas para calzar punteras, se instalan punteras nuevas	2 Punteras nuevas.		JAIDER CARDONA	WILBER FRANCO
1-Retorqueo de cuchillas e insertos de cuchilla, se revisa radio de giro de cuchillas, se limpia e inspecciona visual de los motores de los motores, se revisa el nivel mirilla de aceite, se Limpia control de mantenimiento, se revisa bomba	1 Cuchilla nueva / 3 Tornillos M12.		CARLOS SOLANO FELIZZOLA	JESUS MERCADO
1-Limpieza de espaciadores y platos, montaje de cuchillas nueva, varillas, arandelas y tuercas.	110 Cuchillas / 6 Limpiones / 2 Tuercas 1/2 MM nuevas.		LUIS ANGEL RODRÍGUEZ	JESUS MERCADO
1-Se retiran tornillos y tuercas de la guarda de seguridad, se retiran tornillos de la cabeza del rodillo, se retira tapa de las cabezas, desmonte del conjunto cabezal, se sueltan tornillos de las chumaceras y se retiran, se limpia eje y se engrasa,	1 Chumacera SKF SYR 3H / 3 Limpiones		LUIS ANGEL RODRÍGUEZ	JESUS MERCADO
1-Retorqueo de cuchillas y placas de desgates, se revisa espacio entre cuchillas fijas y flotantes, se limpia e inspecciona visual motor de la cámara de corte, se revisa tensión de la correa del motor, se revisan los niveles de aceite, se Limpia	1 Kilo grasa de Lito / 10 Trapos	Arreglo de Cribadora	CARLOS SOLANO FELIZZOLA	JESUS MERCADO
1-Se desmonta conjunto cabezal de cuchillas raspadoras por desgaste, se instala conjunto cabezal que está en stock con cuchillas nuevas.			JHON ORTIZ OLIVEROS	WILBER FRANCO
1-Se retiran tornillos y tuercas de la guarda de seguridad, se retiran tornillos de la cabeza del rodillo, se retira tapa de las cabezas, desmonte del conjunto cabezal, se sueltan tornillos de las chumaceras y se retiran, se limpia eje y se engrasa,	1 Chumacera SKF SYR 3H / 3 Limpiones / 2 tornillos 3/8	Culminar con el montaje de Chumacera LH, Conjunto Cabezal y guarda de seguridad.	LUIS ANGEL RODRÍGUEZ	JESUS MERCADO
1-Se realiza ajuste y ubicación del rodamiento RH del conjunto cabezal de cuchillas de corte, se realiza cambio del rodamiento del conjunto cabezal LH en el cual se realizó calentamiento de la tornillería de la tapa exterior por mal estado	1 Rodamiento SKF SYR 3H.		CARLOS SOLANO FELIZZOLA	WILBER FRANCO
1-Se retira manguera hyd 3/4 x 1525 PSI, se instala manguera hyd 3/4 x 5000 PSI Nueva, se limpia área.	1 Manguera HYD 3/4 x 5000 PSI	Grafar Manguera Retirada	JONATHAN LÓPEZ	JESUS MERCADO
1-Se retira conjunto cabezal LH, se retira guarda de seguridad, se desajustan prisioneros de las chumaceras LH, Central y RH, se golpea el eje, se mide distancia del eje, se ajustan prisioneros de todas la chumaceras, limpieza y	3 Limpiones		LUIS ANGEL RODRÍGUEZ	JESUS MERCADO
1-Limpieza de espaciadores y platos, montaje de cuchillas nuevas, varillas, arandelas y tuercas.	2 Limpiones / 110 Cuchillas nuevas / 1 Espaciador de Segunda.		LUIS ANGEL RODRÍGUEZ	JESUS MERCADO
1-Se realiza instalación y conexión mecánica y eléctrica del arranque Remanufacturado. 2-Se desmonta caja del mofle por fisura, se suelda y se instala nuevamente.	15 Varillas de soldadura 6011 / 1 Arranque manufacturado.		HEINER NAVARRO	MAYRA RINCON
1-Se precalienta chumacera, se desbastó eje con pulidora y motortool, se extrae chumacera partida y se instala chumacera nueva.	1 Chumacera T210-UC210.50 / 1 Disco Flash / 1 WD-40 / 2 Trapos		JESUS DAVID MANJARRES	MAYRA RINCON
1-Se desmonta filtro Z10 y se instala filtro nuevo.	1 Filtro Z10 P171311		JESUS DAVID MANJARRES	MAYRA RINCON
1-Se desmonta filtro Z10 y se instala filtro nuevo.	1 Filtro Z10 P171311		JESUS DAVID MANJARRES	MAYRA RINCON
1-Se retira manguera que abre la mordaza por fuga y se encuentra oring en mal estado, se instala oring nuevo, se instala manguera y se completa el nivel de aceite a la HPU.	1 Oring Nuevo / 5 Gls Aceite Nuto H46 / 2 Trapos.		JONATHAN LÓPEZ	MAYRA RINCON
1-Se retira chumacera partida y se instala chumacera nueva.	1 Chumacera T210-UC210.50		JOHN ALEX SOLANO FELIZOLA	MAYRA RINCON
1-Se extraen 3 tornillos dañados en la rosca, se rectifican los alojamientos, se limpian y se instalan 3 tornillos nuevos con trabarosca rojo.	3 Tornillos 3/8 Nuevos.		CARLOS ANDRES MERCADO	MAYRA RINCON
1-Se extraen tornillos y busing partidos de la cuchilla frontal, se afilan cuchillas con pulidora, se rectifican alojamientos de los busing, se instalan nuevamente las	6 Tornillos M16 nuevos / 6 Busing / 1 Disco flash / WD40	Instalar Pisador.	EDWIN BRIEVA SANTOYA	MAYRA RINCON
1- Tambor de Cola Banda M107, se encuentran tornillos sueltos de ambos lados y se instalan 3 tornillos con traba rosca rojo. Se Realiza inspección a todos los		Instalación de tornillos faltantes a las bandejas de las	CARLOS ANDRES MERCADO EDWIN BRIEVA SANTOYA	MAYRA RINCON
1-Se extrae un tornillos partido y un busing de la cuchilla frontal, Se instala tornillo nuevo y busing recuperado, se cambia un tornillo por cuadrante en mal	2 Tornillos M16 nuevos / 1 Busing Recuperado.		JOHN ALEX SOLANO FELIZOLA	JESUS MERCADO
1. Se deja reposar el equipo, se retira tapon de aceite, se retiran filtros de aceite, combustible, motor, a/a. Se instalan filtros nuevos, y aceite nuevo al motor.	1 1/2 Aceite 15W40 / 1 Filtro de Motor AIP 1055 / Filtro de Aceite / Filtro de Aire Acondicionado ACP-038		JOSE ANTONIO AMAYA	JESUS MAURELLO
1- Se instalan toda la empaquetadura y retenedores de la bomba , se realiza prueba y queda OK.	1 Kit De repuestos 1496061		OMAR FERNANDO GONZALES	MAYRA RINCON
1- Se retira tapa de la guarda, se retira cabeza de conte LH, se suelta chumacera central e izquierda para el ingreso de la correa nueva, se ajustan chumaceras, se	1 correa Nueva 960-8 MGT-60	Instalar varilla del Cilindro de Tildeo.	JONATHAN LÓPEZ	MAYRA RINCON
1-Se desmonta cilindro, se retira oring partido superior e inferior, se instalan oring nuevos, se limpia cilindro y se instalan, se torquean tornillos, varilla del cilindro	10 Trapos / 2 Oring		JOSE ANTONIO AMAYA	WILBER FRANCO
1- Se desinstala el eje cardan por mala instalación y se posiciona nuevamente. Se deja en forma correcta.			EDWIN BRIEVA SANTOYA	MAYRA RINCON
1- Se desmonta cilindro, se cambia de posición los oring, se instala cilindro, se hace prueba y la fuga continua, se desmonta nuevamente el cilindro, se deja en	15 Trapos / 1 Pisador nuevo / 1 Cuchilla frontal Reparada	Instalar o'ring's en Cilindro de Tildeo.	JAIDER CARDONA	WILBER FRANCO
1-Se sueldan chaneles a la tornamesa para evitar que el material cortado por la Shear atasque el giro de la mesa de giro.	20 Kls soldadura 7018 / 5 Discos de corte / 2 Disco de pulir abrasivo		JOSÉ RAMÓN MARTINEZ	WILBER FRANCO
1-Se desmonta tornamesa y se reubica posición de la misma por terreno en mal estado, se perforan 19 agujeros para el anclaje del entre dos de la tornamesa, se	3 Varillas roscadas 3/4			

1-Se desmonta pisador, se desmonta cuchilla frontal, se retiran busing y tornillos partidos, se instala cuchilla reparada con 6 tornillos y 6 busing nuevos, se aplica	6 Tornillos nuevos M16 12.9 / 6 Busing Recuperados / 1 Cuchilla Frontal Reparada (Relleno y Afilado)		EDWIN BRIEVA SANTOYA	MAYRA RINCON
1-Se desmonta manguera, se tapa para evitar fuga, se instala manguera nueva.	1 Manguera Nueva 3,07 Mtrs R2 3/4 / 5 trapos / WD40 / 24 Arandelas / 24 Tuercas a los Pernos.		EDWIN BRIEVA SANTOYA	MAYRA RINCON
2- Se aplica sika a los pernos anclados (se dejó reposar 24 hrs). Se torquean			JAIDER CARDONA	WILBER FRANCO
1-Se terminan de soldar los ángulos a la tornamesa y se aplica pintura negra anticorrosiva.				
1-Se instala oring y se arma cilindro, se instala cilindro en la manguera quedando ok.	1 Oring.		JOSÉ RAMÓN MARTINEZ	WILBER FRANCO
1-Se arma el conjunto cabezal de cuchillas con la guía del manual y usando cuchillas nuevas.	110 Cuchillas de escofinas.		CARLOS SOLANO	WILBER FRANCO
1-Se pule y soldan las fracturas de la tapa de la cribadora, se instalan la tapa con remaches.	6 Soldadura 7018 y 6011 / 15 Remaches		FELIZZOLA	WILBER FRANCO
1-Se rellenan cuchillas de corte y laterales con soldadura inoxidable 308 y soldadura 7018, se pule para dar acabado. Se dejan listas 2 Cuchillas de corte	10 Soldadura 308 Inoxidable / 7 Soldadura 7018 / 2 Discos Flaw		CARLOS SOLANO	WILBER FRANCO
1-Se retiran tornillos y tuercas de la guarda de seguridad, de las tapas de las cabezas, se retira conjunto y se instala conjunto en stock con cuchillas nuevas,	4 Limpiones / 5 Amarres Plasticos.		JAIME ROMERO GARCIA	WILBER FRANCO
1-Se diligencian documentos. Se desmontan cuchillas laterales y superiores de la mordaza, se instalan cuchillas que estaban reparadas en Stock, se relleno con	6 tornillos M12 / 12 Tornillos M8 / 2 Cuchillas Laterales	Instalar abrazadela en las mangueras del Boom para evitar	LUIS ANGEL RODRÍGUEZ	WILBER FRANCO
1-Se desmonta cilindro, se hace prueba de instalacion del nuevo cilindro para pero no encajó el pasador en la oreja del cilindro Reman, se desbasta con motor	Reparadas / 10 gls H46 / 1 Kilo de grasa / 1 Grasea		CARLOS SOLANO	JESUS MERCADO
1-Cambio de oring al cilindro desmontado para dejar operativo en stock. se cambia oring en tapa base del cilindro y el oring de acople a manguera superior.	1 Cilindro Reman / Oring 2M-9780 / Loctite.		FELIZZOLA	WILBER FRANCO
1-Se desmonta manguera, se lleva a colmac por garantía para reparacion, se instala nuevamente.	2 Oring 3D-2824		EDWIN BRIEVA SANTOYA	WILBER FRANCO
1-Se pule cuchillas para retirar material en mal estado. Se rellena como base con soldadura 308 y 360 para terminar, se pule y se saca filo con disco.	2 Discos para desbasta / 3 discos Flaw / 1/2 Kilo de soldadura 308 / 1/2 Kilo soldadura Antidesgaste 360.	Terminar de pulir 3 cuchillas	JESUS DAVID	JESUS MAURELLO
1-Se sueltan líneas hidráulicas del cilindro parte del bastago y lado camisa, se suelta tapa del cilindro, se retira pin y se extrae bastago, se sueltan torillos del	6 Trapos / 1 Gl Gasolina / 1 kit de sellos 3769017 / oring 4J0521 / 3 gls Aceite Nuto 68.	Cambiar Sellos del Cilindro de	MANJARRES	JESUS MAURELLO
1-Se evalua anomalia de las luces, se encuentra fusible quemado, se encuentra linea que alimenta las luces en corto y tierra, se cambia cable en mal estado,	Fusible de 10 Amp	Direccion RH. Instalar lámpara inferior de la cabina parte trasera.	JOSE ANTONIO AMAYA	JESUS MAURELLO
1-Se arma el conjunto cabezal de cuchillas con la guía del manual y usando cuchillas nuevas. se realiza limpieza a todas la piezas.	110 Cuchillas de escofina.		JOSE ANTONIO AMAYA	WILBER FRANCO
1. Se realizan permisos de trabajo, se ejecutan las tareas anexadas en la programación.	10 Trapos, 1 libra grasa de Lito.		LUIS ANGEL RODRÍGUEZ	JESUS MERCADO
1- Se desmonta damper, se destencionan correa del alternador y a/a, se desinstalan correas, se instala correa nueva de la bomba de agua y se tensiona	1 Correa 17330, Trapezoidal.		CARLOS SOLANO	JESUS MERCADO
1-Se sueltan líneas hyd del cilindro, se sueltan tuercas para extraer vástago, se extrae pin del vástago y se extrae cilindro, se realiza desarme del cilindro y se	1 Kit de sellos P/N: 3769017 // 6 Trapos // 3 Telas absorbentes // 1/4 de gasolina		JOSE ANTONIO AMAYA	JESUS MERCADO
1-Se arma el conjunto cabezal de cuchillas con la guía del manual y usando cuchillas nuevas. se realiza limpieza a todas la piezas.	110 Cuchillas de escofina / 2 tuercas 14 mm.		JOSE ANTONIO AMAYA	WILBER FRANCO
1-Se diligencian permisos de trabajo, se realiza torque a las cuchillas flotantes, se realizan actividades anexadas en la programación.	10 Trapos / 1 Libra de grasa de litio.	Realizar torque y calibración de las cuchillas fijas.	LUIS ANGEL RODRÍGUEZ	JESUS MERCADO
1-Se diligencia permiso de trabajo, se fabrica base para extraer pin LH, se levanta el boom con ayuda del gato power, no se logró extraer pin.	5 Gls de ACPM / 10 Trapos / 3 mtros de soldadura Tc.	Extraer pin.	CARLOS SOLANO	JESUS MERCADO
1-Se diligencia documentación de seguridad, se desarma comando Rh y se desmonta joystick, se revisa para verificar si tiene arreglo, se encuentra palanca	1 Interruptor de elevavidrios.		FELIZZOLA	WILBER FRANCO
1-Se desmontan guardas para para realizar extracción del eje, se toman medidas para fabricar nuevo eje, se retiran bujes de bronce del cilindro LH y se envian a	10 Trapos	Continuar con la Extraer el pin.	JONATHAN LÓPEZ	JESUS MERCADO
1-Se retiran tornillos de las chumaceras, se retiran chumaceras, desmonte de eje central.	5 Trapos.	Llevar el eje al torno para verificar y darle correccion a la	JONATHAN LÓPEZ	JESUS MERCADO
1-Se procede a desmontar base del del cilindro power soldado RH del boom, se fabrican base para soldarla LH del boom, se desmonta la cabina, se desmontan	4 Bujes de bronce / 1 Eje de acero de 70 CM / 1 Lt de 15W40 / 15 Trapos.	Instalar Cilndros, eje y armar cabina	JONATHAN LÓPEZ	JESUS MERCADO
1- Se adiciona un galon de aceite hidráulico 15W40	1 GI 15W40		JOSE ANTONIO AMAYA	WILBER FRANCO
1. Se llevan al sitio con apoyo del cargador los cilindros, se acian a la maquina con el pasador superior, se ubica cabina de la maquina, se asegura con tornillos	10 gls aceite Nuto H46 / 20 Trapos.	Soldar motor de giro fracturado con soldadura niquel 100,	JOSE ANTONIO AMAYA	WILBER FRANCO
1-Se desmonta cilindro de tildeo, se desarma y se cambian empaques y sellos, se arma y se instala, queda operativa la maquina.	1 Juego de empaques cilindro Volvo		JOSE ANTONIO AMAYA	WILBER FRANCO
1-Se instala eje central, se ajustan tornillos de las chumaceras. Se retira tapa del conjunto cabezal, se retiran varillas y conjunto cabezal, se retiran prisioneros de	1 Balinera de segunda, 3 litros de gasolina, 6 limpiones.		LUIS ANGEL RODRÍGUEZ	JESUS MERCADO
1-Se retiran guardas y se realiza limpieza, se verifican bujes, se extraen desgastados, se engrasan y se vuelven a instalar, se lubrica eje parte inferior y	18 Tornillos 8.8 M16 / 6 Busing recuperados / 2 Varillas de soldadura 308L / Traba rosca / 1 Disco		CARLOS URIBE	MAYRA RINCON
1-Se retira pisador, 6 busing y 6 tornillos, se instala cuchilla reparada con 6 busing recuperados y 6 tornillos 8.8 nuevos con trabarosca. Se desmontan	110 Cuchillas de escofinas / 1 Espaciador de segunda.		EDWIN BRIEVA SANTOYA	MAYRA RINCON
1-Se limpian espaciadores y platos, armado con cuchillas nuevas, montaje de platos, varillas y tuercas.	2 Kilos de grasa		LUIS ANGEL RODRÍGUEZ	JESUS MERCADO
1. Se realizan permisos de trabajo, se ejecutan las tareas anexadas en la programación.	1 Grasea	Fabricar Eje de los Tornillos Sin Fin por desgaste.	CARLOS SOLANO	OSCAR MORON
1. Se realizan permisos de trabajo, se ejecutan las tareas anexadas en la programación.			FELIZZOLA	WILBER FRANCO
			JESUS DAVID	
			MANJARRES	

1-Se retiran tuercas y tornillos de la guarda, se retiran guardas, se retira conjunto cabezal, limpieza y lubricación del eje, montaje del conjunto cabezal	2 Limpiones		LUIS ANGEL RODRÍGUEZ	WILBER FRANCO
1-Se realiza cambio de cuchillas a una cabeza raspadora. Se realiza cambio al conjunto cabezal.	4 Limpiones / 55 Cuchillas de escofinas / 1 Varilla del conjunto cabezal.		LUIS ANGEL RODRÍGUEZ	WILBER FRANCO
1-Se retira guardas del conjunto cabezal, se retira conjunto cabezal, se realiza limpieza, se lubrica eje central, y se instala y arma el conjunto cabezal, se realiza	grasa?		LUIS ANGEL RODRÍGUEZ	WILBER FRANCO
1- Se desmonta cuchilla por desgaste, se instala cuchilla nueva con tornillos nuevos.	Cuchilla ? / 4 Tornillos usados 8.8 / 2 Tornillos nuevos 8.8.		EDWIN BRIEVA SANTOYA	MAYRA RINCON
1-Se ponen llantas en los costados para asegurar la máquina, se recoge en taller OFG motosoldador, unidad hidráulica, gato power, maceta, agamix. Se procede	1 Rollo de soldadura 70 ultra / 1 Botella de oxígeno / 40 Trapos	Limpieza	OMAR FERNANDO GONZALES	MAYRA RINCON
1-Se desmonta manguera rota, se aprovecha el largo de la manguera y se corta, se instala nuevamente con sus respectivos clanes, se adiciona agua al radiador.		Cambiar Retrovisores	JOSE ANTONIO AMAYA CARLOS SOLANO FELIZZOLA	WILBER FRANCO OSCAR MORON
1- Se completa el nivel de aceite en la TXM	4 Gls Aceite Nuto H46		JOSE ANTONIO AMAYA	WILBER FRANCO
1-Se desmontan guardas laterales de la cabina, se sueltan líneas de presión piloto; entrada y salida de la bomba dosificadora, se sueltan tornillos de la	1 Kit de sellos PN 1184341 / 8 Trapos / 1,5 gls Nuto H46	Fuga hyd por detras de la Placa de desgaste.	CARLOS SOLANO FELIZZOLA	OSCAR MORON
1-Se realizan las actividades del anexo a la programación, se encuentra cuchilla de inserto triangular fisurada, se retira y se instala cuchilla nueva.	2 Kilos de grasa / 1 Cuchilla Triangular.		JOSE ANTONIO AMAYA	WILBER FRANCO
1-Se desmonta compresor de a/a y se cambia el aceite, se instala nuevamente se realiza al vacío, una manguera no aplica, se va al pueblo en busca de otra	3 Potes de gas R134 A / 1 Pote de aceite sintético para compresor a/a R134a / 3 Trapos		JOSE ANTONIO AMAYA	WILBER FRANCO
1-Se retiran tornillos de la guarda de seguridad, se retira guarda, se retiran tornillos y tapa de la cabeza de la cuchilla, se retiran conjunto cabezal, limpieza y	3 Limpiones / 55 Cuchillas usadas / 6 Espaciadores se segunda (de una cabeza en stock).		LUIS ANGEL RODRÍGUEZ	OSCAR MORON
1-Se retiran tornillos y busing en mal estado de la mandíbula inferior, se rectifican alojamientos de los busing, se instalan tornillos y busing.	6 Busing / 6 Tornillos 8.8		CARLOS SOLANO FELIZZOLA	OSCAR MORON
1- Se diligencian permisos de trabajo, se verifican la calibración de las cuchillas fijas presentan mucha separación cuchillas fijas superior e inferior, se realizan 4		Calibrar las Cuchillas fijas inferior y superior.	CARLOS SOLANO FELIZZOLA	OSCAR MORON
1-Se cambia correa por desgaste en los canales.	1 Correa 960-8mgt-60		CARLOS SOLANO FELIZZOLA	OSCAR MORON
1-Se abre tapa de la rotovalvula y se encuentra material atascado, aleta doblada; se retira material.		Cambiar aleta de la Rotovalvula	JAIDER CARDONA	MAYRA RINCON
1-Se retiran 6 busing con los tornillos partidos, limpieza y rectificación de roscas, se instalan 6 tornillos nuevos con 6 busing recuperados.	6 Tornillos nuevos 8.8 / 6 Busing recuperados.		EDWIN BRIEVA SANTOYA	MAYRA RINCON
1-Lubricación de los rodamientos de la cabeza raspadora, bujes de los cilindros, base del madril, base del neumático, cadena base del neumático, se ajustan	1 kilo de grasa / 110 Cuchillas de Escofina		JAIDER CARDONA	MAYRA RINCON
1-Se extraen 6 tornillos con busing, limpieza con WD40 y piedra, se rectifican alojamientos de los tornillos y se instala cuchilla recuperada con tornillos nuevos	4 Busing recuperados, 6 Tornillos nuevos 8.8 / 1 Cuchilla Recuperada.		EDWIN BRIEVA SANTOYA	MAYRA RINCON
1-Extracción de tornillos y busing, limpieza de la cuchilla, se instala cuchilla con tornillos nuevos y busing recuperado. se aplica trabarosca.	6 Tornillos nuevos 8.8 / 2 Busing Recuperados / 1 Cuchilla recuperada / 1 Disco fiasch.		EDWIN BRIEVA SANTOYA	MAYRA RINCON
1-Se completa el nivel de aceite de motor.	1 Gl aceite 15W40		JHON ORTIZ OLIVEROS	MAYRA RINCON
1-Se extrae un tornillo patido y un busing, se rectifica alojamiento, se limpia con WD40, se instala un tornillo 8.8 nuevo y un busing recuperado, se aplica	1 Tornillo 8.8 nuevo / 1 Busing recuperado.		EDWIN BRIEVA SANTOYA	MAYRA RINCON
1-Se realiza lubricación de carretilla, de la hoja de corte deslizante, en los bujes de los cilindros, se torqueman tornillos, se realiza limpieza.	1 Kilo de grasa.		CARLOS SOLANO FELIZZOLA	MAYRA RINCON
1-Se instala conjunto cabezal con cuchilla nuevas, se torqueman tornillos, se instalan guardas. 2-Se cambia oring en el manómetro de la HPU por desgaste.	110 Cuchillas / 1 Oring		CARLOS SOLANO FELIZZOLA	MAYRA RINCON
1- Se reemplaza Swich	1 Shiwn nuevo.		EDWIN BRIEVA SANTOYA	MAYRA RINCON
1-Se extraen tornillos partidos, se instala cuchilla con 6 tornillos nuevos y 6 busing recuperados, se aplica trabarosca	6 Tornillos 8.8 nuevos / 6 Busing recuperados.		EDWIN BRIEVA SANTOYA	MAYRA RINCON
1-Se dreña aceite de motor, se cambian filtro de aceite, combustible, aire, aceite hyd, se agrega aceite al motor, se desmonta bombin en mal estado y se instala	1 Filtro hyd 514921 / 2 Filtro de Combustible 33527 / Filtro aceite de motor 51791 / Filtro de aire 46478 -		JHON ORTIZ OLIVEROS	MAYRA RINCON
1-Se encuentran 8 tornillos partidos de la Corona de giro, 28 en buen estado. Se retorqueman cuchillas, se revisa espacio entre cuchillas, limpieza e inspección		Torqueman todos los días los tornillos de la Corona de Giro.	CARLOS SOLANO FELIZZOLA	WILBER FRANCO
1-Se adicionan dos potes de gas dejando la presión del compresor en 40 PSI.	2 Potes de gas R4342		JOSE ANTONIO AMAYA	WILBER FRANCO
1-Se torqueman cuchilla y placa de desgaste, se limpian: motor, control de mto, aspersores de agua, pantalla. Se revisan: nivel hyd, líneas hyd, bomba hyd,			CARLOS URIBE	MAYRA RINCON
1-Revisión y limpieza del área, se cortan 6 vigas para sostener la máquina y la mordaza, se soldan en la base de la cabina y con apoyo del gato hyd se levanta	8 Varillas 6011 / 2 discos de corte		EDWIN BRIEVA SANTOYA	MAYRA RINCON
1- Se realizan todos los puntos críticos descriptos en el anexo de la programación.			JESUS DAVID MANJARRES	WILBER FRANCO
1-Se instala manguera hyd, turbería de admisión, se fabrican dos anillos y se instala base del sistema de escape, se instala exosto.	2 Tornillos / 1 Disco de corte		JHON ORTIZ OLIVEROS	MAYRA RINCON
1-Instalación del motor de giro, instalación de tornillos superiores e inferiores, se aplica trabaroscas, se torqueman tornillos a 190 N.M, se cortan las vigas instaladas	42 Tornillos nuevos / 3 Discos de Corte.		JESUS DAVID MANJARRES	MAYRA RINCON
1-Se pulen cuchillas para retirar material en mal estado, se rellenan con soldadura 308 como base, se rellena con soldadura 350, se pulen para acabado	3 Discos de desbaste / 4 Discos flex / 2 Kilos de soldadura 308 / 1 Kilo de soldadura 350	Terminar de rellenar cuchilla frontal partida en dos.	JAIDER CARDONA	WILBER FRANCO
1-Se desmonta caja de humo, se repara parte partida, se desmonta manguera en mal estado para cambio.	1 Mameluco / 4 Trapos.		JOSE ANTONIO AMAYA	WILBER FRANCO

1-Se desmontan llantas delanteras, se amarra el tren delantero, se suelta eje cardan y se suelta tornillería del eje del tren delantero para desmontar. Se	7 Sellos de los racores y tapones / 17 Trapos / 1 Pote de penetrante WD40 / Retenedor del Yoki / 2 Discos /		JOSE ANTONIO AMAYA	WILBER FRANCO
1-Se lubrican todos los puntos de la maquina, se verifica tension de la correa, se retira conjunto cabezal de raspado, se limpia area, se lubrica eje central, se	4 Limpiones / 2 kilos de grasa de litio.		LUIS ANGEL RODRIGUEZ	WILBER FRANCO
1-Se desarmen las dos cabezas, se limpian accesorios, se arman con cuchillas nuevas.	110 Cuchillas nuevas / 4 Limpiones / 4 Varillas nuevas / 4 Arandelas / 2 Tuercas 14mm.		LUIS ANGEL RODRIGUEZ	WILBER FRANCO
1-Montaje del eje central, se instalan y se ajustan tornillos del eje, se engrasa mordaza, cilindro, eje, motor de giro. Se posiciona tornillos, buje y arandela del	7 Kilos de grasa / 1 Tornillo 8.8 nuevo.		OMAR FERNANDO GONZALES	MAYRA RINCON
1-Se instala transmisión, cardan, se torquean tornillos de la transmisión, se instala llanta delantera, se completa el nivel de aceite de la transmisión, se	10 Gls 15W40 / 9 Gls Nuto 68 / 5 Gls de Refrigerante		JHON ORTIZ OLIVEROS	MAYRA RINCON
1-En taller OFG: Se modifica camisa en ambos extremos para oring, modificación del pistón, se profundizan ranuras para guías de vaquellita, se amplía y se	10 Trapos / WD40 / 10 Gls aceite Nuto 46.		JOSE ANTONIO AMAYA	MAYRA RINCON
1-Se cambia manguera por fuga.	1 Manguera 3/4 R17		CARLOS SOLANO FELIZZOLA	OSCAR MORON
1- Se desmonta manguera en mal estado, se instala manguera nueva.	Manguera de Direccion / 6 Trapos		JOSE ANTONIO AMAYA	WILBER FRANCO
1- Se realizan todos los puntos criticos descriptos en el anexo de la programación.	1 kilo de grasa y 1 galon de desengrasante		CARLOS URIBE	JESUS MAURELLO
1- Se realizan todos los puntos criticos descriptos en el anexo de la programación.	1/2 kilo de grasa		CARLOS ANDRES MERCADO	MAYRA RINCON
1- Se realiza aplicación de sika flex en la parte superior y lateral del ducto.	2 sikaflex		JAIDER CARDONA	MAYRA RINCON
1-Extracción de 6 tornillos y bushing, se limpian alojamientos de estos con WD40, se retira pisador, se instala cuchilla inferior usada con tornillos nuevos y	6 tornillos 8.8 nuevos / 6 bushing nuevos / 1 Cuchilla frontal usada / 2 Cuchillas laterales usadas.		EDWIN BRIEVA SANTOYA EDWIN BRIEVA	MAYRA RINCON
1- Extracción de 6 tornillos y 6 bushing, se limpian alojamientos y se rectifican roscas, se instala cuchilla frontal afilada con 6 tornillos nuevos y 6 bushing de	6 Tornillos 8.8. nuevos.		SANTOYA	MAYRA RINCON
1-Se realizan todos los puntos criticos descritos en el anexo de la programación. Se aplica soldadura a la guarda de la Cabeza raspadora LH.	1 Libra de grasa / 6 Varillas de soldadura 6011.		JAIDER CARDONA	MAYRA RINCON
1- Se fabrica tapa inferior con sus respectivos oficios.		Fabricar bujes inferiores	CARLOS ANDRES MERCADO	MAYRA RINCON
1- Instalación de tornillos superiores e inferiores con traba rosca, se torquean, se desmonta base que sostiene la cabina, se torquean nuevamente los tornillos a	15 Tornillos 8.8 nuevos / 1 Cuchilla frontal nueva / 2 Cuchillas Laterales Nuevas / 4 Cuchillas Laterales		EDWIN BRIEVA SANTOYA	MAYRA RINCON
1- Se realiza cambio del Tornillo Sin Fin M135 a la posición del Tornillo Sin Fin M131 quedaron con las fases intercambiadas haciendo que devolviera todo el			CARLOS ANDRES MERCADO	MAYRA RINCON
1- Se retorquean los tornillos inferiores y superiores de la base del Motor de giro.			CARLOS SOLANO FELIZZOLA EDWIN BRIEVA	WILBER FRANCO
1- Se retorquean los tornillos inferiores y superiores de la base del Motor de giro.			SANTOYA	MAYRA RINCON
1-Se abre compuerta, se bajan las pantallas, se retira material de interior de la máquina, se arma nuevamente la máquina y se cierra compuertas.			JESUS DAVID MANJARRES	WILBER FRANCO
1- Se taladran agujeros para los tornillos que sujetan las tapas al rodillo para evitar el desplazamiento de la banda.			OMAR FERNANDO GONZALES	WILBER FRANCO
1- Se retorquean los tornillos inferiores y superiores de la base del Motor de giro.			CARLOS SOLANO	WILBER FRANCO
1-Se despeja área, con soporte del Manlift se extraen pines del cilindro, con eslingas y el cargador se desmonta el cilindro, se cambian oring del cilindro, se	2 Oring.	Instalar Cilindro	FELIZZOLA	WILBER FRANCO
1-Se instala cilindro, se instalan mangueras hyd, se ajusta cada manguera, se realiza prueba de funcionamiento y se observa nuevamente fuga, se desmonta	1 Oring.		EDWIN BRIEVA SANTOYA	MAYRA RINCON
1- Se retorquean los tornillos inferiores y superiores de la base del Motor de giro. Se encuentra un tornillo partido.			CARLOS SOLANO FELIZZOLA EDWIN BRIEVA	WILBER FRANCO
1- Se retorquean los tornillos inferiores y superiores de la base del Motor de giro.			SANTOYA	MAYRA RINCON
1-Se realizan todos los puntos criticos descriptos en el anexo de la programación.			JESUS DAVID MANJARRES	WILBER FRANCO
1- Se retorquean los tornillos inferiores y superiores de la base del Motor de giro.			CARLOS ANDRES MERCADO	MAYRA RINCON
1-Se realizan todos los puntos criticos descritos en el anexo de la programación.	1 Kg grasa de Litio.		VICTOR JOSE GUERRA	OSCAR MORON
1- Se desmonta manguera rota, se lleva a Colmaq para su fabricación, se instala y queda ok.	1 Manguera nueva.		CARLOS SOLANO FELIZZOLA	WILBER FRANCO
1- Se retira guarda, se desinstala gato y se instala gato nuevo.	1 cilindro PN: 1769170	Revisar motor del limpia vidrio.	JOSE ANTONIO AMAYA	WILBER FRANCO
1-Se extraen dos tuercas inscrustradas en los alojamientos de los tornillos que sujetan el motor, se ubica motor de la maquina, se realizan ajusten en sitio para		Torquear tornillos de la Base del Motor de Giro.	CARLOS SOLANO FELIZZOLA	WILBER FRANCO
1- Se termina de soltar los tornillos faltantes, se desmonta el motor de giro y se envía al taller OFG para espera de extracción de los 5 tornillos partidos		instalación de motor de giro	JONATHAN LÓPEZ	OSCAR MORON
1-Se desmonta el cilindro, se retira el ojo del vastago, se retiran las mangueras hidraulicas y se sellan con los tapones, se retiran las cuatro tuercas que	1 Oring / 6 Trapos		JONATHAN LÓPEZ	OSCAR MORON
1- Se instalan los 8 tornillos faltantes, se verifica ajuste de todos los tornillos de la corona de giro, se retiran los soportes metálicos soldados a la máquina, se	5 Trapos / 1 kilo de grasa de litio	Instalar guardas laterales, cambiar oring de banco de	JONATHAN LÓPEZ	OSCAR MORON

1-Se desmonta conjunto de cuchillas para cambio, se evidencia correa en mal estado y se cambia.	1 Correa 960-8mgt-60		CARLOS ANDRES MERCADO	OSCAR MORON
1- Se retiran los 6 bussing, se realiza limpieza en las roscas, se instalan los 6 bussing de repuesto y se instala la cuchilla frontal	6 Tornillos M12 de 12.9	Extraer tornillos de los bussing partidos	JOHN ALEX SOLANO FELIZOLA	JESUS MERCADO
1- Se retiran los bussing de la mordaza y se realiza limpieza a las roscas, se realiza limpieza a la base de la cuchilla frontal con piedra para pulir, se instalan	4 Varillas de soldadura 308	Instalar cuchilla frontal, extraer los 2 tornillos faltantes de la	EDWIN BRIEVA SANTOYA	JESUS MERCADO
1-Se extraen 4 tornillos partidos con el equipo de soldadura, se desmontan cuchillas y se instalan cuchillas usadas. 2-Se torquean tornillos de la base del	3 Varillas de Soldadura de acero inoxidable / 6 Cuchillas usadas / 6 Tornillos M12	Extraer tornillo faltante de la cuchilla lateral	CARLOS ANDRES MERCADO	OSCAR MORON
1-Se realizan todos los puntos críticos descritos en el anexo de la programación.	1 Kg grasa de Litio.		CARLOS ANDRES MERCADO	OSCAR MORON
Se extraen los tornillos partidos dentro de los bussing 7 en total, se realiza limpieza a las roscas con wd40 y machuelos M12	2 valliras de soldadura 308		JAIDER CARDONA	JESUS MERCADO
1-Se realizan todos los puntos críticos descritos en el anexo de la programación.	libra y media de grasa de litio / 10 trapos	Revisar estado del filo de las cuchillas flotante	JAMER ENRIQUE VARGAS	JESUS MERCADO
1-Se completa el nivel de aceite en la HPU	5 gls Aceite dte25 ISO 46		CARLOS SOLANO FELIZZOLA	WILBER FRANCO
1-Se realiza cambio del switch de acción de corte; cierre y apertura de la mordaza, por uno nuevo.	1 Switch Quality Automático producto SQ-1200		CARLOS SOLANO FELIZZOLA	WILBER FRANCO
1- Se retiran los bussing y se realiza limpieza de las roscas y base de la cuchilla con piedra para pulir, se extraen los tornillos partidos del pisador, se instalan los	6 tornillos M12 12,9 / 3 tornillos M16 12,9 / 1 varilla de soldadura 308		EDWIN BRIEVA SANTOYA	JESUS MERCADO
1-Se revisa el a/a que funcione, se instalan ductos, se abre una ventana en la pared de la cabina para salida de los ductos, se aplica espuma para sellar fugas	1 Espuma. / 1 a/a Portátil		JAIDER CARDONA	WILBER FRANCO
1-Se retiran tornillos de las chumaceras central e izquierda, se retiran tornillos de la correa y correa dañada, se instala correa nueva, se tensiona, se instalan	1 Correa 0960-08mxt		LUIS ANGEL RODRÍGUEZ	WILBER FRANCO
1-Se desmontan cuchillas, se limpian alojamientos de los tornillos del pisador y de las cuchillas, se instalan cuchillas y pisador con tornillos nuevos, se aplica	6 Tornillos M12 / 3 tornillos M16.		JESUS DAVID MANJARRES	WILBER FRANCO
1-Desmante del pisador, se retira cuchilla con los tornillos partidos, se cambian los 6 bushing por otros usados, limpieira de los alojamientos de los tornillos y	6 Tornillos M12 grado 12.9		CARLOS SOLANO FELIZZOLA	WILBER FRANCO
1-Se retira guarda y tapas del conjunto cabezal, se retira conjunto cabezal, se limpia y lubrica el eje central, se instala conjunto cabezal que estaba en stock	4 Limpiones / 2 Tornillos 14MM		LUIS ANGEL RODRÍGUEZ	WILBER FRANCO
1-Se desarmen cabezas, se limpian accesorios, se arma conjunto cabezal con cuchillas de segunda.	2 Limpiones.		LUIS ANGEL RODRÍGUEZ	WILBER FRANCO
1-Se realizan las actividades escritas en el anexo, se desmontan las cuchillas y se extraen tornillos partidos. NO se realiza engrase del motor de giro de la Mesa	6 Tornillos M12 / 2 Varillas Soldadura 6011		JONATHAN LÓPEZ	OSCAR MORON
1-Se abren compuertas de la camara de corte, se retirará material de caucho y viruta atascado, se encuentran tornillos partidos, 4 cuchillas flotantes partidas y 4			CARLOS ANDRES MERCADO	OSCAR MORON
1-Adecuación de equipos y permisos, extracción de tornillos partidos con el equipo de soldadura, se extraen 8 tornillos de las cuchillas flotantes y dos de las	16 Tornillos (pernos de bloque de cuña) / 8 Tornillos de gato / 16 Pernos de placa de desgaste. / 9 Varillas de soldadura 312 / 10 Trapos / 1 Piedra de Pulir / Traba rosca / 12 Tornillos M16x20x100mm / 6	Revisar el bloque de cuchillas fijas parte superior, tornillos de	CARLOS SOLANO FELIZZOLA	WILBER FRANCO
1-Se retiran placas laterales en mal estado, se extraen tornillos partidos M16x20, se instalan 3 cuchillas nuevas.	6 Tornillos M12 Cabeza hexagonal.	Giro de Cuchillas móviles / Cambiar Cuchillas Fijas	CARLOS SOLANO FELIZZOLA	JESUS MERCADO
1-Se retiran cuchillas y tornillos partidos, se limpia cuchilla y se instala con tornillos nuevos.			JHON ORTIZ OLIVEROS	WILBER FRANCO
1-Desmante de la base de las cuchillas fijas parte interior para extraer tornillos M10 partidos, se extraen estos tornillos. Se instala plantina con tornillería M10			CARLOS ANDRES MERCADO	OSCAR MORON
1-Se realiza inspección del área, adecuación de permisos y equipos, se calientan las cuchillas con el equipo de oxicorte para desmontarlas. Se desmontan 14		Continuar con el desmante de las cuchillas.	CARLOS SOLANO FELIZZOLA	WILBER FRANCO
1-Se realizan las actividades escritas en el anexo.	1 kilo de grasa de Litio.		JAMER ENRIQUE VARGAS	OSCAR MORON
1-Se giran cuchillas por pérdida de filo, se desmonta cuchilla frontal por desgaste y se instala una nueva.	18 Tornillos M12x40 / 6 Tornillos M12x60 / 14 Tornillos cabeza avellan M12 / 1 Cuchilla nueva		JONATHAN LÓPEZ	OSCAR MORON
1-Se calientan los tornillos y se extraen, se desmontan 20 cuchillas flotantes del motor de giro, se limpian, se pulen. Se realiza limpieza al área.	8 Varillas de soldadura 308		CARLOS ANDRES MERCADO	OSCAR MORON
1-Se calientan tornillos de las cuchillas y se extraen, se desmontan 20 cuchillas.		Continuar con el desmante de las cuchillas flotantes.	CARLOS SOLANO FELIZZOLA	WILBER FRANCO
1-Se calientan los tornillos y se extraen, se desmontan cuchillas flotantes del motor de giro, se limpian, se pulen. Se realiza limpieza al área.	5 Varillas de soldadura acero inoxidable 308		CARLOS ANDRES MERCADO	OSCAR MORON
1-Se soldan soportes para izar y fijar la máquina, se sueltan tornillos del motor y se extrae motor de giro.		Extraer tornillos partidos del motor de giro.	JESUS DAVID MANJARRES	WILBER FRANCO
1-Se realiza limpieza general al tambor de las cuchillas con lima de pulir y acpm.		Limpieza y montaje de cuchillas flotantes.	EDGAR GARCIA	WILBER FRANCO
1-Se posiciona motor y se realiza torqueo a todos los tornillos, se retiran los soportes para llevar la maquina.			JONATHAN LÓPEZ	OSCAR MORON
1-Se retira motor de giro para extraer 6 tornillos, se extraen los tornillos con soldadura 308L acero inoxidable, se machuelan todos los alojamientos de los	10 Sellos pequeños / 4 Trapos / 5 Sellos grandes. / 7 Varillas soldadura 308L de 1/8 // 1 galon de 15-WD40	Instalar el motor de giro, retirar los dispositivos instalado en la	JOSE ANTONIO AMAYA	JESUS MERCADO
1-Se realiza lavado del equipo en general, se desmonta cardan en mal estado, se instala cardan nuevo, se cambian dos tornillos en mal estado, se ajustan. Se	2 Crucetas / 2 Tornillos / 1 Cardan Central		JOSE ANTONIO AMAYA	JESUS MERCADO
1-Se continua con la limpieza y orden de todas las cuchillas.	1/2 galon ACPM / 8 Trapos.		LUIS CARLOS BARRETO	OSCAR MORON
1-Se realiza limpieza a 51 cuñas de los bloques con acpm que deja el turno anterior, se desmontan las placas laterales de desgaste usando oxicorte para		Retirar tornillos tapa lateral, retirar bloque de cuchillas fijas	JOHN ALEX SOLANO FELIZOLA	JESUS MERCADO

1-Se extraer tornillo de la base fija del rotor, se rectifican alojamientos de los tornillos con machuelos.			CARLOS ANDRES MERCADO	OSCAR MORON
1-Retorqueo de los tornillos del motor de giro, se pulen areas donde se instalaron soportes para izar la maquina.	1 disco flasch 4.5 / 1 Trabarosca / 5 Trapos.		EDWIN BRIEVA SANTOYA	JESUS MERCADO
1-Se extraen 10 tornillos 3/8 en la placa de apoyo de las cuchillas fijas con soldadura 308, se extraen 15 tornillos 1/2 en las bases de las cuchillas con		Extraer 1 tornillos en el tambor de cuchillas.	JAIDER CARDONA	JESUS MERCADO
1-Se realiza engrase general, se revisan los niveles, se encuentran ok.			JOSE ANTONIO AMAYA	JESUS MERCADO
1-Se recibe área limpia del turno anterior, se continua limpieza, se aplica pintura color verde a la maquina, se aplica pintura color azul trafico al piso.	1 1/4 GI pintura azul trafico / 2 GI Thinner / 1 1/2 GI pintura verde.		CARLOS ANDRES MERCADO	OSCAR MORON
1-Se inspecciona el area de trabajo, se guardan las herramientas dejadas por el turno saliente, se recogen las extensiones, se lava la maquina.	1/4 de desengrasante.		CARLOS ANDRES MERCADO	OSCAR MORON
1-Se extraen 2 tornillos realizando varios intentos partiendose en varias ocasiones.	5 Varillas de soldadura 308		OMAR FERNANDO GONZALES	JESUS MERCADO
1-Se extraen tornillos y se instala cuchilla nueva.	1 Cuchilla lateral.		JONATHAN LÓPEZ	OSCAR MORON
1-Se revisa el sistema el sistema, se encuentra falso contacto en las lineas de alimentacion del embobinado del Joystick, se corrige anomalia, se realiza	1 kilo de grasa.		JOSE ANTONIO AMAYA	JESUS MERCADO
1-Se inspecciona area de trabajo, se realiza limpieza nuevamente al rotor de giro y posterior a ello se continua rectificando alojamientos de los tornillos en las			CARLOS ANDRES MERCADO	OSCAR MORON
1-Se desmonta manguera y se lleva a Colmac para fabricar una nueva, se instala manguera nueva.	1 manguera nueva.		EDWIN BRIEVA SANTOYA	JOSE A. AMAYA
1-Manguera fisurada del Motor de giro LH, se apaga la maquina, se cierra llave de la HPU, se desmonta manguera y se lleva a Colmac para fabricar una misma	1 Manguera 1/2.		JONATHAN LÓPEZ	OSCAR MORON
1-Se completa el nivel de aceite en la xmns, quedando ok.	2 Gls 15W40		JOSE ANTONIO AMAYA	JESUS MERCADO
1-Se realiza limpieza al tambor, se rectifican roscas, se usó lijas, piedra y aceite. Se desmonta guarda soltando tornillos y cortando puntos de soldadura. Se	10 Varillas de Soldadura 611 / 2 Discos de corte.		OMAR FERNANDO GONZALES	JESUS MERCADO
1-Se desmonta manguera y se instala manguera usada que se encontró en el contenedor es mas larga, se lleva manguera en mal estado a Colmac para	1 Manguera usada.	Reclamar manguera en Colmac e instalar.	EDWIN BRIEVA SANTOYA	JOSE A. AMAYA
1-Se realiza trabajo de limpieza completa de cilindro y lijado en cilindro resultando de roscas M16 y M10	1 WD 40 / 6 Paños de lija / 10 Esmil / 10 Trapos	Limpieza a tambor de giro.	OMAR FERNANDO GONZALES	JESUS MERCADO
1-Se desmonta Cruzeta en mal estado y se instala cruzeta nueva.	1 Cruzeta		EL MISTER FOT S.A.S	JESUS MAURELLO
1-Se revisa cambio de filtros y se realiza servicio de motor.	1 Filtro ACP-038 / 1 Filtro OLP-XT-101 / 1 Filtro AIP-1055 / 1 1/2 Aceite 15W40.		JUAN ALEX SOLANO FELIZOLA	JESUS MERCADO
1-Manguera que alimenta el control de implementos está rota, se drena aceite				
1-Limpieza a tambor de giro en puestos donde van las cuchillas, se rectifican roscas M16 y M10, se instalan placas laterales del tambor con tornillos bristol	40 tornillos M16x20x50mm / 1 Pote trabarosca azul / 9 Trapos / 1 WD-40.	Instalar cuchillas moviles / placa base / Cuchillas fijas.	OMAR FERNANDO GONZALES	JESUS MERCADO
1-Se instalan 10 cuchillas al tambor de giro, se instalan las cuchillas con nuevo modelo en los costados.	10 Cuchillas finales nuevas / 12 Trapos / 1 WD40 / 2 Potes traba rosca tensión media.	Instalar guarda de motor placa base cuchillas base y cuchillas	OMAR FERNANDO GONZALES	OMAR FDO GONZALEZ
1-Se extraen tornillos partidos, se extraen 3 bushing con soldadura, se recuperan 6 bushing, se extraen tornillos partidos del pisador, se rectifican	12.9 / 3 Tornillos M16 paso 2 x 50 largo grado 12.9		EDWIN BRIEVA SANTOYA	JOSE A. AMAYA
1-Se extraen 10 tornillos de la base de sus tornillos M16 paso 2.0mm x 100 mm se aplica traba rosca de carga media. 36 Cuchillas instaladas.	10 Cuchillas finales nuevas / 12 Trapos / 1 WD40 / 2 Potes traba rosca tensión media.		OMAR FERNANDO GONZALES	OMAR FDO GONZALEZ
1-Se instalan 3 tornillos al pin del cilindro de Levante. 2-Se retorqu coast tornillos de las cuchillas laterales superior a 120 NM y 4 tornillos del pisador a 190 NM. Se	3 Tornillos nuevos / 1 Libra de grasa.		EDGAR GARCIA	MAYRA RINCON
1-Se reconstruyen perforaciones, golpes, dobles, se modifica guarda de las cabezas raspadoras.			JAIDER CARDONA	JESUS MERCADO
1-Se realizaron las siguientes actividades: Giro de cuchillas lateral				

1-Se desarmar el co

1-Se instala conjunto raspador con cuchillas nuevas y correa nueva, se engrasa en general.	1 Correa 960-8mgt Antistatic 233155		JONATHAN LÓPEZ	OSCAR MORON
1-Se instala baliza nueva, se deja conectada y operativa con las mismas luces de trabajo.	1 Baliza LED 12V-24V FLASH , 3 Metros de Cable		JOSE ANTONIO AMAYA	JESUS MERCADO
1-Se continua con la instalación del motor y torqueo de tornillos. Se retiran torres de bloqueo para terminar ajuste y torqueo de tornillería, se pule estructura donde	1 Varilla de soldar 6011, 1 Disco flaw.		EDWIN BRIEVA SANTOYA	JESUS MERCADO
1- Se desmonta damper para retirar mangueras del a/a y alternador, se instala correa de la bomba de agua nueva, se instalan nuevamente las correas	1 Manguera nueva (radiador inferior - b/b de agua), 1 fusible 10 A.	Cambiar sensor del nivel de combustible.	JOSE ANTONIO AMAYA	JESUS MERCADO
1-Se torquea toda la tornillería de las cuchillas fijas y flotantes, se encuentra un tornillo de la cuchilla del tambor con falso torque, se extrae tornillo y se evidencia	1 Tornillo de rosca continua.		CARLOS URIBE	JESUS MERCADO
1-Se desmontan dos mangueras en mal estado, se mandan a fabricar, se sueltan clanes para enrutarias, se instalan las dos mangueras del cilindro de	2 Mangueras R12 S075 PSI 3/4	Enrutar y acoplar mangueras al Cilindro de apertura y cierre del Seguir verificado Cámara de Corte	EDWIN BRIEVA SANTOYA	JESUS MERCADO
1-Se retira tornillería de las compuertas y de las pantallas, se encuentran cuchillas partidas, se realiza limpieza, se extrae diente que ocasiona daño, se			CARLOS URIBE	JESUS MERCADO
1-Se limpian los platos de las cabezas de corte, se precalientan orificios y se rellenan con soldadura E4043, con taladron se abren nuevamente los orificios,	5 Varillas de soldadura E4043	Armar Cabezas de Corte.	EDWIN BRIEVA SANTOYA	JESUS MERCADO
1- Se completa el nivel de aceite de motor.	2 gls 15WD40		JOSE ANTONIO AMAYA	JESUS MERCADO
1-Se desmonta placa donde van las cuchillas fijas, extracción de 4 tornillos partidos con martillo y sincel, limpieza de la base del tambor donde van las	3 Varilla de soldadura E308L-16		CARLOS URIBE	JESUS MERCADO
1-Se realiza engrase punto a punto a motor de giro, mordaza y cilindros de levante. 2-Sesor de la silla en mal estado, se anula sensor, se instala switch para	3 Kilos grasa de litio. / 1 Switch		EDWIN BRIEVA SANTOYA	JESUS MERCADO
1-Se aplica soldadura 6011-718, se instalan soportes para mayor estabilidad al ducto por peso.	5 Electrodo 6011 / 7 Electrodo 7018		JAIDER CARDONA	MAYRA RINCON
1-Se desmontan guardas y cabezas rapadoras, se ajustan tuercas de las mangureras hidráulicas de la bomba de las cabezas por fuga.			JAIDER CARDONA	MAYRA RINCON
1-Se desmontan cuchillas fijas y flotantes partidas.			JESUS DAVID MANJARRES	MAYRA RINCON
				JESUS MAURELLO
Espera de Repuesto				
1- Se retiran flanches para limpieza de area, se instala flache del motor de giro y tornamesa para prueba de giro y altura, se retira tornamesa, motor de giro,			JHON ORTIZ OLIVEROS	MAYRA RINCON
1-Se desmontan tornillos de las chumaceras del eje, se desmonta correa en mal estado.		Instalar Correa. Retirar cuchillas en mal estadoo y con radio, retirar platinas	JOSE ANTONIO AMAYA	JESUS MERCADO
1-Retiro de tornillos torx de fijación de las cuchillas triangulares con calor.	4 Dados torx para reche de 1/2, 1 Botella de oxigeno.		OMAR FERNANDO GONZALES	MAYRA RINCON
1-Limpieza a la cuchilla frontal y al pisador, extracción de tornillos partidos y busing, se limpian alojamientos, se instalan tornillos nuevos, se aplica fijador de	06 Tornillos M12		EDGAR GARCIA	JESUS MAURELLO
1-Se calientan la cabeza de los tornillos torx con oxicoarte, con dado torx se sueltan los tornillos para extraer cuchillas, se sueltan 50 cuchillas del disco RH.		Extraer cuchillas y realizar limpieza.	EDWIN BRIEVA SANTOYA	JESUS MERCADO
1-Extracción de tornillos torx 50 con calor se hace en secuencia para no generar tanta calor sobre la cuchilla y evitar fisura.	1 Botella de gas propano, 20 Varillas de soldadura 308 3/32, 1 Galon de ACPM.	Extraer tornillos torx 50, extraer tornillos M6x16 con soldadura	OMAR FERNANDO GONZALES	MAYRA RINCON
1-Se calientan cabeza de los tornillos torx, con dado torx T50 se sueltan 60	1 Botella de oxigeno industrial.	Extraer cuchillas y realizar limpieza.	EDWIN BRIEVA SANTOYA	JESUS MERCADO
1-Extracción de tornillos M14 cabeza torx 50 por medio de calor sobre el tornillo para un total de 3 tornillos por cuchilla para retirar cuchilla, se extraen tornillos	2 Dados torx 50, 30 Varillas de soldadura 308 3/3	Terminar de extraer tornillos M6, Limpiar cuchillas, limpiar 264	OMAR FERNANDO GONZALES	OSCAR MORON
1-Limpieza de cavidades del tambor con piedra de pulir, lija de trapo grano 120 y acpm.	35 Trapos, 1 Galon de ACPM, 50 cm de lija de trapo.	Terminar de retirar platinas triangulares, extraer tornillos	OMAR FERNANDO GONZALES	MAYRA RINCON
1-Se retira eje que sostiene la tuerca del bastago, se retira tuerca del bastago, se limpia la rosca con gasolina, se aplica trabarosca de alta y se vuelve a instalar	4 Trapos, 4 Tornillos M8x20mm		OMAR FERNANDO GONZALES	OSCAR MORON
1-Extracción de tornillos M6x16 con soldadura 308 de 3/32 inoxidable, extracción de tornillos torx 50 con calor, limpieza de calor con piedra de pulir, acpm y lija de	1 botella de oxigeno, 1 gln de Acpm, 2 piedras de pulir, 1 Lima triangular, 30 trapos, 2 dados torx 50, 32 varillas	Extraer tornillos M6x16, limpiar tambor y cuchillas con piedra y	OMAR FERNANDO GONZALES	OSCAR MORON
1-Desmante del pisador y cuchilla, se extraen tornillos partidos y bushing, se limpian alojamientos de los tornillos, se instala cuchilla y pisador nuevamente con	6 Tornillos M12.		EDGAR GARCIA	MAYRA RINCON
1-Se endezan aspas con calor y aplicando torcion por golpe sobre el area afectada, , se instalan rapadores de banda nuevos con sus tornillos, se ajustan	5 Bandas nuevas.		OMAR FERNANDO GONZALES	OSCAR MORON
1- Limpieza de cavidades del tambor con piedra de pulir, lija de trapo y acpm.	35 Trapos, 1 Gln de Acpm, 50 cm de Lija de trapo.	Terminar de retirar platinas triangulares, Limpiar tambor y	VICTOR JOSE GUERRA	MAYRA RINCON
1-Desmante de roto v/v al piso con el cargador, se encuentran aspas en mal estado, se retiran los cauchos y queda lista para reparar.			OMAR FERNANDO GONZALES	OSCAR MORON
1- Limpieza de cavidades del tambor con piedra de pulir, lija de trapo y acpm, limpieza de platinas triangulares con grata.	36 Trapos, 2 Gln de Acpm, 50 cm de Lija de trapo.	Montar cuchillas nuevas y usadas en buen estado.	VICTOR JOSE GUERRA	MAYRA RINCON
1- No se interviene durante el turno. Para evaluar mañana en el día.				MAYRA RINCON
1-Limpieza y lavado de los alojamientos de la mordaza del eje central y cabina con shampoo desengrasante.	1 Shampoo desengrasante.		EDGAR GARCIA	MAYRA RINCON
1-Se limpian espaciadores, se arman cabezales, se limpia y se lubrica eje central, se montan cabezales, se ajustan tornillos, se engrasa la maquina en	110 Cuchillas de escofinas, 4 Espaciadores nuevos, 1 kilo de grasa de litio.		JAIDER CARDONA	MAYRA RINCON
1- Limpieza de cavidades del tambor con piedra de pulir, lija de trapo y acpm.	35 Trapos, 1 Gln de Acpm, 50 cm de Lija de trapo.	Montar cuchillas	VICTOR JOSE GUERRA	MAYRA RINCON

			JESUS MAURELLO
En espera del Repuesto.			
1-Se desmonta eje central de la mordaza, bujes de bronce superior e inferior utilizando herramientas manuales como mona, cincel, pulidora, motortoll., Se	1 gl de gasolina, 10 paños absorbente.		JONATHAN LÓPEZ OSCAR MORON
1-Se fabrica lamina de protección placa base de cuchillas fijas en lamina antidesgaste hardox 450 50MMX1MTS espesor 10mm, se instala con tornillos	8 tornillos M16x50 / 2 Trapos / 2 Potes de trabarasca media / 20 tornillos M16x100 / 10 tornillos M16 x 70 / 9	Limpieza de pantalla, Revision general, cierra de pantalla.	OMAR FERNANDO GONZALES OSCAR MORON
1-Se instalan cuchillas y se da torque de 65 libras, se instalan 192 con pernos torx nuevos.	576 Tornillos torx t55 nuevos / 24 Cuchillas		EDWIN BRIEVA SANTOYA JESUS MERCADO
1-Se revisa cilindro y se encuentra que se baypasear, se sueltan lineashidráulicas, se extrae pin del vástago, se sueltan tornillos de la tapa y se	1 Kit de sellos / 8 trapos.	Observar el vástago y Camisa presentan rayaduras, se toman	JOSE ANTONIO AMAYA JESUS MERCADO
1-Limpieza del tambor Rh con piedra, lija de trapo, acpm, queda listo para instalar cuchillas.	2 Piedras de pulir, 50 Cm de lija de trapo, 1 Gl de ACPM, 20 Trapos.	Instalar Cuchillas y Placas triangulares.	OMAR FERNANDO GONZALES OSCAR MORON
		Instalar 9 placas de desgaste de cuchillo para completar el rodillo	CARLOS ANDRES MERCADO OSCAR MORON
1-Instalación de las placas de desgaste de cuchillo.	2 Placas de desgaste del rotor.		CARLOS ANDRES MERCADO OSCAR MORON
1-Se torquean los tornillos de la camara de corte, se evidencian dos placas de desgaste del rotor fisuradas, se realiza el cambio de las mismas.	1 Gln Mobil gear 600 XP 200		CARLOS URIBE JESUS MERCADO
1-Corte de tornillos de la parte superior de la camara de corte, se da pulido y acabado con disco de corte y de pulir, se torquean tornillos de la tolva y demas,	577 tornillos torx T55 nuevos, 24 Cuchillas, 45 Placas de desgaste del Rotor, 90 pemos de placas de		EDWIN BRIEVA SANTOYA JESUS MERCADO
1-Se instalan cuchillas en el disco de cuchillas RH con un torque de 65 lb, se instalan placas de desgaste del rotor, se cierran las compuertas y se inicia			VICTOR JOSE GUERRA OSCAR MORON
1-Se realiza torqueo a toda la tornillería de las cuchillas que conforman los dos rodillos de corte.	110 Cuchillas de escofinas.		CARLOS ANDRES MERCADO OSCAR MORON
1-Se rellena con soldadura los alojamientos donde va el eje central de la mordaza.			JONATHAN LÓPEZ OSCAR MORON
1-Se limpian accesorios de las cabezas rapadoras, se arman con cuchillas nuevas y se instalan.			OMAR FERNANDO GONZALES JESUS MERCADO
1- Montaje de torno portatil para maquinado de alojamientos diametro 75mm eje central de la mordaza	2 Varilla soldadura 6011x1/8, 2 Varillas soldadura 7018x 1/8, 2 Varillas 308lx3/32.	Instalar Eje , Reparar Cuchillas. Instalar prisionero RH, instalar graseras al eje, dar ajuste a la	EDWIN BRIEVA SANTOYA JESUS MERCADO
1-Se suelda fianche de 1/2 en un tubo para golpear el eje y poder ingresar a su sitio, se ingresa eje y se da ajuste a la tuerca LH, se rectifican las tuercas del eje		Torquear tornillos de las cuchillas fijas y flotantes.	EDGAR GARCIA MAYRA RINCON
1-Se realiza limpieza a la camara de corte: retiro de acero y caucho en placa de desgaste como mesa vibratoria. 2-Pendiente torqueo.	1 Platina.		JAMER ENRIQUE VARGAS JOSE A. AMAYA
1-Se retorquean tornillos a 65NM quedando en buen estado, se reemplaza platina partida por una nueva, se realiza inspección visual en toda la máquina, se			JAMER ENRIQUE VARGAS JOSE A. AMAYA
1-Se retorquearon todos los tornillos a 100 NM , se inspecciona, se realiza aseo, se cierra compuerta.		torquear tornillos de las cuchillas tambor RH.	JESUS DAVID MANJARRES MAYRA RINCON
1-Retorqueo de a los tornillos de las cuchillas del tambor LH a 55 libras pies, Pendiente cambio de platina triangular pequeña y torqueo de tornillos del tambor	10 Trapos / 1 WD40 / 1 Lb grasa / 1 Roto lija grado 60.	Terminar de ingresar eje, instalar tuercas, Reparar cuchillas.	OMAR FERNANDO GONZALES OSCAR MORON
1-Se termina de mecanizar con torno portatil los alojamientos del eje central de la mordaza, se instalan bujes de bronce SAE 65 en mordaza superior e inferior, se		Limpiar Mordaza.	JESUS DAVID MANJARRES MAYRA RINCON
1-Se retira eje de la H, guías, guardas, mangueras hyd, pin del cilindro y se desmonta cilindro de apertura de la mordaza.			OMAR FERNANDO GONZALES JESUS MAURELLO
En espera del Repuesto.			JAIDER CARDONA MAYRA RINCON
1-Se desmonta cabeza raspadora, se limpian todos los accesorios, se arma cabeza con cuchillas nuevas y se instala.	55 cuchillas de escofina.		JOSE ANTONIO AMAYA JESUS MERCADO
1-Limpieza a los accesorios de la cabeza con grata, se arman con cuchillas nuevas, se instala cabeza LH y queda una armada para stock.	110 cuchillas de escofina.	Terminar de armar el conjunto cabezal.	CARLOS ANDRES MERCADO OSCAR MORON
1-Se retorquean los tornillos de los rodillos de giro, engrase a los rodillos de cada banda, limpieza, inspeccion visual de los motores.	1 Kl grasa de litio, 1 Placa de desgaste.		CARLOS SOLANO FELIZZOLA MAYRA RINCON
1-Hilos del tornillo tensor de la banda en mal estado, se cambia de posición. 2-Se repara y se instala ducto.		Mantenimiento Preventivo.	JAIDER CARDONA MAYRA RINCON
1-Se desmonta cabeza rapadora, se encuentran 4 platos partidos, se limpian espaciadores, se arma cabeza con 26 cuchillas nuevas y 14 usadas, queda	26 Cuchillas nuevas de escofina.	Reparar platos.	JAIDER CARDONA MAYRA RINCON
1-Se diligencian los permisos de trabajo, se inspecciona area y herramientas de trabajo, con golpes de mona se enderezan las partes dobladas, se reparan	15 Varillas de soldadura 6011, 1/4 galon pintura verde, 1/4 gasolina.		JONATHAN LÓPEZ OSCAR MORON
1-Se diligencian permisos de trabajo, se inspecciona area, herramientas, se realiza limpieza general en la camara de corte, se anexa hoja de actividades	2 Cuchillas flotantes usadas, 8 Kilos de grasa de litio.		CARLOS ANDRES MERCADO OSCAR MORON
1-Se desmontan cabezales, se desarman, se limpian accesorios, se arma una cabeza , se instala conjunto de cabezal, se lubrica el eje.	30 cuchillas de escofinas nuevas.		JAIDER CARDONA MAYRA RINCON
1-Desarme y limpieza en los bujes del cilindro de corte, se instalan bujes de bronce SAE65 al cilindro de corte, instalación de pasador del cilindro, guardas,	4 varillas de soldadura 608, 15 Trapos, 6 bujes de bronce SAE65.	Extraer tornillo del pin del cilindro de corte, Instalar 4 graseras,	OMAR FERNANDO GONZALES MAYRA RINCON
1-Se diligencian permisos de trabajo, se inspeccionan herramientas, se desmonta correa en mal estado, se instala correa nueva y se alinea.	1 Correa 0960-08mxt		CARLOS ANDRES MERCADO OSCAR MORON
	1 1/2 gl 15W40.		HEINER NAVARRO OSCAR MORON
1-Se diligencian permisos de trabajo, se inspeccionan herramientas, se reconstruyen platos con soldadura de aluminio.	10 Varillas de soldadura de Aluminio		CARLOS ANDRES MERCADO OSCAR MORON
1-Se abren compuertas de la Cámara de corte, se realiza limpieza fuera y dentro de esta, se encuentran 8 cuchillas flotantes fracturadas, se torquean tornillos			CARLOS URIBE JESUS MERCADO

1-Se diligencian permisos de trabajo, se aplica engrase a los puntos del boom, stick, motor de giro, eje central de la mordaza, bujes de bronce de la mordaza,	5 kl grasa de litio	Instalar graseras al eje central de la mordaza.	EDWIN BRIEVA SANTOYA	JESUS MERCADO
1-Se cierra llave de paso de la HPU, se descompa manguera en mal estado, se instalan taponés el cilindro, se espera manguera nueva, se instala manguera	1 manguera 40 cm R2AT-3/8	Instalar graseras al eje central de la mordaza.	EDWIN BRIEVA SANTOYA	JESUS MERCADO
1-Se cambia cabeza raspadora LH armada.			CARLOS ANDRES MERCADO	OSCAR MORON
1-Se diligencian permisos de trabajo, se realizan todas las actividades programadas del anexo.	1 Libra de grasa, 10 trapos.		CARLOS URIBE	OSCAR MORON
1-Se diligencia permiso de trabajo, se retira cabeza raspadora, se limpia eje, se engrasa eje, se instala cabeza raspadora, se torqu coast tornillos, se instala tapa	110 Cuchillas / 2 Trapos.		JOHN ALEX SOLANO FELIZOLA	JESUS MERCADO
1-Se cambia batería en mal estado, se revisan niveles electrolitos de que estaba instalada, se encuentran bornes en mal estado. 2-Se completa el nivel de aceite	Bateria Willard 12V 1250 / 2 gl 15W40		JOSE ANTONIO AMAYA	JESUS MERCADO
1-Se cambia swich y conectores de los cables de la señal de los solenoides.	1 Switch / 3 Conectores hembra.		JOSE ANTONIO AMAYA	JESUS MERCADO
1-Se completa el nivel.	5 gls NUTO 46		EDGAR GARCIA	JESUS MERCADO
1-Se desmonta cabeza RH con 3 espaciadores partidos por los orificios, espaciadores normales en mal estado doblados, se desarma cabeza, se instala			JAIDER CARDONA	JESUS MERCADO
1-Se limpieza las graseras, se lubrican los puntos de engrase, se retira exceso de grasa, se limpia el sistema hidraulico, se corrigen fugas. Se arma una cabeza	1 libra de grasa, 5 Trapos, 40 cuchillas nuevas, 70 cuchillas usadas, 15 espaciadores nuevos.		JAIDER CARDONA	JESUS MERCADO
1-Se encuentra bomba de carga de combustible no manda presión a los filtros secundarios, se realizaron varias pruebas.	2 Trapos	Cambiar bomba de carga de combustible.	JOSE ANTONIO AMAYA	JESUS MERCADO
1-Desmante de 2 tornillos M12 partidos, se recupera un bushing, se instalan tornillos nuevos.	2 Tornillos M12		EDGAR GARCIA	JESUS MERCADO
1-Se extraen 6 partidos de la cuchilla frontal, 3 tornillos partidos del pisador, 4 tornillos partidos cuchilla lateral LH inferior. Se rectifican alojamientos de los	10 Tornillos M12 paso 1.75x50ml grado 12.9, 3 Tornillos M16 2x50ml 12.9, 5 Varillas de acero		EDWIN BRIEVA SANTOYA	MAYRA RINCON
1-Se limpian platos, se precalientan con oxicores, se rellanan orificios en mal estado con soldadura de aluminio, se pule para dar acabado, se rectifican los	9 Varillas de aluminio.		JAIDER CARDONA	JESUS MERCADO
1-Se realiza modificación técnica al sistema de combustible porque la bomba de carga se encuentra en mal estado, se instala bomba eléctrica para alimentar el	4 Trapos / 1 bomba de combustible eléctrica 12V, 1 Fusible 20 AMP, 6 Metros de cable.		JOSE ANTONIO AMAYA	JESUS MERCADO
1-Se realizan permisos de trabajo, inspeccion las herramientas, se desmonta correa en mal estado, se instala correa y se alinea.	1 Correa 0960-08mxt		CARLOS ANDRES MERCADO	OSCAR MORON
1-Se retiran tornillos y tuercas de la guardas, se retira conjunto cabezal, limpieza de eje central y se lubrica, montaje de conjunto cabezal, tornillos, tuercas y	2 Trapos, 1/2 kilo de grasa.		JAIDER CARDONA	MAYRA RINCON
1-Se realiza limpieza general, retiro de acero y caucho dela camara de corte, placas de desgaste y mesa vibratoria.		Revisar sistema eléctrico de los aspersores de agua	CARLOS SOLANO FELIZZOLA	MAYRA RINCON
1. Se completa el nivel de aceite de la HPU.	5 gls aceite DTE25 ISO 46.		JAIDER CARDONA	MAYRA RINCON
1-Retiro de cauchos, viruta de acero, limpieza en placas de desgaste, se desmonta placa de la pantalla se relan los alojamientos de los tornillos con		Rectificar alojamientos de los tornillos de la pantalla.	JAIDER CARDONA	MAYRA RINCON
1-Se bloquea el equipo, desmante de llanta # 3 con ayuda de terceros, limpieza de componente, armado de llanta nueva, instalación de llanta.	1 Llanta remanufacturada / 1 oring RO-325-T		JHON ORTIZ OLIVEROS	MAYRA RINCON
1-Se desmontan cunillas de superiores e inferiores, se realiza limpieza con WD40 y piedra de pulir, se instalan cuchillas modelo nuevo superior laterales y	1 Cuchilla frontal inferior / 1 Cuchilla frontal superior / 2 Cuchillas laterales 495mm superior / 2 cuchillas	Enrutar mangueras hidráulicas.	OMAR FERNANDO GONZALES	OSCAR MORON
1-Se desmonta eje central de la mordaza para retirar bujes, se realiza limpieza a la maquina, queda f/s.		Fabricar bujes de bronce.	OMAR FERNANDO GONZALES	MAYRA RINCON
1-Se diligencian los permisos de trabajo, se inspeccionan herramientas, se realizan				

1-Se instala cilindro de levante de la pantalla RH.			CARLOS ANDRES	OSCAR MORON
1-Se cambia filtro de combustible, aire, motor, aceite de motor, amortiguadores delanteros, pastillas de freno delanteras.	1 gln 15W40 terpel, 1 filtro de combustible donalson P550057 / 1 Filtro aire motor aiD-1050 / filtro de aa	Cambiar filtro secundario de a/a.	MERCADO JOHN ALEX SOLANO	JESUS MERCADO
1-Se retiran placas finales de las campanas, se desmontan cabezas raspadoras, se limpia eje y se engrasa, se instala conjunto cabezal armados en stock, se	3 trapos / 220 Cuchillas.		FELIZOLA JAMER ENRIQUE VARGAS	JESUS MERCADO
1-Se arma conjunto cabezal con cuchillas nuevas; queda en stock:	143 Cuchillas de escofina		VICTOR JOSE GUERRA	OSCAR MORON
1-Se ajuste acople de la manguera superior del cilindro de la mordaza. 2-Se verifican tornillos del motor de giro, se encuentra 1 tornillo partido, 2 flojos, se	2 Tornillos nuevos.		EDGAR GARCIA	MAYRA RINCON
1-Se realiza trabajos de la hoja anexada.	1 libra de grasa / 10 Trapos	Cambiar 6 tornillos partidos del Motor de Giro / Corregir fuga de	EDGAR GARCIA	MAYRA RINCON
1-Se desinstala manguera en mal estado, se limpia el area, se instalan tapones, se cierra paso en la HPU.		Instalar Manguera	JAIDER CARDONA	MAYRA RINCON
1- Se instala manguera nueva, se ajustan acoples, se realizan pruebas, queda ok. Se desmonta correa en mal estado, se sueltan tornillos de las chumaceras, 1-Limpieza de la maquina por fuera, se abren compuertas, se desmontan pantallas, se retira viruta en general dentro de la camara de corte, se torquean	1 Correa POWERGRIP 960-8MGT Antistatic , 1 Manguera nueva.		JOSE ANTONIO AMAYA	OSCAR MORON
1-Se revisan tornillos del motor de giro, se encuentra uno flojo y se reemplaza por uno nuevo, se torquesa 190 NM, se aplica trabarosca.	1 Tornillo	Extraer tornillo partido de la pantalla.	CARLOS URIBE	JESUS MERCADO
1-Se abre compuertas de la camara de corte, se retira material atascado, se limpian cuchillas y pantallas, se cierra nuevamente, se retiran 3 esparragos y se	3 tornillos	Limpieza y retorqueo tornillos de las cuchillas, limpieza de tolva.	EDGAR GARCIA	MAYRA RINCON
1-Se desmonta seccion del bloque centrada de presion hyd, se modifica rosca del fitting en mal estado, se instala racor modificado, se cambia fitting de la	1 Racor / 1 Fiting de manguera / 1 Oring.		JHON ORTIZ OLIVEROS	MAYRA RINCON
1-Se realiza limpieza de la maquina, se abren compuertas retirando todos los tornillos que aseguran, se retiran pedazos de caucho, se torquean tornillos de un			JOSE ANTONIO AMAYA	JESUS MERCADO
1-Se retiran las placas finales de las campanas, extremos del eje, conjunto cabezal, limpieza al eje, se desarmen cabezas y se limpian accesorios, se arman	2 Trapos / 165 Cuchillas de escofinas.	Reparar Platos de trabajo pesado.	CARLOS URIBE	JESUS MERCADO
1-Se desmonta bloque de distribucion de v/v de seguridad para rectificar rosca en mal estado, se rectifica rosca del bloque, se cambian sellos de las v/v's de	3 oring		JAMER ENRIQUE VARGAS	JESUS MERCADO
1-Se desmonta cuchilla y pisador, se limpian y se rectifican orificios, se instala cuchilla nueva con 6 tornillos usados y un bushing nuevo, se aplica trabarosca,	1 bushing nuevo. / 6 tornillos usados.		JOSE ANTONIO AMAYA	JESUS MERCADO
1-Se completa el nivel de aceite de motor.	1/2 Gln 15W40 Terpel		EDGAR GARCIA	MAYRA RINCON
1-Se desmonta conjunto raspador, se arma una cabeza y se instala conjunto completo, se encontró una cabeza armada.	55 Cuchillas de escofinas.		JHON ORTIZ OLIVEROS	MAYRA RINCON
1-Se diligencian todos los permisos de trabajo, se instalan soportes en cada una de las equinas de la maquina, se sueltan todos los tornillos y se extraen 7	10 Varillas de soldadura 7018 / 6 Varillas soldadura acero inoxidable 308 / Loctite rojo / WD40.	Torquear tornilleria, retirar anclajes de soporte, instalar	VICTOR JOSE GUERRA	MAYRA RINCON
1-Se instalan 30 tornillos nuevos en la parte superior, se aplica trabarosca, se torquean todos los tornillos a 190 NM, se retiran las bases y se lleva a sitio, se	1 Disco de corte, 1 Kilo de grasa, 30 tornillos nuevos		CARLOS ANDRES MERCADO	OSCAR MORON
1-Se limpian espaciadores y platos, se precalientan 4 platos y 4 espaciadores, se aplica soldadura de aluminio, se pulen, se realizan orificios y se arma conjunto.	9 Varillas de soldadura de aluminio / 1 Disco flasch / 165 Cuchillas nuevas.	Amar una Cabeza.	EDGAR GARCIA	MAYRA RINCON
1-Extracción de los 6 tornillos partidos, se instalan 6 nuevos y se aplica trabarosca, se torquean a 75 NM.	6 tornillos M12 1.75 x 75mm / 3 varillas soldadura de acero 308.		JAIDER CARDONA	MAYRA RINCON
1-Se desmonta cabeza RH, se desarma y se limpian accesorios, se arma nuevamente, se instala con su guarda.	55 Cuchillas de escofina, 2 Varillas de soldadura de aluminio, 1 Varilla de 1/2.		EDGAR GARCIA	MAYRA RINCON
1-Se realiza orificios a espaciadores y un plato, se arma una cabeza con cuchillas nuevas. Se desmonta guarda del cabezal raspador y conjunto raspador,			JAIDER CARDONA	MAYRA RINCON
1-Se diligencian permisos de trabajo, se instala cilindro.			CARLOS ANDRES	OSCAR MORON
1-Se giran las cuchillas laterales frontal e inferior. Se instala cuchilla frontal inferior reconstruida. Se soltaron 4 orejas para sujetar la pechera LH y 4 orejas	1 Pote de WD40 / 4 trapos / 6 Tornillos M12 / 9 tornillos cabeza avellana M12, 1 Pote de trabarosca.		MERCADO EDWIN BRIEVA SANTOYA	JESUS MERCADO
1-Se desinstala grupo de sensores, se instala el sensor nuevo del nivel de combustible.	Grupo del Sensor de Combustible PN: 2043403		JOSE ANTONIO AMAYA	JESUS MERCADO
1-Se desmonta llanta, se envia al pueblo a reparación.		Instalar llanta	JOSE ANTONIO AMAYA	JESUS MERCADO
1-En espera de Repuesto.				OSCAR MORON
1-Cargador F/s Llanta # 4 pinchada.				OSCAR MORON
1-Cargador F/s Llanta # 4 pinchada.				OSCAR MORON
1-Se diligencian permisos de trabajo, se desmonta cilindro y se lleva al taller de Fernando para su reparación, se vuelve a planta con cilindro reparado, se instala			CARLOS ANDRES MERCADO EDWIN BRIEVA	OSCAR MORON
1-Se aplica grasa a todos los puntos, motor de giro, eje del stick, cilindros, mordaza.	6 kilos de grasa / 6 trapos.		SANTOYA	JESUS MERCADO
1-Se retorquean los tornillos de las cuchillas del tambor RH, cuchillas faltantes a 35 Lb/pies, se cierran compuertas y se instalan tuercas.			JOSE ANTONIO AMAYA	JESUS MERCADO
1-Se aplica grasa a todos los puntos de las bandas, motores, balineras del cabezal raspador.	1 Kilo de grasa		JOHN ALEX SOLANO FELIZOLA	JESUS MERCADO

1-Se instala llanta reparada, se cambian 16 tornillos, se torquean quedando ok, se instala oring nuevo.	16 Tornillos 8T 0380 M24X3X60mm / 1 Oring OR-325-T		JOSE ANTONIO AMAYA	JESUS MERCADO
1-Variador de frecuencia dañado, en espera del repuesto.			JOHN ALEX SOLANO FELIZOLA	JESUS MERCADO
1-Se realiza lavado al radiador por mucho suciedad, se completa el nivel de aceite al motor, se revisa el nivel de agua ok.	2 Gls 15W40		JOSE ANTONIO AMAYA	JESUS MERCADO
1-Variador de frecuencia dañado, en espera del repuesto.			LUIS CARLOS BARRETO	OSCAR MORON
1-Se diligencian permisos de trabajo, se abre camara de corte y se realiza limpieza al tambor, se retorquean tornillos de las cuchillas flotantes.			CARLOS ANDRES MERCADO	OSCAR MORON
1-Variador de frecuencia dañado, en espera del repuesto.			JOHN ALEX SOLANO FELIZOLA	JESUS MERCADO
1-Se revisan los ductos y se encuentran libres de material, se destapa cribadora y se encuentran material pegado humedo en las mallas, se desmontan las mallas			JAMER ENRIQUE VARGAS	JESUS MERCADO
1-Variador de frecuencia dañado, en espera del repuesto.			LUIS CARLOS BARRETO	OSCAR MORON
1-Se desmonta cuchilla y pisador, se machuelan y se rectifican las roscas, se instala cuchilla reparada en Stock, se aplica trabarosca azul a todos los tornillos,			EDWIN BRIEVA SANTOYA	JESUS MERCADO
1-Variador de frecuencia dañado, en espera del repuesto.			JAIDER CARDONA	MAYRA RINCON
1-En espera de Revision por el coordinador de Mtto para modificación			JAMER ENRIQUE VARGAS	JESUS MERCADO
1-Se iza tornillo sin fin con ayuda del cargador, se retira del area, se reemplaza en su posición el tornillo Sin Fin M135 y se instalan los ductos.		Reparar Tornillo Sin Fin M131	JHON ORTIZ OLIVEROS	MAYRA RINCON
1-Variador de frecuencia dañado, en espera del repuesto.			JOHN ALEX SOLANO FELIZOLA	JESUS MERCADO
1-Se desmonta cuchilla partida y pisador, se limpian orificios, se instala cuchilla reparada con tornillos nuevos y pisador con tornillos nuevos, se aplica trabarosca. 1-Se retiran guardas laterales y RH de la base, se virifican tornillos del motor de giro y se encuentra uno partido y ocho desajustados, se instala tornillo nuevo y 1-Se diligencian permisos de trabajo, se retiran busing y tornillos del pisador, se evidencian tres bushing con el cuadrante dañado, se realiza cambio por 3	6 Tornillos M12, 3 tornillos M16 2.0x50. 1 Tornillo M16.	Realizar seguimientos a tornillos del motor.	EDGAR GARCIA	MAYRA RINCON
1-Variador de frecuencia dañado, en espera del repuesto.	1 disco de pulir, 1 disco de corte, 1 disco flasch, 3 bushing, 6 tornillos M12, 3 tornillos M16.		EDWIN BRIEVA SANTOYA	JESUS MERCADO
1-En espera de Revision por el coordinador de Mtto para modificación			EDWIN BRIEVA SANTOYA	JESUS MERCADO
1-En espera de Revision por el coordinador de Mtto para modificación			JAIDER CARDONA	MAYRA RINCON
1-Se realiza cambio del filtro hyd, filtro aceite de motor, 2 filtros de combustible, filtro de aire primario, filtro de aire secundario.	Filtro hyd PNFC5508, Filtro de combustible PNFC5508, Filtro Aceite de Motor PN FC5510, Filtro A-55494175, 8	No se cambia filtro de combustible-Bombin porque se	JAMER ENRIQUE VARGAS	JESUS MERCADO
1-Variador de frecuencia dañado, en espera del repuesto.			JESUS DAVID MANJARRES	MAYRA RINCON
1-Se instala boya nueva, se realiza mantenimiento al reloj medidor de combustible, queda ok.	Sensor de Nivel PN2043403		JHON ORTIZ OLIVEROS	MAYRA RINCON
1-Se desmonta cuchilla, se rellena, se pule y se saca filo, se instala.	1 Disco flasch 4.5 / 4 varillas de soldadura dura antidesgaste / 4 Varillas soldadura 550 / 6 Tornillos		JOHN ALEX SOLANO FELIZOLA	JESUS MERCADO
1- Se anexa hoja de las actividades realizadas, se completa el nivel de aceite de la HPU, se construye arandela 10cmx3/16 y se realiza orificio a la medida de	7 Gls Aceite hyd Nuto 46 / 1 kl grasa de litio.		JOSE ANTONIO AMAYA	JESUS MERCADO
1-Variador de frecuencia dañado, en espera del repuesto.			CARLOS SOLANO FELIZZOLA	JESUS MERCADO
1-En espera de Revision por el coordinador de Mtto para modificación			EDGAR GARCIA	MAYRA RINCON
1-En espera de Revision por el coordinador de Mtto para modificación			JAIDER CARDONA	MAYRA RINCON
1-Variador de frecuencia dañado, en espera del repuesto.			JAMER ENRIQUE VARGAS	JESUS MERCADO
1-Se instala motor del limpiavidrio delantero, instalación electrica del mismo, queda motor ok.	Motor Limpiavidrio PN1417969 / 2 mtrs cable #16.	Instalar swicht, brazo y plumilla.	JESUS DAVID MANJARRES	MAYRA RINCON
1- Se realiza limpieza en general a la camara de corte, se torquean todos los tornillos de las cuchillas a 120 NM.			JOHN ALEX SOLANO FELIZOLA	JESUS MERCADO
1-Variador de frecuencia dañado, en espera del repuesto.			JOSE ANTONIO AMAYA	JESUS MERCADO
1-En espera de Revision por el coordinador de Mtto para modificación			CARLOS SOLANO FELIZZOLA	JESUS MERCADO
1-En espera de Revision por el coordinador de Mtto para modificación			JAIDER CARDONA	MAYRA RINCON
1-En espera del Tecnico Llantero para cambio de llanta.			JAMER ENRIQUE VARGAS	JESUS MERCADO
1-Variador de frecuencia dañado, en espera del repuesto.			JESUS DAVID MANJARRES	MAYRA RINCON
			JHON ORTIZ OLIVEROS	MAYRA RINCON
			JOHN ALEX SOLANO FELIZOLA	JESUS MERCADO

1-Se desmonta llanta, se desarma para cambio de oring, se arma, se infla, se instala llanta nueva en la posición # 2, y la llanta #2 se pasa para la posición #4.	1 Llanta remanufacturada / 1 oring RO-325-T / grasa		JOSE ANTONIO AMAYA	JESUS MERCADO
1-Se diligencian permisos de trabajo, se desmonte cilindro de la mordaza, se desmonta eje y se evidencia los daños en los bujes de bronce.			CARLOS ANDRES MERCADO	OSCAR MORON
1- Se realiza limpieza a la maquina en general. En espera de fabricación de los bujes de bronce.	20 Trapos		EDGAR GARCIA	MAYRA RINCON
1-Se anexa hoja de cada uno de los trabajos realizados programados, se cambio rodillo de la banda M107 por desgaste, se utilizó un rodillo de la banda M110.	1 Kl grasa de litio.		EDGAR GARCIA	MAYRA RINCON
1-Variador de frecuencia dañado, en espera del repuesto.			JAIDER CARDONA	MAYRA RINCON
1-Se desenergiza Motor , se destapa del motor, se verifica si hay corriente, se evidencian cables quemados por contacto con la base metalica, se empalma y			JAIDER CARDONA	MAYRA RINCON
1-En espera de Revision por el coordinador de Mtto para modificación			JESUS DAVID	MAYRA RINCON
			MANJARRES	MAYRA RINCON
1-Variador de frecuencia dañado, en espera del repuesto.			LUIS CARLOS BARRETO	OSCAR MORON
1-En espera de Revision por el coordinador de Mtto para modificación			VICTOR JOSE GUERRA	OSCAR MORON
1-Que f/s la maquina por revisión, quedan desconectados los variadores electricos. En espera.			JAIDER CARDONA	MAYRA RINCON
1-Se retiran pasadores, se encuentra uno partido 75mm corto, biela mordaza superior, se retira cilindro de corte con las guias de bronce, estando en piso se	15 Trapos.		OMAR FERNANDO GONZALES	OMAR FERNANDO GONZALEZ
1-Que f/s la maquina por revisión, quedan desconectados los variadores electricos. En espera.			OMAR FERNANDO GONZALES	MAYRA RINCON
1-Se realiza mantenimiento a la caja de cambio, se encuentra fuga en la manguera de salida al cooler, se modifican acoples hidraulicos, se maquinan	2 oring, 8.5 gln Mobiel gear 600 XP 200, 25 trapos, 1 Litro desengrasante.		OMAR FERNANDO GONZALES	OSCAR MORON
1-Se completa el nivel de la servotransmisión.	1 Gln Aceite Nuto 46.		HEINER NAVARRO	OSCAR MORON
1-Retiro de guardas, desmonte del conjunto cabezal, instalacion de conjunto que se encontraba armado con cuchillas nuevas en stock, se instalan guardas. Se	110 Cuchillas de escofinas.		JAIDER CARDONA	MAYRA RINCON
1-En espera de Mtto.			OMAR FERNANDO GONZALES	OMAR FERNANDO GONZALEZ
1-Armado e instalación de cilindro de corte con sus bielas ya instaladas, se instalan guias de bronce con tornillos nuevos, instalacion de guardas superior e	8 Buejes en acero ext 90mm int 75 mm, 1 pasador 75mmx300mm longirud biela inferior, 8 graseras, 14	Instalar pasadores de la biela y seguros. (Cargador Down)	OMAR FERNANDO GONZALES	JESUS MERCADO
1-Retiro de guardas, desmonte del conjunto cabezal, instalacion de conjunto que se encontraba armado con cuchillas nuevas en stock, se instalan guardas. Se	18 Espaciadores, 4 Varillas de soldadura de aluminio,		LUIS CARLOS BARRETO	OSCAR MORON
1-Se limpian espaciadores y platos, se precalientan platos, se soldan con soldadura de aluminio, se pulen, se realizan nuevamente los huecos de las	66 Cuchillas de escofina.	Reparar un plato, realizar alojamientos a otro.	JAIDER CARDONA	JESUS MERCADO
1-Se descarbona grietas en la mordaza parte inferior derecha e izquierda, se rellena con soldadura 70 ultra dual core de 1/16, se retira tornamesa, se	12 Varillas de aluminio, 1 Disco flash.		OMAR FERNANDO GONZALES	JESUS MERCADO
1-Se anexa hoja de los trabajo realizados.	Soldadura / Carbones de 3/8 / 2 discos flasch / 15 trapos.		CARLOS SOLANO	JESUS MERCADO
1-Se anexa hoja de los trabajo realizados.			FELIZZOLA	JESUS MERCADO
1-Se desmonta llanta, se lleva al pueblo para su reparación, se instala nuevamente.	1 oring RO-325-T		EDGAR GARCIA	JESUS MERCADO
1-Se pule cuchilla frontal en mal estado. Se rellena con soldadura 308 y 450, se pule y se dan sus medidas, se saca filo.	10 Varilla de soldadura 308 Acero / 10 Varillas soldadura 450 antidesgaste.		HEINER NAVARRO	OSCAR MORON
1-Se diligencian permisos de trabajo, se desmonta eje central con herramientas manuales.			JAIDER CARDONA	JESUS MERCADO
1-Se diligencian permisos de trabajo, se reconstruyen platos de trabajo pesado, se arman con espaciadores nuevos. Quedan armados en Stock.	32 Espaciadores, 17 Cuchillas escofinas.		JONATHAN LÓPEZ	OSCAR MORON
1-Limpieza de platos y espaciadores, se precalientan los platos con oxicorte, se soldan, se pulen, se realizan los orificios para armar. Se arma conjunto cabezal	6 Varillas de soldadura de aluminio		LUIS OCHOA	OSCAR MORON
1-Se diligencian permisos de trabajo, instalación del eje, se pulen cuchillas frontales y relleno de bujes.	15 Varillas soldadura 7018, 1 Disco de pulir.		JAIDER CARDONA	MAYRA RINCON
1-Extraccion de bujes de bronce SAE65 en mal estado, limpieza en el equipo para toma de medidas en los alojamientos.			CARLOS ANDRES MERCADO	OSCAR MORON
1-Se rellena cuchilla frontal, se pulen y se instala, se deja area limpia.	25 Varillas de soldadura 550 antidesgaste, 2 Discos flasch.	Fabricar eje y bujes.	OMAR FERNANDO GONZALES	JESUS MERCADO
1-Se completa el nivel a la bomba hyd y a la caja de engranaje.	1/4 Aceite 220, 1 Gln Nuto H46	Fabricar eje y bujes.	CARLOS ANDRES MERCADO	OSCAR MORON
1-Se desmontan guardas, chumaceras, se desmonta eje del rodillo, se reemplaza el eje por el de la ultima sección. Se envia eje al taller OFG para			CARLOS ANDRES MERCADO	OSCAR MORON
1-Desmonte de las cuchillas frontales e inferiores , se instalan cuchillas nuevas con sus tornillos nuevos, se cambia pisador con su respectivo temple, se cambia	2 Cuchillas laterales inferior, 1 Cuchilla Frontal Inferior,	Reparar Eje	CARLOS SOLANO	JESUS MERCADO
1-Se revisa control de mandos, se recetea el sistema, se bajan los brakers, se desconecto y se volvió a conectar los enchufes del motor de la cribadora,	2 Cuchillas laterales superior, 1 Cuchilla frontal		FELIZZOLA	JESUS MERCADO
1-Se realiza engrase a eje de la Mordaza superior e inferior.	1 Libra de grasa.	Revisar encendido de la Cribadora.	OMAR FERNANDO GONZALES	JESUS MERCADO
			CARLOS SOLANO	JESUS MERCADO
			FELIZZOLA	JESUS MERCADO
			EDGAR GARCIA	MAYRA RINCON

1-Se retira acero y caucho de la camara de corte, placa de desgaste y mesa vibratoria.			JESUS DAVID MANJARRES CARLOS ANDRES	MAYRA RINCON
1-Montaje del eje, se rectifica punta del eje con motor tool y roto lija, se repara cadena con soldadura, se instala cadena, se instala guarda lateral LH. Se realiza			MERCADO	MAYRA RINCON
1-Se ajustan todos los 16 tornillos de la guarda RH, se iza guarda LH y se instalan los 16 tornillos en total, se soldan las guardas del motor desprendidas,	3 Varillas de soldadura 6011	Instalar la otra guarda de las cadenas.	JAMER ENRIQUE VARGAS	JESUS MERCADO
1-Se destapa cribadora, se limpia para retirar todo sobrante de caucho, se lleva la pieza a sitio, se aplica soldadura, se instala tapa de la cribadora, queda	5 Varillas de soldadura 6011.		CARLOS ANDRES MERCADO	JESUS MAURELLO
1-Se completa el nivel de aceite hidráulico en la HPU.	5 gls Nuto 46.		EDGAR GARCIA	JESUS MAURELLO
1-Se revisa y se encuentra bomba auxiliar eléctrica dañada, no envía presión de combustible. Se instala bomba eléctrica nueva y un fusible 2.o. se desaira el	1 Bomba eléctrica de Gasolina, 1 Fusible 2.0		JHON ORTIZ OLIVEROS	JESUS MAURELLO
1-Desmorte de teflones dañados, instalación de teflones en buen estado.	6 Tablas de teflones / 1 Tornillo con tuerca y arandela.		JESUS DAVID MANJARRES	JESUS MAURELLO
1-Se completa el nivel de aceite del motor.	1 Gln Aceite 15W40		JHON ORTIZ OLIVEROS	MAYRA RINCON
1-Se anexa listado de las tareas realizadas. Se torquean cuchillas flotantes a 100 NM y cuchillas fijas a 270 NM.			JESUS DAVID MANJARRES	MAYRA RINCON
1-Se retira y pule exceso de soldadura, se instala soporte y se aplica soldadura.	Soldadura		JHON ORTIZ OLIVEROS	MAYRA RINCON
1-Se desmontan guardas del motor hidraulico y tornillos, se descarbona grieta, se aplica soldadura Fluo Core 71 T Ultra de 1/16, se instalan guardas y tornilleria	10 Varillas arcade, 4 kilos soldadura , 15 trapos, 6 tornillos nuevos.		OMAR FERNANDO GONZALES JUAN CARLOS MARTINEZ	MAYRA RINCON
1-Se completa el nivel de aceite del cojinete RH. 2-Se cortan cables en mal estado y se realiza empalme en el conector trifasico. 3-Se retira guarda y se 1-Se retorquean todos los tornillos, se engrasa en general, se corrigen fugas hidráulicas. Se descarbonan escarapelas del motor de giro, se aplica soldadura	1 Kilo soldadura de litio, 1 kilos grasa de litio, 1/4 trabarosca alta resistencia.	Engrasar diario, Revisar tornillos del motor de giro.	JONATHAN LÓPEZ WILMER SALCEDO BLANCO	JESUS MAURELLO
1-Se realiza engrase a todos los puntos.			JHON ORTIZ OLIVEROS	MAYRA RINCON
1-Se completa el nivel de aceite de motor.	1 Gln 15W40		CARLOS ANDRES	JESUS MAURELLO
1-Se completa el nivel de aceite de motor.	1 Gln 15W40		MERCADO CARLOS ANDRES	JESUS MAURELLO
1-Se realizan las actividades escritas en el anexo.	4 kilos de grasa de litio, 8 trapos	Instalar cuchilla faltante, queda espacio de la cuchilla en la	MERCADO	JESUS MAURELLO
1- Se desmonta las cuchillas laterales, se realiza limpieza y se giran las cuchillas se intalan tornillos con locitte	4 tornillos M12		EDGAR GARCIA	MAYRA RINCON
1-Se desmontan guardas de la cabeza raspadora, se limpia y engrasa eje, se instala conjunto raspador armado con cuchillas usadas, se instalan guardas.	1 Galon ACEITE SPARTAN EP460, 1 kilo de grasa de litio	Cambiar manguera del gato del lado derecho por fuga interna	JAIDER CARDONA	MAYRA RINCON
1-Se realizan las actividades escritas en el anexo.			JESUS DAVID MANJARRES	MAYRA RINCON
1- Se retira la manguera, se coloca tapon, se lleva al pueblo, se fabrica una nueva y se intala	1 Manguera hidraulica de 1 metro		EDGAR GARCIA	MAYRA RINCON
1- Se retira tapa de cribadora se golpean las esquinas hasta llevarlas a sitio y se aplica soldadura a las grietas, se instala refuerzo con tornillos autopercorantes, 2-			CARLOS ANDRES MERCADO	JESUS MAURELLO
1- Se extraen 9 tornillos partidos, se limpia los orificios y rectifican las roscas, se isntala cuchilla frontal y se coloca el pisador con los nuevos tornillos 3 en total, 2-	6 tornillos nuevos M12, 3 tornillos nuevos M16, 4 tornillos nuevos M12 cabeza avellanada		EDGAR GARCIA	MAYRA RINCON
1- Se desarma componente se le realiza inspeccion, se desmonta racor y se cambia el oring, 2- Se recogen horquillas en OFG, se procede al armado y se 1- Se cierra llave de hpu, se desmonta manguera y se lleva al pueblo (colma), se fabrica manguera nueva y se instala	1 Oring, 11 Galones de 15W40		JHON ORTIZ OLIVEROS	MAYRA RINCON
1-Se realizan las actividades escritas en el anexo, 2- Se instala graseras recta en chumacera RH	1 manguera hidraulica 0,75 cm		JONATHAN LÓPEZ	JESUS MAURELLO
1- Se retira guarda de seguridad, se desmonta conjunto cabezal se limpia el eje y se arma una cuchilla y se deja una en stock se monta conjunto cabezal y se 1- Se retira la tuerca del eje dejada instalada por el turno anterior, se ajusto y se le realizaron dos perforaciones para los prisioneros, se perfora las dos punta del	2 kilo de grasa de litio, 1 graseras recta	Instalar graseras a los bujes del brazo y cilindros principales	VICTOR JOSE GUERRA	JESUS MAURELLO
1- Se sueltan los tornillos que sujetan el tubo, se realiza limpieza, se pule y se aplica soldadura, se realiza montaje del tubo nuevamente			JAIDER CARDONA	MAYRA RINCON
1- Se completa nivel de HPU, 2- Se evidencia eje de la mordaza salido, se verifica que esta partido y se procede a su extraccion, se extrae el eje y se 1-Se diligencian documentos, se abren compuertas, se limpia pantalla y cuchillas. Se torquean tornillos de la cuchilla flotante y fijas, se revisar aspesor de	2 varillas de soldadura 308, 1 galon 15W40	En espera que se realice los puntos de engrase al aje central	CARLOS ANDRES MERCADO	JESUS MERCADO
1- Se realiza limpieza a los bujes y mordaza, en espera de fabricacion por OFG del eje para instalacion, se entrega a las 14:20, se procede a instalacion del eje,			CARLOS ANDRES MERCADO	JESUS MERCADO
1-Se diligencian permisos de trabajo,corte de angulos, se unen con soldadura, se corta malla y se instala en los angulos, se aplica soldadura a la estructura, se Se realiza inspeccion de area, se procede a desmontar las guardas, se instalan anclajes, se retira motor de giro, se procede a extraer los tornillos partidos los	10 Galones de aciete hidraulico ISO 46 antidesgaste, Eje de mordaza nuevo	No se pudo engrasar el eje porque quedo muy ajustado, se	JOSÉ RAMÓN MARTINEZ	JESUS MERCADO
1- Se realiza montaje del motor de giro, se procede a isntalar tornilleria, se ajusta la tornilleria se realizan las pruebas queda operativo el motor de giro. 2- Se	2 discos de corte, 1 disco flap, 4 varillas de soldadura 6011, 5 varillas acero inoxidable, 12 trapos	instalar prisionero y graseras	CARLOS ANDRES MERCADO CARLOS SOLANO	JESUS MAURELLO
	1/2 gln thinner, 1/4 pintura verde, 1/4 anticorrosivo, 15 varillas de soldadura, 1 1/2 angulo de 1".		FELIZZOLA	JESUS MERCADO
	10 varillas de soldadura 7018, 10 varillas de soldadura 308	instalar motor de giro	CARLOS ANDRES MERCADO	JESUS MERCADO
	3 discos de corte, 1 disco flap, 8 trapos, 10 tornillos de 5" y 40 de 4" para motor de giro, 9 tornillos M12, 3		JOSÉ RAMÓN MARTINEZ	JESUS MERCADO

1- Se realizan permisos de trabajo, se soldan todos los puntos de la estructura, se cortan retazos de material para reforzar la estructura, se le aplico a una sola	2 discos de corte, 1 disco de pulir	seguir soldando la estructura	CARLOS ANDRES MERCADO	JESUS MERCADO
1- Se realizan permisos de trabajo, se soldan todos los puntos de la estructura, se cortan retazos de material para reforzar la estructura se termina de resoldar la	3 discos de corte, 1 disco de pulir	seguir soldando la estructura	CARLOS ANDRES MERCADO	JESUS MERCADO
1- La camioneta ingresa al taller suministro y servicios del cesar delde el 26/7/22, se cambian todos los bujes de la suspension, antiruidos, se revisa el cardar, se				JESUS MAURELLO
1- Se anexa formato de rutina de mantenimiento preventivo	1 kg de grasa		EDGAR GARCIA	MAYRA RINCON
1- Se realiza limpieza al area, se inicia proceso de descarbonizacion, se cubren los orificios del motor de giro, se aplica soldadura		continuar con la aplicacion de la soldadura		MAYRA RINCON
1- Se realiza cambio de aceite y cambio de filtros de combustible, cabina, motor y aceite	1 filtro p550057, 1 filtro acp-038, 1 filtro cabina, 1 filtro combustible, 1 galon de 15w40		JOHN ALEX SOLANO FELIZOLA	JESUS MERCADO
1- Se realiza limpieza, se estabiliza la maquina, se procede a descarbonar area fracturada, se aplica soldadura mic, se retira soldadura de los orificios de los			JAIDER CARDONA	MAYRA RINCON
1- Se realiza inspeccion de los niveles, se evidencia bajo nivel de aceite de motor, se procede a completar	1 galon 15w40	Corregir fuga se cigueñal del motor	JHON ORTIZ OLIVEROS	MAYRA RINCON
1- Se bloquea el equipo y se procede a desmontar la llanta, se retiran los tornillos y se extrae el rin, se procede a instalar la nueva llanta, se coloca un orin R25, se	1 Oring R25, 1 llanta nueva		JHON ORTIZ OLIVEROS	MAYRA RINCON
1- Se realiza desmontaje de eje central de la mordaza, se retira el eje que fija la mordaza con la H, se deja mordaza en el piso, se encuentra eje central doblado,		Ensamble de la mordaza, instalacion cuchillas, rutiar las	OMAR FERNANDO GONZALES	JESUS MERCADO
1- Se cambian filtros de aire de admisión, filtros de combustible, filtro de aceite hidráulico, filtro de aceite de motor. Se retira cilindro levante del capó no	Filtro hyd PNFC5508, Filtro de combustible PNFC5508, Filtro Aceite de Motor PN FC5510, Filtro A-55494175.	Instalar cilindro del Capó	JHON ORTIZ OLIVEROS	MAYRA RINCON
1- Se realiza montaje de la mordaza superior original de la shear, se instala bujes como camisa en la parte de la mordaza que se fija en la H, debido a que el eje	1 kilo de grasa de litio		CARLOS SOLANO FELIZZOLA	JESUS MERCADO
1- Se anexa hoja con las actividades realizadas, se evidencias cuchillas agrietadas, se realizan cambio de 5 cuchillas por cuchillas viejas porque no hay			EDGAR GARCIA	MAYRA RINCON
1- Se anexa hoja de rutina con todas las tareas realizadas	1 galon iso 46, 1 galon iso 220, 1 manguera hidraulica de 3 metros		JUAN CARLOS MARTINEZ	MAYRA RINCON
1- Se desmonta bomba auxiliar de combustible precalentada con baja presión, se instala bomba eléctrica de gasolina nueva.	1 Bomba eléctrica de gasolina.	Instalar cilindro del Capó	JHON ORTIZ OLIVEROS	MAYRA RINCON
1- Se desmonta cuchilla, se limpian alojamientos de los tornillos, se instala cuchilla recuperada, se instalan 6 tornillos M12 nuevos, se aplica traba rosca y se	6 tornillos M12.		EDGAR GARCIA	MAYRA RINCON
1- Se desmonta el rodillo, se encuentran prisioneros dañados, no se logró extraer eje.		Desmontar el rodillo.	CARLOS SOLANO FELIZZOLA	JESUS MERCADO
1- Se evidencia que se parte por la tapa el cilindro, se cambia oring por acople por fuga.		Desmontra cilindro y reparar.	JOSÉ RAMÓN MARTINEZ	JESUS MERCADO
1- Se cierra llave de paso de la HPU, se desacoplan mangueras del cilindro, se ubicó la maquina en posición, se retiran guias y ejes superiores de la mordaza,		Instalar Cilindro de corte reparado.	EDGAR GARCIA	MAYRA RINCON
1- Se desmontan conjunto cabezal y se realizan limpieza a sus accesorios, se arman 3 cabezas con cuchillas nuevas, se instala un cojunto y queda uno en	165 Cuchillas de escofina.	Repara una Cabeza Raspadora.	JOHN ALEX SOLANO FELIZOLA	JESUS MERCADO
1- Se va al pueblo a buscar en el taller Idumet el cilindro, se instala cilindro con sus acoples, se instala guarda, se realiza prueba, se cambia cuchilla frontal.	1 Cuchilla Frontal nueva / 6 Tornillos M12		JOSÉ RAMÓN MARTINEZ	JESUS MERCADO
1- Se retirán chumaceras, se extrae el rodillo de la banda, se desarma, se limpia con grata el eje, se pule con motortooll, se extrae tornillos partido, se rectifica		Rellenar eje e instalar tambor.	JAIDER CARDONA	MAYRA RINCON
1- Se espera reparación del eje por el Taller INDUMET, se entrega a las 21:00 horas. Se espera realizar el trabajo debido a la novedad en la Shear, se monta el		Montar Tambor e instalar chumaceras.	CARLOS SOLANO FELIZZOLA	JESUS MERCADO
1- Izaje de bando con diferencial, se instala tambor con cuña LH, guías, chumaceras (1 nueva), se alinea banda.	1 Chumacera NSK T210.		CARLOS ANDRES MERCADO	MAYRA RINCON
1- Se completa el nivel de la HPU, se engrasa en general, se torquean tomillos de la base del motor de giro.	8 Gls Nuto 46 / 1 kilo de grasa de litio.		JONATHAN LÓPEZ	MAYRA RINCON
1- Se anexa formato de las actividades realizadas en la programación del mtto. Se retira eje de la mordaza superior para instalar buje rh, se limpian	1 Kilo de grasa, 11 Tornillos M12 avellanados, 3 Tornillos M16, 20 trapos.		JONATHAN LÓPEZ	MAYRA RINCON
1- Se desmonta guardas, se limpia eje, espaciadores y platos. Se arman dos cabezas con cuchillas nuevas y se instalan, se instala guarda.	110 Cuchillas de escofina.		LUIS CARLOS BARRETO	MAYRA RINCON
1- Se ubica lamina en sitio, se instalan tornillos autoperforantes, se aplica sikaflex en la parte inferior. Se destapa roto v/v y se calibran aspas.	5 Tornillos autoperforantes.	Sella parte superior del ducto.	JAIDER CARDONA	JESUS MAURELLO
1- Se desmonta cabeza raspadora LH, se retira plato partido, se arma nuevamente con las mismas cuchillas.			JAIDER CARDONA	JESUS MAURELLO
1- Se reparan 4 platos partidos, se aplica soldadura en aluminio, se perforan los orificios para el montaje de varillas, quedan listas para armar. Se arma un	1 Disco de corte, 1 Disco de pulir, Soldadura de aluminio, oxicorte, broca 5/16, 110 cuchillas de escofina.		ELIECITH ORTEGA	JESUS MAURELLO
1- Se ubica lamina en sitio, se instalan tornillos autoperforantes, se aplica sikaflex en la parte superior.	7 tornillos autoperforantes.		LUIS CARLOS BARRETO	MAYRA RINCON
1- Se anexa formato de las actividades realizadas.			CARLOS ANDRES MERCADO	MAYRA RINCON
1- Sin fluido eléctrico el sistema queda bloqueado.			JAIDER CARDONA	JESUS MAURELLO
1- Se destapa magneto y roto v/v, se retira material de gran tamaño y se instalan tapas.			JAIDER CARDONA	JESUS MAURELLO
1- Se inspeccionan cilindros y bases, se realiza limpieza del area y de la maquina, se extraen 4 tornillos inferiores M12.		Extraer 8 Tornillos superiores.	CARLOS ANDRES MERCADO	MAYRA RINCON

1-Se anexa formato con las actividades realizadas.		JESUS DAVID MANJARRES	MAYRA RINCON
1-Se desmontan guardas, se desmonta cabezal raspador, se limpia eje, se arma cabeza rapadora y se instala, se montan guardas.	55 Cuchillas de escofina.	LUIS CARLOS BARRETO	MAYRA RINCON
1-Se desarma baranda que se encuentra en mal estado, se reemplaza y se modifica barandas, instalación de plataforma y escalera lateral	2 Discos de corte, 7 discos de pulir, Angulos de segunda, soldadura Mig.	ELIECITH ORTEGA	MAYRA RINCON
1-Se extraen 8 tornillos, se instalan 7 tornillos avellanados.	7 Tornillos avellanados	Instalar 4 tornillos M12	JAIDER CARDONA JESUS MAURELLO
1-Se anexa formato con las actividades realizadas. Se detiene por instalación de tornillos al extractor y por extracción de llantas.		Cambiar los tornillos M12	CARLOS ANDRES MERCADO MAYRA RINCON
1-Se instalan 3 tornillos usados M12 en la parte inferior.			CARLOS ANDRES MERCADO MAYRA RINCON
1-Se aplica soldadura de aluminio a 4 platos partidos, se perforan los orificios para la instalación de varillas. Disponibles para el armado.	1 Disco de corte / 1 Disco de pulir / soldadura e4043.		ELIECITH ORTEGA JESUS MAURELLO
1-Se desmonta guardas, se desmonta cabeza rh, se limpia eje, se instala cabeza con cuchillas nuevas.	55 Cuchillas de escofina.		JAIDER CARDONA JESUS MAURELLO
1-Se posiciona mordaza, se recuperan 6 bushing, limpia del area donde van las cuchillas y pisador, se cambian tornillos, se aplica traba rosca, se realiza torque a	6 Tornillos M12 - 03 tornillos.		EDGAR GARCIA JESUS MAURELLO
1- Se apagan las trituradoras, se desmonta rodillo lateral Banda M121 y rodillo de la Banda M136, se instalan en la banda M107 cerca del tambor de cola centro y		Reparar Rodillos demontados	WILMER SALCEDO BLANCO MAYRA RINCON
1-Se adecua area de acopio del grano tdf y viruta, se instala tornillo sin fin a la cribadora, se instalan ductos.	110 Cuchillas de escofina.		JESUS DAVID MANJARRES MAYRA RINCON
1-Se desmontan guardas, se limpia eje, se arma conjunto cabezal con cuchillas nuevas, se instala cabeza LH, y queda una cabeza en stock.			LUIS CARLOS BARRETO MAYRA RINCON
1-Se anexa formato de las actividades realizadas en el mantenimiento.	1 Kilo de grasa.		VICTOR JOSE GUERRA MAYRA RINCON
1-Se soldan soportes a la cabina y a la mordaza, se retiran tornillos de la base del motor, se retira motor de giro, se extraen tornillos partidos, se limpian orificios	2 Varillas soldadura 308.		CARLOS ANDRES MERCADO MAYRA RINCON
1- Se lleve eje a su posición, se rectifican orificio, se instala prisionero.			VICTOR JOSE GUERRA MAYRA RINCON
1-Se limpian espaciadores y varillas, se arma conjunto raspador, se desmontan guardas en el brazo, se desmonta conjunto cabezal, se instala conjunto armado	165 Cuchillas de escofina	1 Cabeza Armada con cuchillas nuevas en Stock.	JAIDER CARDONA JESUS MAURELLO
1-Se instalan tornillos al motor de giro para asegurar la maquina, se corta soldadura para retirar anclajes en la base de la cabina, se ajustan tornillos y se	4 Discos de corte, 1 disco flasch, 8 tornillos		EDGAR GARCIA JESUS MAURELLO
1-Se desmontan filtros, se drena aceite de motor, se instalan filtros nuevos, se completa el nivel de aceite motor, se engrasa en general.	5 Gls aceite 15W40 / 1 Kilo de grasa / 1 Filtro aceite motor D17-002-02+B / Filtro de combustible C85AB-		JHON ORTIZ OLIVEROS JESUS MAURELLO
1-Se diligencian permisos de trabajo, se desmonta cabeza con espaciadores partidos, se arma nuevamente con espaciadores en buen estado, se instalan		Soldar platos partidos.	CARLOS ANDRES MERCADO JESUS MAURELLO
1-Se retorquean tornillos del motor de giro, se instalan dos pines de la mordaza inferior y se engrasa eje central.			JOSE ANTONIO AMAYA MAYRA RINCON
1-Se suelta blower, se verifica ruido y se encuentra material atascado, se retira material y se arma nuevamente.			JOHN ALEX SOLANO FELIZOLA MAYRA RINCON
1-Se diligencia permiso de trabajo, se retira cabeza con espaciador partido, se limpia area, se instala cabeza, se rectifica rosca, se ajustan tornillos.			CARLOS ANDRES MERCADO JESUS MAURELLO
1-Se sueltan manguera del cilindro de corte en mal estado, se retira tomamera para limpieza general, se desinstala cilindro del stick, se retiran tornillos del	20 Trapos / 5 Gls aceite nuto 46/ 1 manguera 1.5 mts R2 AT 1/2 / 1 Kilo de grasa / 1 rotolija / 1 disco flasch	Instalar Mesa Giratoria	EDWIN BRIEVA JESUS MERCADO
1-Se diligencian permisos de trabajo, se limpia motor de la mesa de giro, se retira rosca se instala tornamesa con apoyo del cargador, se instalan tornillos y se			SANTOYA JESUS MAURELLO
1-Se diligencia permiso de trabajo, se pica base para dar medida la entre dos, se limpian los pernos con cepillo de metal, se usa WD40 para lubricar los pernos y	1 WD40	Retirar el entre dos. Continuar en picar la base.	CARLOS ANDRES MERCADO JESUS MAURELLO
1-Se limpian 22 espaciadores, se precalientan, se aplica soldadura, se realizan los huecos con su medida.	11 Varillas de soldadura de aluminio.	Reparar 25 espaciadores	JAMER ENRIQUE VARGAS JESUS MAURELLO
1-Se diligencian permisos de trabajo, se limpia con pulidora las superficies dañadas, se aplica soldadura a los platos, se fabrica orificios don pasan las	7 Varillas de soldadura de aluminio.		JAIDER CARDONA JESUS MERCADO
1-Se inspección los filtros de combustible, se encuentra bomba electrica auxiliar con falla por cable de la instalación por sulfatación, se cambian cables y bomba.	1 Bomba electrica de gasolina / 6 Trapos.		CARLOS ANDRES MERCADO JESUS MAURELLO
1-Se levanta capó, presenta grieta tubo el tubo de suministro de aceite de motor, se desmonta y se repara con soldadura, se completa el nivel de agua, se realiza	1 Varilla de soldadura 308 / 2 Trapos.	Revisión de Luces Traseras	CARLOS SOLANO FELIZZOLA JESUS MERCADO
1-Se abren compuertas y se retorquean las cuchillas a 75 libras/pies, se evidencian 8 cuchillas a fracturadas y se cambian 5 por cuchillas usadas en buen	18 tornillos T55 cabeza avellanado / 20 Trapos.	Engrasar rodillos de banda. No se realizó por compresor f/s.	WILMER SALCEDO BLANCO JESUS MAURELLO
1-Se posiciona mordaza, se extraen tornillos partidos en los busing y pisador, se realiza limpieza en general, se instalan cuchilla y tornillos nuevos, se aplica	6 Tornillos M12 / 3 Tornillos para el Pisador.		EDGAR GARCIA JESUS MERCADO
1-Se diligencia permiso de trabajo, se lava conjunto cabezal, se suelta cabeza derecha, se desarma, se cambian platos y espaciadores partidos, se arman con	55 Cuchillas de escofinas		JOSÉ RAMÓN MARTINEZ JESUS MERCADO
1- Se diligencian permisos de trabajo, se pule superficie, se precalienta y se aplica soldadura a 4 platos en mal estado, se pule superficie nuevamente para	10 Varillas de aluminio / 1 disco flasch.		CARLOS ANDRES MERCADO JESUS MAURELLO
1-Se retiran tornillos, se retira cabeza, se cambian espaciadores partidos y platos en mal estado, se arman con las mismas cuchillas. quedan operativas.			CARLOS ANDRES MERCADO JESUS MAURELLO
1-Se anexa hoja de los trabajos realizados. Se fabrica base soporte para la banda de acero debia a que se habia hundido.	10 Varillas 7018, 1 disco flasch.		JAMER ENRIQUE VARGAS JESUS MERCADO

1-Se desmonta conjunto cabezal, se arman cambiando espaciadores y platos partidos, una cabeza se arma con cuchillas usadas y la otra con cuchillas nuevas.	55 Cuchillas de escofina		CARLOS ANDRES MERCADO	JESUS MAURELLO
1-Se diligencian permisos de trabajo, se desmontan guardas, tornillos y conjunto cabezal. Se desarmar, se limpian accesorios de las 4 cabezas, se arman 3	160 Cuchillas de escofinas.		JOHN ALEX SOLANO FELIZOLA	JESUS MERCADO
1-Se diligencian permisos de trabajo, se pule la superficie en mal estado de 12 platos, se precalienta y se aplica soldadura, se pule para dar acabado, se	30 Varillas de aluminio / 2 discos flasch.		CARLOS ANDRES MERCADO	JESUS MAURELLO
1-Se suelta eje de la cabeza, se extrae correa dañada, se instala correa nueva, se tencionan y se ajusta eje.	1 Correa 0960-08mxt		CARLOS ANDRES MERCADO	JESUS MAURELLO
1-Se desmonta cabeza con espaciadores y platos partidos, se instala una cabeza armada que estaba en stock, se ajusta tornillos.			CARLOS ANDRES MERCADO	JESUS MAURELLO
1-Se diligencian permisos de trabajo, se apoyo del cargador se sube bande del acero para instalar base, se nivela terreno, se instala base se aplica soldadura a			CARLOS ANDRES MERCADO	JESUS MAURELLO
1-Se anexa hoja con los trabajos realizados, se modifica guarda de caucho de los conjuntos cabezales.	3 Teflon soportes de la Cribadora / 1 mts soldadura TIC / 1 Kilo de grasa / 10 Trapos.		JOHN ALEX SOLANO FELIZOLA	JESUS MERCADO
1-Se revisa soenoiode, se cambia por uno nuevo, se da inicio y no da encendido, se revisan conexiones electricas y caja de fusibles, se encuentra fusible de	1 SOLENOIDE (1554652), 2 Fusibles de 15 amp.	Reparar Motor de Arranque desmontado.	CARLOS SOLANO FELIZZOLA	JESUS MERCADO
1-Se desmonta conjunto cabezal por platos y espaciadores partidos, se arman con las mismas cuchillas y se vuelven a instalar.			CARLOS ANDRES MERCADO	JESUS MAURELLO
1-Se cortan dos trozos de banda, se perforan, se instalan en el baide, porque se desmontan las metalicas que pegan en el brazo, se realiza cambio para evitar			EDWIN BRIEVA SANTOYA	MAYRA RINCON
1-Se posiciona la maquina, se lleva a sitio cilindro de levante parte superior, se aseguran mangueras del cilindro de stick, se gira embulo se desconoce la razón			EDGAR GARCIA	MAYRA RINCON
1-Se desmonta guarda, se desmonta conjunto cabezal, se desarmar cabezas, se limpian espaciadores, se arma conjunto con las mismas cuchillas, se engrasa	2 Varillas de soldadura de aluminio / 1 Disco flasch.		JAIDER CARDONA	MAYRA RINCON
1-Se corta lamina de 1/8 , se fabrica guarda lateral con una ventana para engrasar el motor de giro, se cortan angulos de 1/2' .	10 Varillas de soldadura 6011 / 1 Disco flasch / 1 aerosol verde / 1 Disco de corte.		ELIECITH ORTEGA	MAYRA RINCON
1-Se reconstruyen 3 cuchillas, se rellenan con soldadura de acero inoxidable 308L de 1/8, se aplica soldadura durawelw , se perfila para dar filo.	15 Varillas 30L / 10 Varillas de soldadura durowellt / 2 disco flasch.		EDWIN BRIEVA SANTOYA	MAYRA RINCON
1-Se desmonta guarda para revisar ruido, se fabrican dos pasamanos con vanila corrugada 3/4 para desmontar la tapa de la guarda y se instala aplicando			ELIECITH ORTEGA	MAYRA RINCON
1-Se retiran tornillos de la guarda, se retiran tornillos de la tapa del eje, se desmonta conjunto raspador, se desarmar, se limpian accesorios, se arman con	110 Cuchillas escofinas	Solicitar varillas para las cabezas en stock.	JOHN ALEX SOLANO FELIZOLA	JESUS MERCADO
1-Se perfora estructura de las bandas para instalar guarda.	14 Tornillos pasantes de 1/4 a 1/2", 1 broca 1/4, 1 broca 1/16, 1 broca 1/8.		EDWIN BRIEVA SANTOYA	MAYRA RINCON
1-Se modifica material de la guarda con uno mas resistente, se agrega lamina mas delgada, se fabrica ventana , se aplica soldadura 6011, se pule, se aplica	20 varillas de soldadura 6011, 1 disco de esmeril, 4 discos de corte, 1/4 pintura verde, 1 disco flasch, 1 lt		ELIECITH ORTEGA	MAYRA RINCON
1-Se realizan actividades del anexo adjunto. Se desmonta pisador para verificar estado de los tornillos, se limpian orificios y se rectifican, se instalan cuchillas con	6 Tornillos nuevos M16, 15W40, 1 libra de grasa, 10 trapos, Traberosca rojo.		EDWIN BRIEVA SANTOYA	MAYRA RINCON
1-Se retiran guardas, tornillos y conjunto cabezal del eje, se desarmar las cabezas, se limpian los accesorios con el esmeril, se arman las cabezas con	110 Cuchillas de escofinas		JOHN ALEX SOLANO FELIZOLA	JESUS MERCADO
1-Se diligencian permisos de trabajo, se instalan 4 soportes en la base de la maquina, se sueltan los tornillos del motor de giro parte superior, con ayuda del	2 Metros de soldadura MIC	Desmontar motor de giro y extraer tornillos.	CARLOS SOLANO FELIZZOLA	JESUS MERCADO
1-Se retiran guardas, se desmontan cabezas raspadoras, se desarmar, se limpian espaciadores, se engrasa eje, se arman nuevamente y se instalan.			JAIDER CARDONA	MAYRA RINCON
1-Se desmonta sello del retenedor, se lava al pueblo para realizar una copia del repuesto al taller de INDUMET		Instalar la Copia del Repuesto Fabricado.	JHON ORTIZ OLIVEROS	JESUS MAURELLO
1-Se realizan actividades del anexo adjunto, se desmontan 5 cuchillas con grietas, se instalan 5 cuchillas usadas.			JESUS DAVID MANJARRES	MAYRA RINCON
1-Se desmonta motor de giro, se extraen / tornillos con soldadura multicable 308x1/8 , se rectifican todas las roscas del motor con machuelos 3/4, se instala	15 Varillas de soldadura 308 1/8, 10 Trapos, 3 Discos de corte, 1 Disco Flasch.		EDWIN BRIEVA SANTOYA	MAYRA RINCON
1-Se revisa tolva clasificadora, se encuentra un pedazo de la cuchilla, se abren las compuertas de la camara de corte y se encuentra la cuchilla fracturada del			JAMER ENRIQUE VARGAS	JESUS MERCADO
1-Con pistola de impacto, se toquean todos los tornillos de la base nueva, se realiza baseado de 4 bultos de sika groud.	4 Bultos de Sika Groud.		JAMER ENRIQUE VARGAS	JESUS MERCADO
1-Se evidencia atamorre acerado enruento en el eje tipo delantero, causa ruga de aceite, con el oxicorte se extrae, se encuentra daño en el retenedor y carcasa del	3 Extintores	Instalar Repuesto.	CARLOS SOLANO FELIZZOLA	JESUS MERCADO
1. Se completa el nivel.	1 gln Aceite 15W40		JHON ORTIZ OLIVEROS	MAYRA RINCON
1-Se calientan los tornillos de las cuchillas, se desmontan 20 cuchillas en mal estado, se dejan 10 marcadas para desmontar.		Desmontar cuchillas.	JAMER ENRIQUE VARGAS	JESUS MERCADO
1-Se realizan actividades del anexo adjunto, se revisó estado del rodamiento del tambor de cabeza de la banda M136 verificando medidas de chumacera, se	2 Cuchillas nuevas flotantes.		EDWIN BRIEVA SANTOYA	MAYRA RINCON
1-Se instala retenedor y carcasa, se evidencia fuga, se desmonta, se lleva al pueblo para rectificar medidas.	28,925 litros ULTREK Diferenciales 85W140	Rectificar Retenedor e instalar	WILMER SALCEDO BLANCO	JESUS MERCADO
1 Kilo de grasa / 13 Cuchillas de escofina / 70 Espaciadores nuevos.	Cambiar Manometro de la HPU / Cambiar un Teflon a la Cribadora.		JAIDER CARDONA	JESUS MAURELLO
1-Se calientan los tornillos, se desmontan cuchillas en mal estado.	1 Botella de oxigeno.	Limpia cuchillas.	JAMER ENRIQUE VARGAS	JESUS MERCADO
1-Se lleva a sitio con golpes el cilindro de levante y se ajustan los tornillos. Con hombre solo se enrosca la punta del cilindro de empuje y se lleva a su sitio.			CARLOS ANDRES MERCADO	GUILLERMO OSORIO

1-Se diligencian permisos de trabajo, se limpian cuchillas con lija, piedra de lija y acpm.	1 Gln de Acpm, 10 Trapos	Limpia cuchillas, tambor e instalar.	CARLOS ANDRES MERCADO CARLOS ANDRES MERCADO	GUILLERMO OSORIO GUILLERMO OSORIO
1-Se diligencian permisos de trabajo, se instala retenedor a la carcasa en su sitio, se aplica silicona al rededor de la carcasa, cardan, se completa el nivel de	1 gln Aceite Nuto 46.			
1-Se desmontan tornillo partido, se limpian orificios, se instala tornillo nuevo con busing recuperados.	1 Tornillo M12 nuevo.		EDGAR GARCIA EDWIN BRIEVA	MAYRA RINCON GUILLERMO OSORIO
1-Se ubica estructura en la base, se aplica soldadura en los puntos indicados.	Rollo de soldadura 71T1-0,4		SANTOYA CARLOS ANDRES	GUILLERMO OSORIO GUILLERMO OSORIO
1-Se diligencian permisos de trabajo, se instalan 10 cuchillas usadas y se desmontan cuchillas en mal estado, se completa el centro del rodillo, se dañan	30 Tornillos M16	Instalar cuchillas en buen estado.	MERCADO CARLOS ANDRES	GUILLERMO OSORIO GUILLERMO OSORIO
1-Con apoyo de manlith se instala guarda de la banda principal, se toman medidas para perforar estructura, se fija primero la esquina, se continua	14 Tornillos 1/4 x 1 1/2"		MERCADO EDWIN BRIEVA SANTOYA	GUILLERMO OSORIO GUILLERMO OSORIO
1-Se desmonta ducto averiado, se corrige con soldadura, se corrige soporte de tornillos, se cambian tornillos por unos de mayor tamaño, se instala nuevamente	8 Varillas 6711 1/, 1 Fibrodisco, 9 Tornillos con arandelas M12x40.	Maquinar eje del tambor de cabeza.	ELIECITH ORTEGA	MAYRA RINCON
1-Se asegura rodillo con apoyo del cargador, se retira tornillo del tambor de ambos lados, se destensiona la banda, se extrae eje del tambor y se posiciona	6 Varillas de soldadura de aluminio / 1 Disco flasch / 9 Varillas de soldadura 5/16 / 10 Varillas 5/16.	Rectificar eje e instalarlo, instalar chumaceras nuevas, Realizar	JAIDER CARDONA EDWIN BRIEVA SANTOYA CARLOS ANDRES MERCADO EDWIN BRIEVA	MAYRA RINCON GUILLERMO OSORIO GUILLERMO OSORIO GUILLERMO OSORIO
1-Se reconstruyeron orificios de 5 platos con soldadura de aluminio, se perforan nuevamente, se realiza rosca con machuelo, se fijan las varillas. Se desmonta	2 Kilos de grasa, trapos.		SANTOYA	OSORIO
1-Se extrae motor M136 para liberar rodamiento, se retiran los pines de seguridad para extraer chumacera, se desarma el sistema quedando libre el	1 Tornillo M12		EDGAR GARCIA	MAYRA RINCON
1-Se diligencian permisos de trabajo, se torquean todas la cuchillas a 50 L/P, se inspecciona que todo quede bien, se cierran compuertas y se instala tornilleria.	5 Kilos de grassa, 10 Trapos, 2 Varillas de soldadura.		CARLOS ANDRES MERCADO JUAN CARLOS	GUILLERMO OSORIO GUILLERMO OSORIO
1-Por dificultad de acceso a los puntos de engrase se ve la necesidad de hacer ventanas con oxicorte a los puntos de engrase de la clasificadora, se	4 Varillas de Soldadura de aluminio 4043		MARTINEZ	MAYRA RINCON
1-Extracción de tornillo partido, se recupera busing, limpieza a orificio, se instala tornillo nuevo, se aplica trabarosca, se torquea a 120 NM.	3 Tornillos / 3 Busing / 1 Manguera		CARLOS SOLANO FELIZZOLA CARLOS SOLANO	GUILLERMO OSORIO GUILLERMO OSORIO
1-Se diligencian permisos de trabajo, se abren compuertas, se revisa estado de todas las cuchillas, se encuentra una placa antidesgaste con soldadura, se	1 gln Aceite Nuto 46, 1 Libra de grasa, 8 Trapos.		FELIZZOLA JAMER ENRIQUE	OSORIO GUILLERMO OSORIO
1-Se retiran guardas, se desmonta conjunto raspador, se limpian accesorios, se repara un plato, se arma nuevamente con cuchillas usadas, se instala		Rectificar rosca que sujeta el motor y llevar a sitio la estructura	VARGAS CARLOS ANDRES MERCADO	JESUS MERCADO
1-Se desmonta manguera y se instala manguera nueva, se torquean los tornillos de los motores de giro.	3 Trapos, 1 10W40.		JOSÉ RAMÓN MARTINEZ	GUILLERMO OSORIO
1-Se diligencian actividades señaladas en el anexo de las rutinas programadas. Se desmontan pantallas, se torquean los tornillos de las cuchillas flotantes a 120	5 Limpiones de Tela, 4 Tornillos M12, 3 Bushing.		JOHN ALEX SOLANO FELIZOLA	GUILLERMO OSORIO
1-Se desmontan 4 platinas en mal estado.	1 Kilo de grasa, 10 Trapos.		JONATHAN LÓPEZ	JESUS MERCADO
1-Se diligencian permisos de trabajo, con apoyo del cargador se sube el rodillo y se instala el eje, tuerca, tornillo, chumacera y se da ajuste. Se instala motor con	3 Busing, 6 Tornillos M12, 3 tornillos M16, 2 trapos, trabarosca de alta resistencia.	Cambiar rodamientos, amar sistema.	CARLOS SOLANO FELIZZOLA CARLOS SOLANO FELIZZOLA	GUILLERMO OSORIO GUILLERMO OSORIO
1-Se desmonta cuchilla frontal, se desmontan 3 tornillos partidos y bushing, se instalan 4 nuevos, se torquean.	3 Varillas de soldadura niquel 100, 18 trapos.	Instalar banda sobre el soporte.	CARLOS ANDRES MERCADO	JESUS MERCADO
1-Se realizan las actividades señaladas en la rutina de mto anexada. Se cambia aspa de caucho a la roto v/v.	2 Retenedores 1020, 8 Trapos			
1-Se realiza limpieza a los alojamientos con piedra amolada y rectificacion de rosca, se instalan cuchillas. Demora por falta de busing en stock tocó esperar en	5 Varillas niquel 100, 5 trapos, 1 Rodamiento 33211	Dar presentación a la parte soldada.	CARLOS ANDRES MERCADO	JESUS MERCADO
1-Se procede a desarmar el sistema, se aplica soldadura para corregir falla, durante el armado se encuentran rodamientos en mal estado.	1/2 Gln Aceite 15W40		JHON ORTIZ OLIVEROS	MAYRA RINCON
1-Se desmonta motor de la banda, se cambian retenedores en mal estado, se instala motor nuevamente, se realiza ensayo.	6 Gls nuto 46, 1 Kilo de grasa.		EDGAR GARCIA	MAYRA RINCON
1-Se diligencian los permisos de trabajo, se desarma motor, se desmonta el eje, se encuentra un rodamiento partido, se bisela, se limpia área dañada, se cierra	1/2 gln Aceite ISO 460.		JUAN CARLOS MARTINEZ	MAYRA RINCON
1-Se completa el nivel de aceite al motor.			JAIDER CARDONA	MAYRA RINCON
1-Se completa el nivel de aceite a la unidad. 2-Se aplica grasa a todos los puntos (eje, motor de giro y mordaza).			JHON ORTIZ OLIVEROS	MAYRA RINCON
1-Se completa el nivel de aceite al cojinete del rotor.			ELIECITH ORTEGA	MAYRA RINCON
1-Se abren tapas superiores, se retira material acumulado, se calibran los cauchos de las aspás.	4 Discos flasch, 4 discos de corte, 1 tiza.		EDGAR GARCIA	MAYRA RINCON
1-Se retira base del gancho, se condicionan las mangueras, se retiran tornillos de seguridad, se limpia parte superior, se retiran guardas.	6 tornillos M12, 1 bulto de sika groot.		JAMER ENRIQUE VARGAS	JESUS MAURELLO
1-Se cortan laminas en tiras, se pulen y se soldan a la rampa con soldadura flux core.	9 Tornillos.		JOSÉ RAMÓN MARTINEZ	JESUS MAURELLO
1. Se anexa formato con las actividades realizadas. 2. Se instala soporte en la base de la cabina y modaza, se retiran todos los tornillos del motor de giro y se	4 Tornillos, 5 paños absorbentes, 4 varillas de soldadura 308, 1 disco flasch.	Extraer tornillos partidos y extraer motor de giro, instalar	EDWIN BRIEVA SANTOYA	MAYRA RINCON
1-Se colentaron los tornillos de las cuchillas, se extraen y se retiran cuchillas fisuradas.		Alinear Banda		
1-Se extraen 4 tornillos partidos, se verifican los orificios de la corona, se limpia, se evacua el aceite de la base de la corona, se instala el motor de giro, se				
1-Se lleva la banda al sitio con ayuda del cargador, se giran las chumaceras para posicionar los puntos de engrase, se instala graserá faltante y prisionero, se				

1-Se descarbona, se rellena con soldadura 71T10.45, se pule, se perfila, se soldaron dos refuerzos en la lamina de 12 mmx20cmx20cm.	Soldadura 71T10.45 / 8 discos flasch / 4 Discos de pulir.	Instalar Extension y Platina de Tope.	EDWIN BRIEVA SANTOYA	MAYRA RINCON
1-Se cortan laminas en tiras, se pulen y se soldan a la rampa con soldadura flux core.	4 discos flasch, 4 discos de corte, 1 tiza.		ELIECITH ORTEGA	MAYRA RINCON
1. Se pasa grata para eliminar suciedad, se desasegura pin del componente para instalar horquilla, se instala y se acopla extensión, se aplica soldadura.	Soldadura en rollo.	Engrasar Pasador de las horquillas.	CARLOS SOLANO FELIZZOLA	JESUS MAURELLO
1-Se anexa formato de las actividades realizadas. 2-Al dar inicio a los motores se evidencia que no arrancan, se revisa brakert encontrandose disparado, se		Acople flexible tipo estrella pendiente cambio para	JUAN CARLOS MARTINEZ	MAYRA RINCON
1-Se realiza engrase Semanal, crucetas, alojamientos del cilindro de levante, tideo, pines centrales, eje cardan, inspeccion de componentes.			JHON ORTIZ OLIVEROS	MAYRA RINCON
1-Se anexa formato con actividades realizadas. 2-Al accionar cualquier boton del control remoto genera ruido, se destapa, se verifican aspas y nivel de aceite		Revisar Bomba hyd para revision por ruido extraño.	JUAN CARLOS MARTINEZ	MAYRA RINCON
1. Se abren compuertas, se alista equipo de oxicorte, se calientan tornillos, se sueldan soportes para extraerlos, se rectifican las roscas, se instalan tornillos			CARLOS ANDRES MERCADO	MAYRA RINCON
1-Se desmonta motor por ruido extraño, se desacopla para revisar rodamientos, se encuentra balinera en mal estado, se reemplaza por una nueva, se arma	1 Balinera REF:62062, 3 paños absorbentes.		EDWIN BRIEVA SANTOYA	MAYRA RINCON
1-Al iniciar operación de trituración, al pasar todo el material triturado caucho y acero por el tornillo sinfin este se tapona quedando compactado en el eje del		Retirar el eje del Tornillo y Conectar a la Cribadora	CARLOS ANDRES MERCADO	MAYRA RINCON
1-Se desmonta tornillo sin fin, se desarmen piezas, se retira material atascado, se realiza mantenimiento a chumacera y se deja operativa, se ubica nuevamente	3 Tornillos 3 " de la chumacera.	Corregir instalación de chumacera, Nivelar el Magneto,	JUAN CARLOS MARTINEZ	GUILLERMO OSORIO
1-Se desmonta conjunto raspador, se desarma, se limpian accesorios, se arma con cuchillas usadas en buen estado, se instala nuevamente.		Queda una cabeza armada en Stock.	JAIDER CARDONA	GUILLERMO OSORIO
1-Se extraen 6 tornillos partidos, se limpian y se rectifican roscas, se instala cuchilla con tornillos nuevos.	6 Tornillos , 6 Varillas de soldadura acero inoxidable 332.		CARLOS ANDRES MERCADO	MAYRA RINCON
1- Se retira tapa inferior para verificar chumacera y eje, se evidencia desgaste del eje y chumacera doblada, se arma nuevamente el tornillo, Se baja banda del			CARLOS ANDRES MERCADO	MAYRA RINCON
1-Se corta y se retira vena de acero atrapada, se desmonta guarda de los cilindros, se precalienta guarda y se endereza, se instala nuevamente.	1/4 Aceite VG460.		EDWIN BRIEVA SANTOYA	MAYRA RINCON
1-Se cierra compuerta con sus respectivos tornillos, se completa el nivel de aceite por fuga en los cilindros. Se abran compuertas de la camara de corte, se	6 Aspas de Caucho/banda.		JESUS DAVID MANJARRES	GUILLERMO OSORIO
1-Se instalan caucho en las aspas y tornillos, se calibra , se realiza prueba.			JAIME ROMERO GARCIA	GUILLERMO OSORIO
1-Se extrae tornillo de una de las uniones, se precalienta, se aplica soldadura de acero inoxidable, extraccion de un fragmento del eje del motor, se suelda pieza	4 Electrodos de acero inoxidable, 6 Electrodo de 7018, 1 Disco de corte.		ELIECITH ORTEGA	OSORIO
1-Se realizan actividades de acuerdo al formato adjunto, se fabrican aspas de caucho para la roto v/v y se instalan, se reparan grietas en la cribadora.	10 Electrodos 6011, 1 kilo de grasa, 4 discos flasch, 3 paños adsorventes.	Reconstruir guardas laterales del Conjunto Raspador.	LUIS CARLOS BARRETO	MAYRA RINCON
1-Se descarbona grieta, se pule, se aplica soldadura.	Electrodo Arcay		JAIDER CARDONA	OSORIO
1-Se limpia area, se retiran tornillos del motor de giro, se retiran componentes del motor de giro, se tapan orificios, se descarbona, se pule, se limpia, se aplica			CARLOS ANDRES MERCADO	MAYRA RINCON
1-Se pule y se bisela para aplicar soldadura en la grieta, se refuerza soldadura en las escarpelas, se fijaron y se torquearon tornillos en la base del motor de	1 Disco de pulir 4.5 ", 8 Tornillos 3/4x1 1/2 rosca ordinaria, 3 Tornillos M12 avellan x 40 mm. 1 Tornillo M12x2.5 mm, 1 Varilla de soldadua 308x3.32mm, 1 bushing.		EDWIN BRIEVA SANTOYA	JESUS MAURELLO
1-Se extrae tornillo partido y busing. Se instala tornillo y busing nuevo.	3 tornillos M12, 2 Varillas de sodadura 308L acero inoxidable.		EDWIN BRIEVA SANTOYA	JESUS MAURELLO
1-Se solta soporte para extraer tornillo partido, se retira rosca, se limpia cuchilla, se instalan tornillos nuevos, se aplica trabarrosca, se torquean.	12 Tornillos cabeza avellana M12x40, 7 Tornillos M12x2".5, 2 Bushing, 5 paños absorbentes, 1 kilo de		CARLOS ANDRES MERCADO	GUILLERMO OSORIO
1-Se desmontan cuchillas en mal estado, se instalan cuchillas nuevas, se extrae tornillo mordaza inferior, se cambian dos bushing, se engrasa en general, se			JOSÉ RAMÓN MARTINEZ	JESUS MAURELLO
1-Se corta un tramo de platina de 5"x2" de ancho y se refuerza tope, se rellena grietas en la extension.	1 Disco de pulir.		EDWIN BRIEVA SANTOYA	JESUS MAURELLO
1-Se fabrica nuevo protector con material mas resistente, se instala, se aplica pintura negra.	3 Discos de corte, 1 Disco flasch, 1 Aerosol pintura Color Negro.		EDWIN BRIEVA SANTOYA	JESUS MAURELLO
1-Corte y pulido de lamina de 1/2" , se arman piezas y se unen con soldadura.	1 Disco de pulir 7", Soldadura Flux Cored.		ELIECITH ORTEGA	JESUS MERCADO
1-Cambio de filtros de combustible, aire, aceite, cambio de aceite.	1 Filtro de aceite OLP-XT-101, Filtro aire de cabina ACP-162, Filtro aire de motor AIP-1055, Filtro de cabina	Revisar Testigo y Cambiar Stop traseros.	JOHN ALEX SOLANO FELIZOLA	MAYRA RINCON
1-Se retiran dos cuchillas fisuradas y agrietadas, se anexa segunda hoja con las actividades realizadas. NOTA: La maquina tiene espacios en los rodillos de	2 Kilos de grasa, 10 Trapos.	Cambiar Cuchillas	EDWIN BRIEVA SANTOYA	JESUS MERCADO
1- Se fabrica entrada en acero inoxidable en la cribadora para fijar ducto del tornillo sin fin, se desmonta entrada en mal estado, se pule area de la nueva	10 Varillas 6011x1/8, 24 Varillas de acero inoxidable de 3/32 308L, 2 Discos de corte, 1 Disco de pulir.		JUAN CARLOS MARTINEZ	JESUS MERCADO
1-Se realizan perforaciones en las esquinas de la pileta, se instalan bases con chazos, se cortan tubos de 2" en acero galvanizado para la estructura, se aplica	1 Disco de corte 4", 1 disco de pulir 4", 1/2 lbra de soldadura 6011, 4 Tubos galvanizados de 2".	Terminar estructura, soldar refuerzos y anclajes, instalar	ELIECITH ORTEGA	JESUS MERCADO
1-Se realiza bisel para terminar de soldar laminas, se realizan cortes para emparejar, se corta tramo de lamina de 1/2x37cmx77cm.			EDWIN BRIEVA SANTOYA	JESUS MERCADO
1-Se continuá corte de tubos 2" galvanizado para montaje para instalacion de pegas en la estructura, se sueldan piezas de refuerzos y el arranque de la	2 Disco de corte 4", 1 disco de pulir 7", 1 Klg de soldadura 6011.	Continuar cortando tubos.	ELIECITH ORTEGA	JESUS MERCADO
1-Se diligencian todos los permiso de trabajo, se revisan todos los niveles, se engrasan todos los puntos, se limpian filtros de aire, se revisan luces, se revisa	3 kilos de grasa, 3 Trapos	Revisar Fuga de aceite y Refrigerante	CARLOS ANDRES MERCADO	GUILLERMO OSORIO
1-Se aplica grasa a todos los puntos, se limpia filtro de aire, se desmonta bomba de agua y se cambian oring aplicando silicona, se instala nuevamente la bomba,	3 Kilos de grasa, 5 Trapos, 2 Oring, 2 Gln Aceite 15W40 Terpel.	Ajustar tornillos de la Servo.	CARLOS ANDRES MERCADO	GUILLERMO OSORIO

1-Se retira con oxicorte soldadura vieja, se retira la extensión con apoyo del cargador y golpes, se pule superficie, se bisela, se pule, se desmonta de la	Soldadura de alambre, oxigeno, gas, 2 discos de corte 7".	Terminar de aplicar relleno de soldadura.	CARLOS ANDRES MERCADO	GUILLERMO OSORIO
1-Se anexa rutina de las actividades realizadas, se cambian tornillos de las mallas de la cribadora, se reparan grietas en la tapa de la cribadora.	1 Disco de pulir 4", 8 Electrodos 6011, 8 Tornillos autoperforantes, 2 Tornillos ajuste de las mallas.		EDWIN BRIEVA SANTOYA	GUILLERMO OSORIO
1-Se realizan las actividades señaladas en la rutina, se anexa hoja al acta.	1/2 gln Aceite 220, 4 Kilos de grasa, 3 Trapos	Faltan cuchillas	CARLOS ANDRES MERCADO	GUILLERMO OSORIO
1-Se continua aplicando soldadura de relleno en las dos secciones, se pule, se bisela, se cortan 2 soporte de 1/2" para soldar y dar refuerzo, se instala una.	2 Kilos alambre de soldar, oxigeno, gas, 2 Disco de corte 7", 1 Disco de pulir 7".	Soldar refuerzo, instalar extensión e instalar en el equipo.	CARLOS ANDRES MERCADO	JESUS MERCADO
1-Se diligencian permisos de trabajo, se limpia superficie de los platos con disco flasch, se precalienta, se rellena orificios en mal estado, se pulen y se realizan	5 Electrodos de aluminio, 10 libras de oxicorte.		CARLOS ANDRES MERCADO	JESUS MERCADO
1-Se retiran guardas de las campanas, tapa del eje, se retira conjunto, se instalan conjunto que estaban en stock con cuchillas usadas, se instala tapa del			LUIS CARLOS BARRETO	JESUS MERCADO
1-Se retiran bushing y tornillos partidos de la cuchilla frontal Lh y cuchilla superior Lh, se instala un bushing nuevo con un tornillo M12, se torquea a 70 MN. Se	1 Bushing , 1 Tornillo M12.	Instalar Cuchilla	JONATHAN LÓPEZ	JESUS MERCADO
1-Se abren compuerta, se encuentra una cuchilla flotante partida, se retira cuchilla y se instala cuchilla nueva, se revisan cuchillas flotantes, se prueban las	1 Cuchilla Flotante, 6 Tornillos M16.		CARLOS ANDRES MERCADO	JESUS MERCADO
1-Se retiran guardas de las campanas, tapas de los ejes, se desmontan cabezas, se instalan conjunto armado con cuchillas usadas, se instalan tapas y guardas de	6 Varillas de soldadura de aluminio.		CARLOS ANDRES MERCADO	JESUS MERCADO
1-Se retira tornillo partido lado RH con bushing, se rectifica rosca, se instala tornillo nuevo con el mismo bushing.	1 Tornillo M12		JONATHAN LÓPEZ	JESUS MERCADO
1-Se abren compuertas, se instalan los anclajes, se inspeccionan cuchillas, se encuentra cuchilla partida, se precalientan tornillos y se retira cuchilla, queda el		Cambiar Cuchillas, Instalar Coupling, Instalar Placa de	CARLOS ANDRES MERCADO	JESUS MERCADO
1-Revisión de 500 horas, cambio aceite de motor y kit filtros, engrase general chasis, revisión y graduación de frenos y embrague, revisión y ajuste de		Continuar el desarme general.	CAMILO BOLIVAR OMAR FERNANDO GONZALES	GUILLERMO OSORIO MAYRA RINCON
1-Se desarma modaza superior e inferior.		Desmontar cilindros.	ELIECITH ORTEGA	JESUS MERCADO
1-Se precalienta pin para extraer eje atascado pero no se logró, se descarbona y se extrae eje encontrandose torcido, se retiran las cuchillas de corte de la	10 Electrodos de arcay.		OMAR FERNANDO GONZALES	MAYRA RINCON
1-Desmante de cabina, guardas laterales, líneas electricas, mesa de giro, extracción del tornillo partido de la H.	3 Discos de corte, 1 Disco Flasch, 15 Trapos, 5 Paños absorbente.		JAIDER CARDONA	MAYRA RINCON
1-Se retiran guardas, se retira correa en mal estado, se instala correa nueva, se instalan tornillos, se ajustan chumaceras y guardas, se tensiona correa.	1 Correa 0960-08mxt		JUAN CARLOS MARTINEZ	MAYRA RINCON
1-Se retira ducto y arandelas en mal estado, se instala ducto nuevo, se refuerza con cinta y alambre, se instala nuevamente.	1 ducto nuevo		CARLOS SOLANO FELIZZOLA	JESUS MERCADO
1-Se usa gato power para extraer eje de los cilindros del brazo y no se logra, se desmonta la base, se precalienta eje y de golpea con mona logrando resultados,	Soldadura Flux Cored, 2 Discos de pulir 4", 4 discos de corte 4".		OMAR FERNANDO GONZALES	MAYRA RINCON
1-Se desarmen cilindros de levante, se lavan, se revisan empaquetadura, toma de planos, montaje de dispositivo de seguridad de los cilindros de levante.	6 Paños absorbentes, 15 trapos, 1 W40, 2 Discos de corte, 1 Disco flasch, 1 Disco de pulir, Shampo	Cambiar Aceite al Motor 101.	JAMER ENRIQUE VARGAS	MAYRA RINCON
1-Se anexa formato de las actividades realizadas, se retiraron 3 cuchillas por grietas muy pronunciadas, se retiran 7 platinas partidas.		Seguir desarme	ELIECITH ORTEGA	JESUS MERCADO
1-Se realiza lavado y limpieza general a componentes desmontados, remoción de la pintura con la ayuda de pulidora y grata a las guardas, remoción del techo	4 Gratas 8500 rpm, 2 discos de corte.		ELIECITH ORTEGA	JESUS MERCADO
1-Se limpian platos y se aplica soldadura de aluminio, se pulen y se realizan orificios paso de varillas, quedan 7 platos disponibles. Se realiza limpieza a 185	3 Discos flasch, 2 Discos de corte, 15 electrodos de aluminio 4043.		LUIS CARLOS BARRETO	MAYRA RINCON
1-Se desarma conjunto raspador, se limpian espaciadores con el esmeril y se arma conjunto raspador con cuchillas nuevas.	110 Cuchillas de escofina / 2 gratas		CARLOS ANDRES MERCADO	MAYRA RINCON
1-Se adjunta formato con las actividades realizadas, se rectifican roscas de la placa antidesgaste y se instala un tornillo nuevo, se completa el nivel de aceite al	1 Tornillo nuevo, 1/4 aceite EP460, 3 Trapos, 2 Kilos de grasa.	Calibrar cuchillas y cambiar tornillos.	EDWIN BRIEVA SANTOYA	MAYRA RINCON
1-Se cortan bujes de las horquillas viejas y se instalan en las horquillas nuevas, se aplica pintura negra.	1 Juego de Horquillas		CARLOS ANDRES MERCADO	MAYRA RINCON
1-Se dreña aceite al motor, se adiciona 1 galon para limpieza interna y se dreña nuevamente, se completa nivel nuevamente.	4 Gls ACEITE GEAR 600 XP 220		CARLOS ANDRES MERCADO	MAYRA RINCON
1-Fabricación e instalación de dispositivo para asegurar eje central de los cilindros de levante.	2 Discos de pulir, 2 discos de corte, 2 Discos flasch		EDWIN BRIEVA SANTOYA	MAYRA RINCON
1-Se realiza recorte del ducto e instalación del mismo, se realiza limpieza.			JAIME ROMERO GARCIA	MAYRA RINCON
1-Se retira toda la pintura con grata y discos de la estructura del brazo.	4 Discos flesch, 1 Grata pequeña.	Continuar retirando la pintura.	EDGAR GARCIA	GUILLERMO OSORIO
1-Se desarma una cabeza, se limpian accesorios, se arma con cuchillas nuevas.	55 Cuchillas de escofina		JAIDER CARDONA	GUILLERMO OSORIO
1-Se soldó un de los modulos de las mangueras, se limpia con grata el boom para aplicar pintura, se retiran mangueras del banco de v/v para realizar	2 Gratas 1200 rpm, 2 discos de pulir, 1 disco flasch, 2 discos de corte.		EDWIN BRIEVA SANTOYA	MAYRA RINCON
1-Se retira toda la pintura con grata y discos de la estructura del brazo, se pulen parte faltantes.	5 Discos flax	Continuar retirando la pintura.	EDGAR GARCIA	GUILLERMO OSORIO
1-Se anexa formato señalando las tareas realizadas. Se desmonta ducto metalico, se instala una lamina como refuerzo y se aplica sikaflex, se reparan los	10 Varillas de soldadura 6011, 1 Kilo de grasa, 1 disco flap, sikaflex.		CARLOS ANDRES MERCADO	MAYRA RINCON
1-Se limpian platos, se precalientan y se aplica soldadura de aluminio en las areas dañadas, se pulen y se abren orificios donde pasan las varillas, se hacen	55 Cuchillas de escofina / 5 Varillas de soldadura de aluminio.		CARLOS ANDRES MERCADO	EDWIN BRIEVA
1-Se retiran guardas, pines de la polea, se lleva polea a sitio, se alinea correa, se instala guarda, queda ok.			CARLOS ANDRES MERCADO	EDWIN BRIEVA

1-Se retiran guardas, se desmontan cabezas, se limpia eje, se instala una cabeza que estaba en stock, se instalan guardas nuevamente.		Armar cabezas.	JAIDER CARDONA	GUILLERMO OSORIO
1-Se completa el nivel de aceite al motor.	1 gln ACEITE 15W40 TERPEL		HEINER NAVARRO	GUILLERMO OSORIO
1-Se realiza limpieza, se instalan bujes de la mordaza, fabricación de tapa para la contrapesa, se aplica pintura al stick, boom, y cilindros de levante.	1 Gln pintura epoxica, 1 1/2 gln pintura verde, 3 Gln de thinner, 20 trapos.		JONATHAN LÓPEZ	EDWIN BRIEVA
1-Se realiza lavado general, se limpia cabina, se aplica grasa a todos los puntos.	1 Kilos grasa, 2 Trapos		CARLOS SOLANO	JESUS MERCADO
1-Se instala cilindro RH de levante del brazo, los bujes fabricados por INDUMET no cumplen con el diametro del eje, se desmontan 8 bujes de los cilindros y se	8 Tornillos cabeza avellada , 1 Roto lija, 10 Trapos, 8 Bujes de bronce nuevos, 1/2 gln base blanca epoxica,		FELIZZOLA	JESUS MERCADO
1-Limpieza de platos del trabajo pesado, se arma cabeza con cuchillas nuevas, queda en stock.	55 Cuchillas escofina.		EDWIN BRIEVA SANTOYA	JESUS MERCADO
1-Limpieza de platos, se precalientan y se aplica soldadura de aluminio. Rep=6 en total.	8 Varillas de aluminio.		JESÚS MERCADO VIDAL	JESUS MERCADO
1-Se cambia aceite de motor, se cambia filtros: aceite hyd, servo xmns, de aire. Se engrasan pines centrales, eje cardan, cruceta, alojamientos, chasis, se realiza	1 Filtro de aire cat 6l-2501 primario, 1 Filtro de aire cat 6l-2502 secundario, filtro aceite hyd P164378, 1 Filtro	Cambiar Filtro de combustible.	CARLOS ANDRES MERCADO	GUILLERMO OSORIO
1- Se desmonta cabeza, se desarma, se limpian accesorios, se arman con cuchillas nuevas, se instala nuevamente.	55 Cuchillas de escofina.		JHON ORTIZ OLIVEROS	GUILLERMO OSORIO
1-Se abren compuertas, se instalan los soportes de estas, se realiza limpieza en la camara de corte, se encuentran cuchillas fisuradas y partidas, se retiran 13	21 Tornillos cabeza avellana con cuadrante torx T55.	Instalar 6 cuchillas usadas RH y torquear tornillos.	LUIS CARLOS BARRETO	GUILLERMO OSORIO
1-Instalación de mangueras hyd del banco de v/v hasta el cilindro del boom y brazo, instalacion de mangueras hyd cilindros de levante del brazo, se enrutan	1.5 mts de manguera encapsulada 3/4" 100R12 de 4060 psi, 1 gln pintura verde, 1/2 gln pintura blanca epoxica,		JESUS DAVID MANJARRES	JESUS MERCADO
1-Se abren compuertas, se realiza limpieza a la camara de corte, se encuentra pedazo de la cuchilla de la Gigante, ocasionando daño a 6 cuchillas flotantes y		Limpiar tambor e instalar cuchillas, inspeccionar cuchillas.	EDWIN BRIEVA SANTOYA	JESUS MERCADO
1-Se corta lamina con medidas para tapa de las baterias, se instala y se aplica pintura.	50x45CM lamina de 1/8, 1 Disco de corte.		JHON ORTIZ OLIVEROS	GUILLERMO OSORIO
1-Se retira guarda, se alinea polea retirando pines, se tensiona correa, se ajustan pines, se instala guarda.			CARLOS ANDRES MERCADO	GUILLERMO OSORIO
1-Se continua limpiando area de las cuchillas flotantes, base y platinas, se rectifican roscas, se instalan 6 cuchillas flotantes con tornillos nuevos y se aplica	36 tornillos M16, Traba rosca azul fuerza media, 4 cuchillas nuevas flotantes, 2 Cuchillas usadas.	Instalar cuchilla fija y calibrar.	CARLOS ANDRES MERCADO	GUILLERMO OSORIO
1-Se limpian cuchillas desmontadas, se rectifican alojamientos de los tornillos, se instalan cuchillas usadas reubicandolas, se torquean todos los tornillos a 50 L/P,	18 tornillos.	Engrasar equipo.	JONATHAN LÓPEZ	GUILLERMO OSORIO
1-Se fijan adaptadores a los bloques que unen las mangueras hidráulicas, Se ensamblan 4 mangueras ubicadas en el boom parte superior ambos lados,			RONY FRIAS	GUILLERMO OSORIO
1-Se retiran cuchillas fijas superiores, extracción de tornillos partidos de las cuchillas fijas, instalacion de cuchillas fijas superiores con giro. Limpieza de	4 Gls Aceite 600 XP 220, 32 Tornillos de 4", 1 kilos de grasa, 3 Pantallas Cernidoras.		EDWIN BRIEVA SANTOYA	MAYRA RINCON
1-Se anexa las actividades realizadas en el formato adjunto, se retira rodillo central en mal estado de la banda M107 y se reemplaza con uno de la banda	1 Kilo de grasa.		VICTOR JOSE GUERRA	MAYRA RINCON
1- Se reparan 3 platos con soldadura de aluminio, se realizan los orificios donde pasan las varillas, se limpian espaciadores y se arma una cabeza con cuchillas	6 Varillas de soldadura de aluminio.		JAIDER CARDONA	MAYRA RINCON
1-Se aplica pintura a la cabina, escalera, bae de escalera, se limpia con grata y aplicacion de pintura al motor de la mesa giratoria, Giro del brazo para revision	1/4 gln pintura verde, 1 Gln de thiner, 1/4 gl pintura negra, 1 grata, 7 Trapos.		EDWIN BRIEVA SANTOYA	MAYRA RINCON
1-Se fabrican e instalan 3 mangueras en cilindros de levante, se corrige falla en la instalacion de las mangueras de los cilindros de levante, se enrutan 6			JONATHAN LÓPEZ	GUILLERMO OSORIO
1-Se retira guarda, se destenciona correa y se retira chumacera, se suelta polea, se retira correa en mal estado, se instala correa nueva, se tencionan, se ajustan	1 Correa 0960-08MXT, 1 Varilla de soldadura 308L.		CARLOS ANDRES MERCADO	GUILLERMO OSORIO
1-Se continua calibrando cuchillas a 0,53 mm en la parte superior, se torquean tornillos a 270 NM, se instala placa antidesgaste con tornillos nuevos parte	23 Tornillos M16, 1 Traba rosca azul, 5 Trapos, 1 WD40.	Instalar cabina, guardas, motor de la mesa giratoria, cilindros de	CARLOS ANDRES MERCADO	GUILLERMO OSORIO
1-Se desmonta banco de v/v y se cambia la posición, se retiran mangueras del cilindro de levante LH para desangrar, realizar pruebas de sonido y bajada	3 Discos de corte, 1 disco flap.		EDWIN BRIEVA SANTOYA	JESUS MERCADO
1-Se torquean tornillos de la cuchillas flotantes a 100 NM y tornillos laterales del tambor, se torquean cuchillas fijas a 200 NM, cuchillas del tambor a 100 NM, se			JAMER ENRIQUE VARGAS	JESUS MERCADO
			CARLOS SOLANO FELIZZOLA	MAYRA RINCON
1-Se instala guardas y cabina.	47 Tornillos nuevos M12.		ELIECITH ORTEGA	MAYRA RINCON
1-Se refuerza tapa con lámina, se solda y se pule.	2 Discos de corte, 15 Varillas soldadura 6011.		JOHN ALEX SOLANO	MAYRA RINCON
1-Se abren guardas, se encuentran aspas dobladas y cauchos corridos, se enderezan y se posiciona caucho en sitio.		Retirar eje cilindro de levante superior.	FELIZZOLA	JESUS MERCADO
1-Se desmonta cabina, guarda frontal de los cilindros de levante por falla en los cilindros, se intercambian v/v de alivio para realizar pruebas a las mangueras	35 gls Aceite Nuto 46, 2 discos de corte, 1 Disco flap.		EDWIN BRIEVA SANTOYA	JESUS MERCADO
1-Limpieza a 3 platos de trabajo pesado, se precalientan con oxicorte y se aplica soldadura de aluminio, se realizan orificios a los platos por donde pasan las	5 Varillas de soldadura.		VICTOR JOSE GUERRA	JESUS MERCADO
1-Se anexa segunda hoja con trabajos realizados.	2 Kilos de grasa, 10 Trapos, 1 Gln aceite nuto 46, 1 Gln de gasolina.	Reparar ducto de la cribadora.	JAIDER CARDONA	JESUS MERCADO
1-Se aseguran cilindros de levante, se retira eje con apoyo del gato power, se realizan pruebas a los cilindros para verificar estado del vástago, se realiza aseó			CARLOS SOLANO FELIZZOLA	MAYRA RINCON
1-Se retiran guardas, se desmonta cabeza RH, se desarma, se limpian accesorios, se arma con cuchillas nuevas.	55 Cuchillas de escofinas.		JESUS DAVID	MAYRA RINCON
1-Inspección de cilindros de levante porque sube el vástago y no baja, se realiza prueba en vacío y el cilindro LH no baja, se desarma cilindro y se evidencia que	1 Roto lija / 1 Gln de gasolina.		MANJARRES	MAYRA RINCON
			EDGAR GARCIA	JESUS MERCADO

1-Se limpia ducto, se desmonta, se aplica soldadura, se instala y se fija con sus tornillos.	1/2 Kilos soldadura 6011.		JAIDER CARDONA	JESUS MERCADO
1-Se desmontan cabezas y se desarmen, se limpian accesorios, se arman cabezas con cuchillas usadas y cuchillas nuevas, se instala conjunto cabezal.	55 Cuchillas de escofinas.	Ajustar tornillos, Armar cabezas para stock.	JAIDER CARDONA	JESUS MERCADO
1-Montaje del cilindro de corte, instalacion de mangueras, se retira arandela del eje de la mordaza vieja, se avanza en montaje de la mordaza pequeña.		Instalar mordaza y tomamesa.	CARLOS SOLANO FELIZZOLA	MAYRA RINCON
1-Se limpian espaciadores y se arma cabeza raspadora con cuchillas nuevas.	55 Cuchillas de escofinas.		JESUS DAVID MANJARRES	MAYRA RINCON
1-Se engrasan los puntos de los alojamientos, eje cardan, cruceta, espejo, servo-motor, se realiza lavado en general.	1 Kilo de grasa, 4 Limpiones, 1 libra de fab.		JHON ORTIZ OLIVEROS	GUILLERMO OSORIO
1-Se instala eje central de la mordaza, se instalan guardas y mangueras del cilindro de corte.			EDGAR GARCIA	MAYRA RINCON
1-Se desarma cabeza, se limpian espaciadores y se arma cabeza raspadora con cuchillas nuevas.			VICTOR JOSE GUERRA	MAYRA RINCON
1-Se desarma mordaza por mal ubicación de los pines, se arma nuevamente usando los pines en su lugar correcto, se apareja mordaza con la H y se asegura	8 Trapos, 7 gls Aceite Nuto 46 mobil.	Instalar cuchillas, fijar motor de giro.	EDWIN BRIEVA SANTOYA	GUILLERMO OSORIO
1-Se desmonta cabeza del RH y se instala una armada en stock, se desarma cabeza desmontada, se limpian espaciadores y se arma cabeza con cuchillas	55 Cuchillas de escofinas.		JAIME ROMERO GARCIA	MAYRA RINCON
1-Se desmonta cabeza por cuchillas desgastadas y espaciadores partidos, se desarma, se limpian accesorios, se arma nuevamente con cuchillas nuevas y	55 Cuchillas de escofinas.		LUIS CARLOS BARRETO	GUILLERMO OSORIO
1-Se toma media exacta del frente del acopio, se traza medida en los tubos galvanizados de 2", se soldan armando la estructura del porton, se pulen y se	20 Electrodo soldadura 6011, 2 discos de corte, 6 tubos galvanizados de 6 mt x 2".	Instalar laminas de zinc, soldar puntos de anclajes.	CARLOS ANDRES MERCADO	GUILLERMO OSORIO
1-Se instalan todas las cuchillas a la mordaza, se fija motor de giro en su sitio con sus tornillos y arandelas, se instala pechera del cilindro de levante, se instala	22 Tornillos de cabeza avellana, 18 tornillos M12, 3 Tornillos M16, 10 Trapos, 2 Discos de pulir.		EDWIN BRIEVA SANTOYA	GUILLERMO OSORIO
1-Se instala cabina, mesa de giro, instalación eléctrica, se realiza lavado general del area.	1 Sicaflex, 1 Gln desengrasante, 1 Cinta aislante.		EDGAR GARCIA	MAYRA RINCON
1-Se realizan actividades del anexo.			CARLOS SOLANO FELIZZOLA	GUILLERMO OSORIO
1-Se reemplaza rodillo inferior de la banda por el rodillo inferior de la banda M195.			WILMER SALCEDO BLANCO	GUILLERMO OSORIO
1-Se continua soldando anclajes del porton, se instalan laminas de zinc con tornillos auto perforantes perforando los tubos con broca, se ubican 4 tambores	10 Varillas de electrodo 6011, 1 disco de corte, 3 Láminas de zinc x 3.80 mts.		CARLOS ANDRES MERCADO	GUILLERMO OSORIO
1-Se desinstalan guardas, mangueras, guias y eje superior de la mordaza.	1 Pote de W40		EDGAR GARCIA	MAYRA RINCON
1-Se completa el nivel de aceite al motor.	1 Gln 15W40 Terpel.		HEINER NAVARRO	MAYRA RINCON
1-Se reparan 6 platos de trabajo pesado con soldadura de aluminio, se pulen y se realizan orificios por donde pasan las varillas.	20 Varillas Soldadura de aluminio 4043, 1 Disco de corte, 1 Disco flap.		ELIECITH ORTEGA	GUILLERMO OSORIO
1-Se realizan actividades del anexo.			WILMER SALCEDO BLANCO	GUILLERMO OSORIO
1-Se inspecciona trabajo del turno anterior, se encuentra tapa superior que no concuerda con los acoples, se quita tuerca para corregir, se encuentra oring en	5 Trapos.		CARLOS ANDRES MERCADO	JESUS MERCADO
1-Se realizan actividades del anexo.			JOHN ALEX SOLANO FELIZZOLA	GUILLERMO OSORIO
1-Se retira guarda de la campana, se retiran tornillos de la tapa del eje, se retira conjunto cabezal, se instala el nuevo conjunto cabezal, se coloca tapa del eje, se		Reparar Espaciadores de trabajo pesado y armar cabezas	JUAN CARLOS MARTINEZ	JESUS MERCADO
1-Se desarma cabeza, se realiza limpieza a los accesorios con cepillo de acero y espátula, se arma con cuchillas nuevas.	55 Cuchillas de escofinas.		JUAN CARLOS MARTINEZ	JESUS MERCADO
1-Se limpian superficies dañadas de los platos, se precalientan y se aplica soldadura de aluminio, se realizan orificios por donde pasan las varillas. En total	8 Varillas de aluminio, 1 Disco Flap.		CARLOS ANDRES MERCADO	JESUS MERCADO
1-Se realizan actividades del anexo, se corrige fuga por cilindro principal LH.	1 kilo de grasa.		WILMER SALCEDO BLANCO	GUILLERMO OSORIO
1-Extracción de pines que conectan la mordaza con la H del cilindro de corte, se desmonta cilindro, H, se desarma cilindro y se cambia oring dañado, se arma	2 Oring, 10 Gln Aceite Nuto 46 mobil.		ELIECITH ORTEGA	GUILLERMO OSORIO
1-Se retira guarda de la campana, se retiran tornillos de la tapa del eje, se retira conjunto cabezal, se instala el nuevo conjunto cabezal, se coloca tapa del eje, se		Armar conjunto cabezal.	JAIME ROMERO GARCIA	JESUS MERCADO
1-Se precalientan platos, se rellenan orificios de las varillas con soldadura de aluminio, se pulen y se realizan orificios paso de varillas. Total 8 platos.	10 Electrodo de aluminio, 1 Disco flap.		CARLOS ANDRES MERCADO	JESUS MERCADO
1-Se retira manguera para revisar v/v de alivio, se encuentra rosca dañada, se envía al pueblo para reparación, llega nuevamente y se instala con las	2 Trapos		CARLOS ANDRES MERCADO	JESUS MERCADO
1-Se limpian platos, se precalientan, se aplica soldadura de aluminio, se pule, se realizan orificios y rosca. Queda un plato final y central reparado.	20 Electrodo de aluminio, 1 Disco de corte, 2 Discos flap.	Realizar orificios a 3 Platos reparados.	ELIECITH ORTEGA	GUILLERMO OSORIO
1-Se desarma conjunto cabezal, limpieza a los accesorios, se arma una cabeza con cuchillas nuevas.	55 Cuchillas de escofina		LUIS CARLOS BARRETO	JESUS MERCADO
1-Se inspecciona lo que venía dejando el turno anterior para continuar con el ensamble con el apoyo de los cargadores, se ubican los orificios del motor de	36 Tornillo M16, 36 arandelas.	Continuar ensamble.	CARLOS ANDRES MERCADO	JESUS MERCADO
1-Se instalan v/v's de la nueva shear, mientras se reparan las dos que presentan daños.	15 Gln Aceite Nuto 46 mobil.	Reparar v/v's de alivio desmontadas.	JONATHAN LÓPEZ	JESUS MERCADO
1-Cambio de tornillos del motor de giro parte superior y retorqueo. Ubicación del bloque de la mordaza para instalación de ejes pequeños. Se torquean todos los			EDWIN BRIEVA SANTOYA	MAYRA RINCON

1-Se desconectan mangueras hyd de la HPU y se conectan en la HPU de la Razor, Cambio e instalación de bloques de V/v del cilindro de tideo y del stick, se			EDWIN BRIEVA SANTOYA	MAYRA RINCON
1-Se precalcientan cuchillas y se desmontan 104 cuchillas del tambor RH.		Desmontar 4 Cuchillas del Tambor RH.	VICTOR JOSE GUERRA	MAYRA RINCON
1-Se retiran guardas, se desmonta cabeza y se instala una que se encontraba en stock. Se parten dos espaciadores, se desarma cabeza, se cambian			JAIDER CARDONA	MAYRA RINCON
1-Se retira sellador aplicado en la rosca de la tapa del cilindro, se retira de la v/v de alivio y se extrae tapa del cilindro, se cambian oring del cilindro por	2 Orings, 3 Trapos.		JONATHAN LÓPEZ	JESUS MERCADO
1-Se realiza limpieza al tambor RH con cepillo de acero, piedra de pulir, acpm. Extracción de 111 cuchillas del tambor LH, se aplica calor para extraer tornillos	2 Botellas de oxigeno, 1 Gln acpm, 2 Piedras de pulir, 2 Cepillos de acero	Limpiar tambor LH, extraer 4 cuchillas tambor RH, rectificar	JESUS DAVID MANJARRES	JESUS MERCADO
1-Se instalan mangueras hyd para alimentar los cilindros, se adecua manguera del cooler, se conectan mangueras hyd a la HPU de la razor, se instalan las	9 Mts manguera encapsulada 5075 PSI-SAE 100 R13 3/4", 5 Electrodo 6011.	Continuar ensamble. Continuar instalacion del solenoide y parada de	ELIECITH ORTEGA	JESUS MERCADO
1-Se instala solenoide de bloqueo de aceite de paso para la razor, se ubica voltaje para la alimentación del solenoide, instalación del interruptor de	1 Solenoide.		EDWIN BRIEVA SANTOYA	MAYRA RINCON
1-Se completa el nivel de aceite, instalación de cables de alimentación del tablero de control, se instalan mangueras del cilindro de tideo y bloque de v/v de	20 Gln Aceite Nuto 46 mobil. 3 Kl de grasa.		EDWIN BRIEVA SANTOYA	MAYRA RINCON
1-Se engrasan todos los puntos de los alojamientos, eje cardan, cruceta, servo motor, espejo y articulación.	1 Kilo de grasa, 3 Limpiones.		HEINER NAVARRO	MAYRA RINCON
1-Se termina punteo de platinas de recubrimiento para el proceso de resoldar las juntas. Pendiente continuar.	1 disco de pulir 4", 1 Rollo de alambre mic.	Continuar resoldando.	DELMAN CASTRO	MAYRA RINCON
1-Se desmontan 4 cuchillas del rotor RH con soldadura, se limpian disco LH de cuchillas del rotor con piedra de pulir, se desinstalan platinas en mal estado.	5 Electrodo de soldadura 308L, 1 Botella de oxigeno.		JAMER ENRIQUE VARGAS	MAYRA RINCON
1-Se verifican trabajos realizados por el turno día, se rectifican los orificios de los tornillos T55 con machuelo rotor RH, se aplica anti-seize a las cuchillas, tornillos	96 Cuchillas (Inserto de cuchillo) nuevas, 288 Tornillos T55 (Pernos de inserto de cuchillo), 8 varillas 5508 de	Desmontar motor RH, Instalar cuchillas RH, rectificar roscas,	JESUS DAVID MANJARRES	JESUS MERCADO
1-Se continuan resoldando terminando 1 de 4 estructuras paralelas, se presentó deformación en una.	Soldadura Mic de alambre tubular.		DELMAN CASTRO	MAYRA RINCON
1-Se instalan cuchillas nuevas con tornillos nuevos aplicando anti-seize, se extraen platinas del motor RH, se limpian cuchillas viejas, se desenergiza motor	104 Cuchillas (Inserto de Cuchillo) nuevas, 405 Pernos de inserto de Cuchillo, 7 Electrodo 308L.	Instalar Coupling.	CARLOS ANDRES MERCADO	MAYRA RINCON
1-Se cambia una cuchilla fija por fisura, se instala cuchilla nueva con tornillos nuevos. Se completa el nivel al cojinete del eje del rotor. Se realiza lavado en	1 Cuchilla Fija, 6 Tornillos nuevos, 1 gln aceite EP460.		JAMER ENRIQUE VARGAS	MAYRA RINCON
1-Se limpian platos, se precalcientan con oxicorte 6 platos, se rellanan orificios en mal estado con soldadura de aluminio, se pule para dar acabado.	19 Varillas de soldadura de aluminio.	Relalizar orificios.	JAIDER CARDONA	MAYRA RINCON
1-Instalación de interruptor de encendido y apagado del solenoide.	Cables electricos de varios colores, Interruptor de encendido.		DANILO VERGARA	MAYRA RINCON
1-Se instalan 4 bujes de la H, se instala eje del cilindro de tideo, se instala eje de la oreja RH de los antibrazos de la H.			EDWIN BRIEVA SANTOYA	MAYRA RINCON
1-Se arma cabezal con espaciadores y platos limpios, queda en stock.	55 Cuchillas de escofina		JOHN ALEX SOLANO	JESUS MERCADO
1-Se cortan tornillos de arandelas de los ejes porque son muy largos, se lleva a sitio eje del brazo, se retiran cuchillas lizas de la mordaza y se instalan las	10 Gln Aceite Nuto 46 mobil, 5 trapos, 2 kilos de grasa de litio, 1 eje 68cm de la H, 2 Bujes de cobre.	Instalar graseras de la mordaza, instalar motor de giro, tornillos a	FELIZOLA	JESUS MERCADO
1-NO se interviene la maquina porque se procede a dejar operativa la nueva Shear.		Desmontar Motor de giro. Torquear tornillos rotor LH, instalar coupling, extraer tornillos	JOSÉ RAMÓN MARTINEZ	JESUS MERCADO
1-Se realiza trabajos realizados por el turno saliente, se evidencia que no rectificaron la rosca de los tornillos que sujetan las cullillas, se rectifican roscas	15 Varillas de soldadura 308L, 1 Tanque de oxigeno, 36 Pernos de Inserto de Cuchillo, 64 pernos de placas		ELIECITH ORTEGA	JESUS MERCADO
1-Se torquean tornillos de las cuchillas nuevas del rotor LH, se extraen 86 placas de desgaste, se instalan 12 cuchillas usadas rotor LH con pernos nuevos y 32	2 Discos de corte 4", 1 disco abrasivo 4", 3 discos flap 4".	Realizar perforaciones faltantes al eje de la H, Instalar tornillos	CARLOS ANDRES MERCADO	MAYRA RINCON
1-Se retira guarda que obstruye giro a la RH, se biselan ambos lados del brazo de la mordaza por rozar entre ellas, se bisela biela de la mordaza inferior, se	1 Botella agamix, 1 Disco de corte 7", 1 Disco de corte 4".		EDWIN BRIEVA SANTOYA	MAYRA RINCON
1-Se continuan resoldando terminando 1 de 4 estructuras paralelas, se saca del hangar, se inicia encoframiento de la segunda dejando encofrado un 75% para		NOTA: Realizada en compañía del tecnico de Colmac.	DELMAN CASTRO	MAYRA RINCON
1-Se acondicionan mangueras hyd de razor, extractor y HPU de la shear.	1 Manguera encapsulada de 80 cm de la Shear 01.		LUIS CARLOS BARRETO	MAYRA RINCON
1-Se posiciona el equipo, se coloca parada de emergencia, se cierra llave de paso del aceite en la HPU, se encuentra manguera del cilindro de corte se sale	6 Varillas de soldadura 308, 55 Placas de desgaste, 110 pernos de placa de desgaste, 4 inserto de cuchillo,		EDGAR GARCIA	GUILLERMO OSORIO
1-Se desmontan placas de desgaste en mal estado y se reemplazan por nuevas, se extraen tornillos partidos de los insertos de cuchillas, se rectifican los orificios,	2 Mangueras encapsuladas, 2 bujes de bronce, 2 retenedores nuevos, 16 tornillos para eje.		JAMER ENRIQUE VARGAS	GUILLERMO OSORIO
1- Se cambia manguera del cilindro de tideo. 2-Se desinstala manguera rota del banco de v/v y se instala manguera nueva. 3-Se desinstala cilindro del stick y se	1 Botella de oxigeno, 1 Disco corte 4", 1 Disco de pulir 4".		EDWIN BRIEVA SANTOYA	MAYRA RINCON
1-Se termina de resoldar estructura 1, se inicia resoldado de estructura 2, se avanzó 60%.			DELMAN CASTRO	MAYRA RINCON
1- Parte eléctrica desconectada.			LUIS CARLOS BARRETO	MAYRA RINCON
1-Instalación de 17 cuchillas usadas, rectificación de roscas e instalacion de placas de desgaste nuevas, extracción de tornillos partidos y placas de desgaste.	43 Placas de desgaste, 51 pernos de Cuchilla (Inserto de Cuchillo), 86 pernos de placas de desgaste, 10		CARLOS ANDRES MERCADO	MAYRA RINCON
1-Se ancló el equipo segurandolo en 4 paralelas, se retiran los tornillos del motor de giro, se desinstalan los motores eléctricos del motor de giro, se retira motor de	5 Gln Aceite Nuto 46 mobil, 10 Paños absorbentes, 1/2 Gl desengrasante.	Continuar extracción de tornillos.	JAMER ENRIQUE VARGAS	GUILLERMO OSORIO
1-Se retiran guardas, tornillos, varillas centrales, se desmonta conjunto raspador, se desarmen cabezas, se extraen espaciadores partidos, se limpian todos los			JAIDER CARDONA	GUILLERMO OSORIO
1-Se desmonta manguera y se lleva a Colmac para lareparar, se instala manguera nuevamente para realizar prueba, se observa fuga nuevamente pero	Acoples de Colmac en dos mangueras.	Desmontar Cilindro y cambiar oring.	EDGAR GARCIA	GUILLERMO OSORIO

1-Se termina de resoldar estructura 2, se inicia resoldado de estructura 3.	1 Rollo de soldadura.		DELMAN CASTRO	MAYRA RINCON
1-Se extraen 8 tornillos partidos, se rectifican roscas, se instala motor, se instalan tornillos superiores e inferiores se aplica trabarosca rojo, se retiran soportes que	20 Varillas de soldadura 308L.		CARLOS ANDRES MERCADO	MAYRA RINCON
1-Se desmontan cabeza raspadora, se desarma, se limpian accesorios, se perforan platos reparados, se arman cabezas y se instalan.			LUIS CARLOS BARRETO	MAYRA RINCON
1-Se perfila cuadrante de las guías parte superior del cilindro de corte, se desmonta cilindro con apoyo del cargador, se desarma y se encuentran sellos	2 Discos de corte, 2 discos de pulir, 1 sello nuevo.		JONATHAN LÓPEZ	MAYRA RINCON
1-Se continua con el montaje del cilindro de corte, se instalan ejes superiores de ambas mordazas con sus pines, se instalan guardas, se amarran mangueras del			EDGAR GARCIA	GUILLERMO OSORIO
1-Se instalan tornillos del motor de giro, se aplica torque, se instalan y conectan motores eléctricos del motor de giro, se instalan guardas, se conecta bloque de	22 tornillos nuevos, 1/2 gln de desengrasante.		JAMER ENRIQUE VARGAS	GUILLERMO OSORIO GUILLERMO OSORIO
1-Se desmonta v/v de alivio por oring dañado; se cambia por uno nuevo, se instala nuevamente v/v de alivio, con magueras, se realiza prueba quedando	01 Oring 71-91G8.		EDGAR GARCIA	OSORIO
1-Se completa el nivel.	15 Gln Aceite Nuto 46 mobil		LUIS CARLOS BARRETO	MAYRA RINCON
1-Se desmonta motor hyd RH encontrando rodamiento y retenedor partido, se instalan nuevos y se aplica grasa. Se desmona motor hyd LH encontrando	2 Retenedores y 1 rodamiento.		CARLOS ANDRES MERCADO	MAYRA RINCON
1-Se completa el nivel.	10 Gln Aceite Nuto 46 mobil		JONATHAN LÓPEZ	MAYRA RINCON
1-Se desmontan cabezas; se desarman, se limpian accesorios, se arman nuevamente con cuchillas nuevas. 2-Se desmonta ducto de la cribadora.	110 Cuchillas de escofina.	Reparar Ducto de la Cribadora.	JAIDER CARDONA	GUILLERMO OSORIO
1-Se rectifican los orificios de 30 Placas de desgaste del tambor RH, se instalan cuchillas nuevas ubicadas en la compuertas (Placas de desgaste del dedo de	11 Placas de desgaste del dedo de limpieza, 33 Pernos de cuchillo, Trabarosca azul.	Continuar cambio de Cuchillas.	JAMER ENRIQUE VARGAS	GUILLERMO OSORIO GUILLERMO OSORIO
1-Se desmonta v/v de alivio del cilindro; se encuentran dos oring en mal estado y tuercas de ajuste maltratadas, se cambian oring. 2-Se encuentra tuerca floja, se	2 oring 7J-91g8, 1 Oring CAT41-5140		EDGAR GARCIA	OSORIO
1-Se extraen tornillos partidos de las platinas antidesgaste con soldadura de acero inoxidable, se extrae machuelo partido, se realiza limpieza a todos los	8 Electrodo de acero inoxidable, 40 PSI de gas propano, 60 PSI de oxigeno.		ELIECITH ORTEGA	JESUS MERCADO
1-Se realiza lavado en general y se aplica grasa a todos los puntos.	1 Lb de grasa, 4 trapos, 1 gln de gasolina.		CARLOS SOLANO	JESUS MERCADO
1-Máquina presenta fallas constantemente a pagándose, se desmonta manguera nueva por fuga, se lleva a Colmac para reparación y se instala nuevamente.	1 Acople 3/4.		FELIZZOLA JESUS DAVID	JESUS MERCADO
1-Se realiza lavado general, se desmontan graseras tapadas y se realiza mantenimiento, se engrasan todos los puntos de articulación y chumaceras del	1/4 gl de desengrasante, 1 Lb de grasa.		MANJARRES	GUILLERMO OSORIO
1-Se desmontan cilindro de corte; se retiran pines, guardas y se retira anillo retenedor, queda pendiente por cambiar no hay en planta.		Cambiar retenedores e instalar Cilindro.	LUIS CARLOS BARRETO	GUILLERMO OSORIO GUILLERMO OSORIO
1-Se extraen con soldadura 10 tornillos partidos de placas de desgaste, se instalan 6 platinas usadas en buen estado en el tambor LH, se instala placa de	12 Pernos de placas de desgaste, 8 Varillas de soldadura 308L, 1 Traba rosca azul, 1 Placa de		JONATHAN LÓPEZ	GUILLERMO OSORIO
1-Se limpian 4 platos, se precalientan y se aplican soldadura.	6 Varillas de soldadura, 1 disco flap, Gas y oxigeno.	Realizar orificios.	CARLOS ANDRES MERCADO	GUILLERMO OSORIO
1-Se instala carcasa acoplador con sus tornillos y se agrega locitte azul, se iza motor RH y se lleva a base para anclar, se acopla el cubo del motor con el	1 Araña CJ-75, 1 Locitte azul baja presión.		CARLOS ANDRES MERCADO	GUILLERMO OSORIO
1-Se cortan platinas para continuar armando rampa.	1 Botella de oxigeno.		WILMER SALCEDO BLANCO	JESUS MERCADO
1- Se completa el nivel de aceite al motor.	1 Gln 15W40		DELMAN CASTRO	JESUS MERCADO
1-Se realiza inspeccion del trabajo realizado del turno saliente, se evidencia que el retenedor y guarda polvo no ingresan en el vastago, se envia al pueblo la tapa	1 Spray limpia contacto, 1 Gln desengrasante, 8 mts de corasa plastica para mangueras hyd, 4 discos de pulir	Armar motor de giro de la mesa, Instalar cilindro de corte, Armar	CARLOS URIBE	JESUS MERCADO
1-Se desinstala manguera del sistema de dirección y se envía a colmac para fabricar una nueva, se instala y se completa el nivel de aceite.	5 Gls Aceite 15W40, 1 Manguera encapsulada 1,5 mtr853-29N		JESUS DAVID MANJARRES	JESUS MERCADO
1-Se continua conectando el cilindro con la H pero no se puede enroscar, se desmonta cilindro para enroscar abajo y se encuentra dañada la entrada de la			JHON ORTIZ OLIVEROS	GUILLERMO OSORIO
1-Se desmonta correa en mal estado y se instala correa nueva, se tensiona.	1 Correa 17690-M.		CARLOS ANDRES MERCADO	GUILLERMO OSORIO
1-Se termina el corte de platinas, se saca del hangar estructura # 2 quedando terminada, se ubica area de trabajo fuera de la planta, se resolda estructura #3	250 PSI Agamix, 250 PSI Oxigeno, 26 PSI Mezcla, 1 disco de pulir.		CARLOS URIBE	JESUS MERCADO
1-Se desmonta oreja del vastago para rectificar rosca y se envia al pueblo, se limpian canaletas por donde van las mangueras; se le colocan coraza y malla	27 Mts Coraza, 1 kilo grasa, 1 Gl de desengrasante, 1 disco de corte, 56 tornillos M12x2 1/2", 1 W40, 1	Instalar cilindro, colocar extensiones de la tornamesa.	DELMAN CASTRO	JESUS MERCADO
1-Se retiran tornillos partidos y 6 bushing, se instala cuchilla nueva con tornillos y bushing nuevos, se realiza torque, se desbasta con pulidora cuchilla para evitar	6 Bushing, 6 Tornillos M12, 1 cuchilla frontal inferior.		EDWIN BRIEVA SANTOYA	JESUS MERCADO
1-Se presenta cilindro para ser ensamblado en la H, con apoyo del cargador se suspende para instalar, se asegura el eje del cilindro, se instalan guías de la H		Instalar graseras, pasador pin delantero, engrasar.	JONATHAN LÓPEZ	GUILLERMO OSORIO
1-Se completa el nivel del liquido de frenos delantero.	1 WD40, 1 Roto lija.		CARLOS ANDRES MERCADO	GUILLERMO OSORIO
1-Se desmonta cuchilla, se instala una usada con filo y se aplica torque a los tornillos. 2-Se realiza limpieza con limpia contacto a los solenoides, se realiza	200 ML liquido de frenos.		CARLOS ANDRES MERCADO	JESUS MERCADO
1-Se dreña el aceite de los motores, M101-M108-M109-M110-M111-M120, se cambia aceite.	6 Tornillos M12x40cm		EDWIN BRIEVA SANTOYA	JESUS MERCADO
1-Se cierra llave de paso, se coloca tapon en las mangueras hyd, se suelta acople de la v/v de alivio y se evidencia oring en mal estado, se realiza cambio	18 Gln Aceite MOBILGEAR 600 XP 220		WILMER SALCEDO BLANCO	JESUS MERCADO
	1 oring.		EDWIN BRIEVA SANTOYA	JESUS MERCADO

1-En espera de Eco Green.			MAYRA RINCON
1-Solenoides no enciende, se verifica cableado electrico, se limpian y se arman nuevamente, se aplica limpia contacto a los solenoides , se verifica voltaje y 1-Se retorquean nuevamente tornillos de las cuchillas, Se pulen y se realiza avellanado de las platinas nuevas, se instalan 9 platinas de desgaste nuevas.	1 Disco de corte, 9 Placas de desgaste, 18 Pernos de placas de desgaste.	JONATHAN LÓPEZ	MAYRA RINCON
1-Se terminan cortes de platinas para terminan encofrado cercha #3; se termina el encofrado completamente.	25 PSI propano, 250 PSI agamix, 250 psi oxigeno, 2 discos de corte 4".	CARLOS ANDRES MERCADO	MAYRA RINCON
1-Se desconectan todas las mangueras del banco de v/vs, se desmontan banco de v/; se desarma y se realiza limpieza con a/c, se instalanuemente y se	1/2 Rollo de Wypall.	DELMAN CASTRO	JESUS MERCADO
1-Se instalan placas de desgaste, se realiza avellanado a las platinas. Se detiene labor por apoyo a la Shear 02.	25 Placas de desgaste, 50 pernos de placas de desgaste.	EDWIN BRIEVA SANTOYA	JESUS MERCADO
1-Se retiran mangueras, se limpian caneles, se enderezan rejillas, se ubican nuevamente las mangueras en su sitio y las rejillas.		JAMER ENRIQUE VARGAS	JESUS MERCADO
1-Se retiran laminas en mal estado, se enderezan y se instalan nuevemente.		JAIDER CARDONA	JESUS MERCADO
1- Se desmonta componente RH del motor de giro, se encuentra tornillo sin fin con roces, limallas, dientes de la corona maltratados, un retenedor en mal	1 Retenedor.	JAIDER CARDONA	JESUS MERCADO
1-Se desmonta base de la cercha 3 , con ayuda del cargador sale del hangar. se cortan platinas para la cercha # 4 , se da vuelta a la cercha 4 armando con la	1 Disco de pulir 4", 350 PSI agamix, 26 PSI gas propano, 1000 PSI de oxigeno.	EDGAR GARCIA	JESUS MERCADO
1-En espera de Eco Green.		DELMAN CASTRO	JESUS MERCADO
1-Se pulen platinas y se realiza el avellanado y se instalan.	24 Placas de desgaste, 48 pernos de placas de desgaste, 2 Discos de pulir 4".		MAYRA RINCON
1-Se aplica la soldadura a las grietas, se endereza pieza y se instala en la base del ducto.		ELIECITH ORTEGA	MAYRA RINCON
1-Limpieza de los tirros de la mru, se llena deposito de la mru con aceite iso 46, cambio de linea electrica por mal estado, se verifican los voltajes, se controla	75 gls ACEITE DTE 10 EXCEL 46, 7 Mts de coraza.	ELIECITH ORTEGA	MAYRA RINCON
1-Se torquean tornillos de las cuchillas a 55 N/L, se torquean tornillos de las platinas, se aplica locitte baja presion a los tornillos de las placas.	14 Pernos de placas de desgaste, 1 pote de locitte azul.	DANILO VERGARA	JESUS MERCADO
1-Se cortan platinas y se figuran a la medida, se cortan angulos y se soldan en forma de canal, se arma base y se instala.	1 Mts Angulo 3/31x1", 1 Mtr platina 2x1".	JAMER ENRIQUE VARGAS	JESUS MERCADO
1-Se instalan platinas. Se continua cortando mas material para encofrar, se pulen platinas y se instalan en cercha #4 queda avanzada 20%.	4 Discos de pulir 4", 500 PSI oxigeno, 25 PSI gas, 250 PSI Agamix.	JAIME ROMERO GARCIA	JESUS MERCADO
1-Se reparan platos con soldadura de Aluminio. 2-Se reparan grietas de los soportes que sostiene el ducto.	16 Varillas de aluminio.	DELMAN CASTRO	JESUS MERCADO
1-Se realiza cambio de filtro de combustible, filtro para aceite, filtro de cabina, filtro de aire.	1 Filtro AIP-1055, 1 Filtro Aceite OCP-101, Filtro Combustible FIP-340, Filtro de cabina ACP-038, Filtro	ELIECITH ORTEGA	MAYRA RINCON
1-Se desmonta ducto, se repara grieta, se perforan los huecos para cambiar el diametro mas grande, y se instala ducto.	11 Electrodo 6011, 5 tornillos avellanados 1/2", 5 tuercas 1/2".	JOHN ALEX SOLANO FELIZOLA	MAYRA RINCON
1-Se desmonta cilindro de tideo de la mordaza por sello partido, se instala sello nuevo, se realiza prueba y continua fuga, se instala otro sello, se realiza prueba	2 Sellos nuevos.	JAIDER CARDONA	GUILLERMO OSORIO
1-Se endereza segmento doblado y se aplica soldadura, se reparan grietas.	2 Discos de corte, Soldadura mic.	JESUS DAVID MANJARRES	MAYRA RINCON
1-Se realiza cambio de un filtro de combustible	1 Filtro P551423	JAIDER CARDONA	GUILLERMO OSORIO
1-Se desmontan manguera y se lleva a Colmac para grafar nuevamente, se instala manguera nuevamente.		CARLOS SOLANO FELIZZOLA	MAYRA RINCON
1-Se retiran 6 rodillos de las dos primeras lineas inferiores de la banda M117 y se instalan 6 rodillos nuevos, se los retirados se usan 2 para la banda M121, uno	6 Rodillos Nuevos.	JESUS DAVID MANJARRES	MAYRA RINCON
1-Se torquean tornillos del motor de giro y base. Se realizan todas las actividades realizadas en el anexo de la programación.		WILMER SALCEDO BLANCO	MAYRA RINCON
1-Se continua cortando platinas para encofran cercha 4, se instalan platinas avanzando 95%. se realiza orden y aseo.	2 Disco de pulir 4", 1500 PSI oxigeno, 25 PSI propano, 15 PSI agamix.	JONATHAN LÓPEZ	GUILLERMO OSORIO
1-Se completa el nivel de aceite.	10 gls ACEITE DTE 10 EXCEL 46	DELMAN CASTRO	GUILLERMO OSORIO
1-Se rectifican orificios a los platos, se arma una cabeza con cuchillas nuevas.	55 Cuchillas de escofina.	CARLOS ANDRES MERCADO	GUILLERMO OSORIO
1-Se realiza engrase a las articulaciones, cilindro, baldes, boom. Se verifica niveles de aceite.		VICTOR JOSE GUERRA	MAYRA RINCON
1-Se continua encoframiento de la cercha 4 quedando lista, se saca del hangar, se recupera material de una estructura verde para iniciar armado de rampa, se		HEINER NAVARRO	MAYRA RINCON
1-Se retira guarda, se desmonta cabeza, se limpia eje, se instala cabeza armada que estaba en stock.		DELMAN CASTRO	GUILLERMO OSORIO
1-Se retira eje y arandelas, se encuentra eje desgastado, se pasa motortooll al buje, se instala eje y arandelas nuevas.	2 Ejes nuevos, 2 Arandelas nuevas, buje nuevo.	JESÚS MERCADO VIDAL	MAYRA RINCON
1-Se torquean todos los tornillos de las cuchillas y platinas de desgaste, se engrasan todas las chumaceras de las bandas y clasificadora, se revisan rodillos		LUIS CARLOS BARRETO	MAYRA RINCON
1-Se desmonta pisador y cuchilla en mal estado, limpieza de los alojamientos con piedra, se rectifican roscas, se aplica anticis y se instala cuchilla usada en	6 Tornillos M12x40, 3 Tornillos M16x40, 4 Tornillos M8x50, 1 Trabarosca, 1 WD40, 1 Disco de corte.	JUAN CARLOS MARTINEZ	GUILLERMO OSORIO
		JONATHAN LÓPEZ	EDWIN BRIEVA

1-Se realizan trabajos señalados en el anexo de la rutina. Se retificaron roscas de la compuerta superior.	1 Galon de ACEITE SPARTAN EP460, 4 kilos de grasa.	Cambiar retenedor del Tambor de Corte	JUAN CARLOS MARTINEZ	EDWIN BRIEVA
1-Se limpian 4 platos, se precalientan y se aplica soldadura de aluminio, se realizan los orificios de las varillas. 2-Se arma una cabeza con cuchillas nuevas.	8 Varillas de aluminio, 55 Cuchillas de escofina.		CARLOS ANDRES MERCADO	EDWIN BRIEVA
1-Se continua desmantelando estructura verde dejando 65% avanzad. se realiza orden y aseo.			DELMAN CASTRO	EDWIN BRIEVA
1-Se limpia cribadora, se pegan los cauchos de la tapa, se limpia cabeza giratoria, se ajusta eje llevando la tuerca a su sitio.	1 Loctati.		JAIME ROMERO GARCIA	EDWIN BRIEVA
1-Se continua desmantelando estructura terminando la tarea, se ubica material que se va a usar, se traen al sitio cerchas para el armado. Se realiza orden y			DELMAN CASTRO	JESUS MERCADO
1-Se limpian graseras, se aplica grasa nueva con la engrasadora neumatica.	1 Libra de grasa.		JAIDER CARDONA	EDWIN BRIEVA
1-Se desinstala manguera y se recupera acople, se cortan, se empalman acoples con soldadura de acero inoxidable 3-08L, se realiza biselado y se instala	2 Varillas soldadura acero inoxidable, 1 Disco de corte.		JONATHAN LÓPEZ	JESUS MERCADO
1-Se desmonta cabeza LH por 3 espaciadores partidos, se desarma y se cambian, se arma cabeza con cuchillas nuevas, se instala cabeza nuevamente.	55 Cuchillas de escofina		LUIS CARLOS BARRETO	GUILLERMO OSORIO
1-Se desmonta correa desgastada, se instala correa nueva, se alinean poleas.	1 Correa 960-8M GT		LUIS CARLOS BARRETO	GUILLERMO OSORIO
1-Se inicia armado rampa, se puntean, se soldan 4 mtrs de cercha en angulos estructurales de 51x38cm, queda soldada a la cara interna queda soldada			DELMAN CASTRO	JESUS MERCADO
1-Se repara un plato principal y 3 centrales con soldadura de aluminio, se realizan perforaciones de los orificios de las varillas centrales, se rectifican	110 Cuchillas de escofina, 15 varillas de soldadura de Aluminio.		ELIECITH ORTEGA	MAYRA RINCON
1-Se continua con la instalacion de la cercha de refuerzo sobre cercha de estructura, se cortan y se adecuan las cerchas delos extremos a empalmar, se			DELMAN CASTRO	MAYRA RINCON
1-Se desarma cabeza, se limpian accesorios con esmeril, se arma con cuchillas nuevas.	55 Cuchillas de escofina.		JUAN CARLOS MARTINEZ	JESUS MERCADO
1-Se evidencia plato final no calzan las varillas en los orificios, se desarma y se arma cabeza con los platos desmontados, se instala conjunto cabezal, se			JUAN CARLOS MARTINEZ	JESUS MERCADO
1-Se realiza engrase a las articulaciones, cilindro, baldes, boom. Se verifica niveles de aceite.	1 Lb de grasa.		WILMER SALCEDO BLANCO	MAYRA RINCON
1-Se continua armado de rampa, se cortan paralelos o espaciadores de 51 cm para soporte de la segunda cercha, se soldan a la estructura, se hace montaje	1 Disco de pulir.		DELMAN CASTRO	MAYRA RINCON
1-Se completa el nivel.	3 Gls gls ACEITE DTE 10 EXCEL 46		JOHN ALEX SOLANO FELIZOLA	MAYRA RINCON
1-Se dreña aceite y se realiza el cambio de aceite por horas cumplidas.	3 Gls Aceite 15W40		JORGE MARQUEZ	EDWIN BRIEVA
1-Se continua armado rampa, se corta la soldadura de union entre cercha de la estructura, se da refuerzo por mala instalación, se baja y se endereza, se instala			DELMAN CASTRO	MAYRA RINCON
1-Se realizan actividades del anexo adjunto, se afila cuchilla frontal.	1 Lb de grasa.		EDWIN BRIEVA SANTOYA	MAYRA RINCON
1-Se realizan actividades del anexo adjunto, se evidencian dos tornillos partidos de la base del motor de giro, se reemplazan por dos nuevos.	1 Lb de grasa, 1 Tornillo 3/8x4		EDWIN BRIEVA	MAYRA RINCON
1-Se recupera acople partido y se reemplaza la punta por una nueva con soldadura de acero inoxidable 308L, se instala cilindro en sitio, se rectifican rosca	1 Varilla soldadura 308L.		SANTOYA EDWIN BRIEVA	MAYRA RINCON
1-Se desmonta conjunto raspador, se desarma, se cambia espaciador partido, se arma con las mismas cuchillas; estan en buen estado.			SANTOYA	MAYRA RINCON
1-Se activa parada de emergencia, se cierra llave de paso del aceite en la HPU, se desmonta manometro dañado, se instala manometro nuevo, se abre llave de	1 Manometro 5000 L/psi		JAIDER CARDONA	JESUS MAURELLO
1-Se retiran guardas, se desmontan cabezas, se desarmen, se limpian espaciadores, se reparan platos, se realizan orificios, se arma conjunto cabezal.	2 Varillas nuevas, 2 Platos Finales, 110 Cuchillas de escofina, 3 Varillas de soldadura		EDGAR GARCIA	GUILLERMO OSORIO
1-Se realizan actividades del anexo adjunto, se cambian tornillos a dos placas de desgaste.	4 Pernos de placas de desgaste, 1 lb de grasa.		EDWIN BRIEVA SANTOYA	GUILLERMO OSORIO
1-Se instala tornillo sin fin a la cribadora, se acondiciona ductos para el grano 2, se realizan actividades del anexo adjunto.	1 Abrazadera metaliza 10", 1 libra de grasa, 2 Gin Aceite SPARTAN EP460		JAMER ENRIQUE VARGAS	GUILLERMO OSORIO
1-Se continua armado de rampa soldando puntos, se corta materialde refuerzo (tubos cuadrados) de 52cm largo, se soldan completa la cercha inferior.	1 Disco de pulir.		JAMER ENRIQUE VARGAS	GUILLERMO OSORIO
1-Se realiza corte en el extremo de la guarda por estar doblada, se corta extensión de rosca 4 tornillos donde se sujeta el gancho porque ocasionaban	1 Disco de corte 4"		DELMAN CASTRO	OSORIO GUILLERMO
1-Se evidencia fuga de aceite en el cabezan del equipo, se encuentra manguera hyd del bloque de v/v dañada, se desmonta y se manda hacer manguera nueva	1 Manguera nueva.		DELMAN CASTRO	OSORIO GUILLERMO
1-Se activa parada de emergencia, se torqueman tornillos del motor de giro, se instalan 3 graseras al motor LH, se engrasa en general con la corona.	3 Graseras, 1 Lb de grasa.		VICTOR JOSE GUERRA	OSORIO GUILLERMO
1-Se evidencia espaciador partido y cuchillas en mal estado, se arma cabeza con cuchillas nuevas, un plato final, un espaciador de soporte interno. Se reparan	55 Cuchillas de escofina, 1 Plato final, 1 Espaciador de soporte interno, 5 varillas de soldadura de aluminio.		EDGAR GARCIA	OSORIO GUILLERMO
1-Se enderezan platinas y se cambian caucho de la hélice, se instala roto v/v.	10 Varillas de soldadura de acero inoxidable.		LUIS CARLOS BARRETO	OSORIO
1-Se realizan platinas y se avanza con el corte de la banda.			JOHN ALEX SOLANO FELIZOLA	MAYRA RINCON
1-Se desmonta cabeza, se arma cabeza con cuchillas nuevas.	55 Cucillas de escofina.		ELIECITH ORTEGA	MAYRA RINCON
			LUIS CARLOS BARRETO	GUILLERMO OSORIO

1-Se retiran tornillos partidos y bushing y se instala tornillo nuevo y el mismo bushig. 2-Se ajusta manguera superior por el racor, queda op.	1 Tornillo M12, 1 Bushing Recuperado.		EDGAR GARCIA	GUILLERMO OSORIO
1-Se realizan actividades del anexo, se desaguan canaletas de aguas residuales, se limpian mangueras de la HPU, se limpian area en general.	1 Lb de grasa, 3 Pliegos de Wypall		JAMER ENRIQUE VARGAS	GUILLERMO OSORIO
1-Se corta banda usada en stock y se instala en la bande del magneto para reparar.	30 Trapos.		ELIECITH ORTEGA	MAYRA RINCON
1-Se desmonta cabeza en mal estado, se arma cabeza con cuchillas nuevas y se instala.	55 Cucillas de escofina.		JOHN ALEX SOLANO FELIZOLA	MAYRA RINCON
1-Se limpia area dañada con pulidora de los 5 platos, se precalienta y se aplica soldadura de aluminio, se realizan orificios de las varillas.	8 Varillas de aluminio, 1 Disco flap.		CARLOS ANDRES MERCADO	JESUS MERCADO
1-Se limpian espaciadores y cuchillas, se arma conjunto raspador con cuchillas nuevas, quedan en stock.	110 Cucillas de escofina.		JAIDER CARDONA	JESUS MERCADO
1-Se desmonta tornillo del pisador, pisador, cuchilla fisurada, tornillos de la cuchilla partidos, 6 bushing. Se realizan limpieza en alojamientos de los tornillos	6 Tornillos M12, 6 Bushing nuevos, 1 Disco flap, 1 WD40.		EDGAR GARCIA	GUILLERMO OSORIO
1-Se realizan actividades del anexo, se repara manguera por acople malo en colmac y se instala nuevamente de cerrar y abrir la mordaza, se cambia	1 Manometro 5000 L/psi, 1 acople 3/4, 1 kilo de grasa.		CARLOS ANDRES MERCADO	JESUS MERCADO
1-Se precalientan 9 platos, se aplica soldadura de aluminio, se realizan huecos para paso de varillas.	19 Varillas Soldadura de aluminio.		JAIDER CARDONA	JESUS MERCADO
1-Se continua aplicando soldadura a las seccion #1, se da vuelta a la estructura con ayuda del cargador, se vuelve a soldar los puntos faltantes terminando	1 Rollo de soldadura de alambre.		DELMAN CASTRO	JESUS MERCADO
1-Se retira guarda y se desmonta cabeza, se desarma, se cambian espaciadores y se arma con las mismas cuchillas. Se instala nuevamente.			JAIDER CARDONA	JESUS MERCADO
1- Fuga hyd, queda pendiente por revisar.			CARLOS ANDRES MERCADO	JESUS MERCADO
1-Se anexa segunda hoja con las tareas realizadas.	2 kilos de grasa.		JUAN CARLOS MARTINEZ	JESUS MERCADO
1-Se desmonta manguera y se envia a fabricar.	1 Traje Tyvek		VICTOR JOSE GUERRA	GUILLERMO OSORIO
1-Se anexa segunda hoja con las tareas realizadas, Se instala banda nueva a magneto.	1 Banda Caucho y lona 58 mts x 32" ancho.	Instalar soporte de banda de Magneto	JESUS DAVID MANJARRES	JESUS MERCADO
1-Se lleva a sitio la estructura #1, se inicia armando la estructura #2 cortando cercha de unión, se soldan puntos de anclaje, se empalma, se corta material	1 Disco de pulir.		DELMAN CASTRO	JESUS MERCADO
1-Se instala manguera nueva al ventilador de 3/4, se completa nivel.	15 Gls Aceite 15W40, 1 Traje Tyvet, 1 Manguera 1.90 mts encapsulada.		JOHN ALEX SOLANO FELIZOLA	JESUS MERCADO
1-Se encuentra manguera suelta del acople, se desmonta manguera, se instalan tapones, se instala manguera en stock.	1 Manguera encapsulada de 1mt.	Recoger manguera en Colmac.	JESUS DAVID MANJARRES	JESUS MERCADO
1-Se anexa segunda hoja con las tareas realizadas, Se arma conjunto raspador con cuchillas nuevas.	55 Cucillas de escofina, 2 kilos de grasa.		JOHN ALEX SOLANO FELIZOLA	JESUS MERCADO
1-Se precalientan platos y se aplica soldadura de relleno con soldadura de relleno, se pulen.	1 Disco corte 4", 2 Discos flap, 10 Electrodos de Aluminio.	Realizar orificios correspondientes.	ELIECITH ORTEGA	JESUS MERCADO
1-Se continua armado de rampa, se cortan tubos cuadrados para refuerzos, se instalan 5; uno en cada transversalde la cercha de la estructura superior, se hace			DELMAN CASTRO	JESUS MERCADO
1-Se desmonta correa en mal estado, se intala correa nueva.	1 Correa Megadyne 960-8M-55		JAIDER CARDONA	GUILLERMO OSORIO
1-Se desmonta conjunto raspador, se desarman y se limpian espaciadores, se arma nuevamente con cuchillas nuevas.	110 Cuchillas de escofina.		JAIDER CARDONA	GUILLERMO OSORIO
1-Se anexa segunda hoja con las tareas realizadas, Cizalla superior fracturada, se envia a taller INDUMET para reparación.	1 Kl de grasa, 1 Gln de gasolina.	Instalar Cizalla Reparada.	CARLOS SOLANO FELIZZOLA	JESUS MERCADO
1-Se hace bisel a la cizalla, se deja hasta la mitad del material, se precalienta material con temperatura mayor a 200°C , se aplica soldadura 308L para unión	1 Disco de pulir, 9 Electrodos 308L 1/8.		DELMAN CASTRO	JESUS MERCADO
1-Se extraen tornillos partidos, se limpian alojamientos, se instala cuchilla nuevamente con tornillos nuevos y se aplica trabarosca, se torque los tornillos.	6 Tornillos M12, 3 Tornillos M16, 6 Bushing, 1 traba rosca.		JESUS DAVID MANJARRES	JESUS MERCADO
1-Se continua corte de tubos de estructura internos, se fijan en sitio y se puntea, se sueldan tubos de refuerzos internos, se solda parte estructural, la cual queda	1 disco de pulir.		DELMAN CASTRO	JESUS MERCADO
1-Se retiran tornillos y se destenciona correa en mal estado, se desmonta, se instala correa nueva, se tensiona, se instalan tornillos.	1 correa Megadyne 960 8M 55		JAIDER CARDONA	GUILLERMO OSORIO
1-Se procede a dar continua con la soldadura de la estructura #2 de la rampa, queda avanzado 95%.			DELMAN CASTRO	GUILLERMO OSORIO
1-Se continua armado de la rampa seccion #2 finalizando llevando a sitio con ayuda del cargador. Se realiza orden y aseó.			DELMAN CASTRO	GUILLERMO OSORIO
1-Se desmonta el cilindro del tornillo sin fin, se retira tornillo y se separa eje dañado, se instala uno nuevo con sus respectivos tornillos, se instala tornillo sin	1 Chumacera SKF FY511M, 2 Bujes de bronce o casquillo SAE65 50mmx60mm, 1 Eje 2"x250mm.		JAMER ENRIQUE VARGAS	GUILLERMO OSORIO
1-Se evidencia daño en el motor hyd por ruido extraño, se activa parada de emergencia, se desmonta correa, se sueltan mangueras hyd del motor, se		Desarmar motor hyd.	VICTOR JOSE GUERRA	GUILLERMO OSORIO
1-Se ubican secciones en un lugar nivelado, se hace alineacion con el cargador, se cortan tubos de refuerzos interno de 1,60 mtrs de largo, se hace montaje de			DELMAN CASTRO	GUILLERMO OSORIO
1-Se retira polea de atanke con pin de anclaje, se extrae sistema interno del motor, engranajes, se encuentra un piston partido, se retiran los tornillos			VICTOR JOSE GUERRA	GUILLERMO OSORIO
1-Se desmonta cizalla superior partida, se instala cizalla nueva pero no calzó, se envia a ser modificada porque no calza con los huecos de los tornillos y	1 Cuchilla de Corte superior.		CARLOS SOLANO FELIZZOLA	GUILLERMO OSORIO

1-Se enrutan mangueras del cilindro de corte y tildeo, se instalan cuchillas laterales usadas, se afila cuchilla frontal, se extraen 3 tornillos cuchilla lateral	10 Tornillos cabeza avellada x 30mm, 18 tornillos M12x40 mm, 1 Disco flap, 5 disco de corte, 5 varillas		EDWIN BRIEVA SANTOYA	GUILLERMO OSORIO GUILLERMO
1-Se continua armado, se lleva material a sitio tubos para cortar y adecuar union, se cortan dos tubos de 1,60 cm, se isntalan, se aplica soldadura en los extremos,	1 Rollo de soldadura.		DELMAN CASTRO	OSORIO
1-Se desmonta cuchilla dañada y se instala cuchilla usada. 2-Se desmonta eje partido que une la mordaza. Queda f/s la maquina.	6 tornillos cabeza avellan M12x30, 6 Tornillos M12x40, 5 Trapos, 1 Traba Rosca.	Fabricar Eje.	EDWIN BRIEVA SANTOYA	GUILLERMO OSORIO
1-Se abren compuertas, se realizan actividades del anexo, se encuentran dos cuchillas fisuradas, se reemplazan por dos cuchillas usadas en stock con tomillos	4 Pernos de placa de desgaste, 6 pernos de inserto de cuchillo.		JAMER ENRIQUE VARGAS	GUILLERMO OSORIO
1-Se continua armado del motor de las cuchillas, se monta en su puesto, se conectan mangueras y se asegura con el pin.			ELIECITH ORTEGA	JESUS MERCADO
1-Se extraen bujes de la mordaza superior e inferior, se retiran todas las cuchillas, se extraer 6 tornillos RH, se retiran las guias de bronce superior,	10 Varillas 6011 1/8, 5 Varillas de acero 308L, 15 trapos.		EDWIN BRIEVA SANTOYA	JESUS MERCADO
1-Se anexa segunda hoja con los trabajos realizados, se completa el nivel de aceite a la XMNS.	2 Kilos de grasa, 2 Glns ACEITE SPARTAN EP460, 6 Trapos		JAMER ENRIQUE VARGAS	JESUS MERCADO
1-Se rectifican dos alojamientos con lija y dos de movimiento lineal de valvulas, se rectifican un asiento esferico que presenta golpe, se realiza lavado a todas las	1 Gln de ACPM		DELMAN CASTRO	EDWIN BRIEVA
1-Se desmonta motor hyd de giro, se alinea polea, se instala motor, se fija, se realiza prueba, motor presenta falla, se desmonta motor nuevamente y conjunto	1 Disco flap.		DELMAN CASTRO	EDWIN BRIEVA
1-Se retiran bushing con tornillos partidos, se instalan cuchillas con tornillos nuevos y bushing, se extre un tornillo del pisador.	6 Bushing, 6 tornillos M12	Extraer 2 Tornillos del Pisador.	CARLOS ANDRES MERCADO	EDWIN BRIEVA
1-Se limpian 9 platos, se pulen, se retira material en mal estado, se precalientan y se aplica soldadura de aluminio, se sellan orificios en mal estado, se pulen	10 Electrodo de Aluminio.		JAIDER CARDONA	JONATHAN LOPEZ
1-Se daña dentado de la correa, se desmonta correa, se instala correa nueva, se tensiona. 2-Se desmonta cabeza LH y se instala cabeza en stock con cuchillas	2 CORREA MEGADYNE ISORAN 960 8M 55, 55 Cuchillas de escofina.		VICTOR JOSE GUERRA	GUILLERMO OSORIO GUILLERMO
1-Se cierra llave de paso de la LPU, se sueltan mangueras del cilindro, se instalan tapones, se retira pines de pasadores del cilindro, se asegura con	5 Trapos	Cambiar sellos al Cilindro.	LUIS CARLOS BARRETO	OSORIO GUILLERMO OSORIO
1-Se desmonta motor de arranque en mal estado, se instala motor de arranque reparado que estaba en stock. 2-Se instala bateria nueva.	1 Bateria nueva, 1 Motor de arranque nuevo, 4 trapos, 50 cm cable, 2 Terminales		HEINER NAVARRO	OSORIO
1-Se retira bushing con tornillo partido, se limpian, se instala bushing y tornillo nuevo.	2 Bushing, 2 Tornillos M12.		CARLOS ANDRES MERCADO	EDWIN BRIEVA
1-Se retiran bushing y tornillos partidos, se limpian alojamientos, se rectifican roscas, se instalan bushing y tornillos nuevos, se instala cuchilla.	6 Bushing, 6 Tornillos M12.		CARLOS ANDRES MERCADO	JONATHAN LOPEZ
1-En espera de Reparacion de la Mordaza por grietas, alojamientos de eje en mal estado, fabricacion de bujes y ejes.			JESUS DAVID MANJARRES	JESUS MERCADO
1-Se encuentra con desprendimiento.		Reparar Motor y cambiar correa.	VICTOR JOSE GUERRA	JESUS MERCADO
1-Se evidencia polea desalineada, se destenciona correa y se desmonta, se alinea polea del eje, se aplica locitte a los prisioneros de la polea, montaje de la			VICTOR JOSE GUERRA	JESUS MERCADO
1-Se retiran bushing, se extraen tornillos partidos de los bushing, limpieza de base de la cuchilla, se rectifican los orificios, se aplica antizize, se instalan los	6 Tornillos M12		LUIS CARLOS BARRETO	JESUS MERCADO
1-Se encuentra bateria dañada, queda f/s por falta de bateria en Stock.			HEINER NAVARRO	JESUS MERCADO
1-Se desinstalan orejas de la pantalla, se instala ampliación de 1cm en lamina 12mm para fijar ejes que aseguran el componente, se soldan orejas en sitio, se	1 Disco de corte 7", 2 discos Flap 4", 1 disco abrasivo 4".		EDWIN BRIEVA SANTOYA	EDWIN BRIEVA
1-Se extraen tornillos y bushing partidos, se limpian alojamientos, se instala cuchilla con tornillos y bushing nuevos.	6 Tornillos M12, 6 Bushing.		CARLOS ANDRES MERCADO	EDWIN BRIEVA
1-Se realiza lavado general, limpieza de cabina, engrase. Alojamientos desgastados.	1 Kilo de grasa, 5 limpiones, 1/2 gln de desengrasante.		JHON ORTIZ OLIVEROS	JESUS MERCADO
1-En espera de repuesto.				JESUS MERCADO
1-Se realiza corte de angulo de 2"x2" para construir baranda a las bandas, se unen piezas aplicando soldadura, se pulen, se aplia pintura verde.	4 angulos de 2"x2", 3 discos de corte 4", 4 discos flap, 2 kilos soldadura 6011.		ELIECITH ORTEGA	GUILLERMO OSORIO
1-Se realizan actividades del anexo. Se extraen tornillos partidos del pisador y se instalan tornillos nuevos. Se retira tornamesa, se realiza limpieza, se cambian	10 Trapos, 1 Pote W40, 1 Pote de trabarosca, 3 Tornillos M16x40, 1 Disco de corte, 3 Varillas de		JESUS DAVID MANJARRES	EDWIN BRIEVA
1-Se desmonta pisador y cuchilla frontal. Queda f/s por falta de cuchilla.		Instalar cuchilla	CARLOS ANDRES MERCADO	JESUS MERCADO
1-Se cambia correa de tiempo, se cambian todos los filtros, se cambia el aceite del motor, se realiza lavado general, se instalan 2 poleas del sistema de	2 Filtros combustible, 1 filtro aceite, 3 filtros de a/a, 2 poleas, 1 correa, 2 gln de aceite 15W/40			JESUS MAURELLO
1-Se instalan pasarelas fabricadas a la banda con apoyo del manlíft, se aplica soldadura y pintura. Se realizan actividades del anexo.	1 Lib soldadura 6011, 2 Discos flap, 1 Lb de grasa.		ELIECITH ORTEGA	GUILLERMO OSORIO
1-Se desmonta pisador, cuchilla, bushing y tornillos partidos, se limpia area, area y se instala cuchilla desmontada de la shear 01, se colocan tornillos nuevos y el	6 tornillos M12.		CARLOS ANDRES MERCADO	JESUS MERCADO
1-Se continua armado de rampa, se cortan dos tubos cuadrados 1,72 mts, se instalan en la parte inferior, se soldan completo en ambos extremos, se cortan 4			DELMAN CASTRO	GUILLERMO OSORIO
1-Se limpia v/v de control del tambor y se corrige fuga, se realizan actividades del anexo.			JESUS DAVID MANJARRES	GUILLERMO OSORIO
1-Se desmonta rodillo en mal estado y se instala rodillo que se encontraba en stock.			ELIECITH ORTEGA	GUILLERMO OSORIO
1-Se continua armado de rampa, se cortan tubos cuadrados con cortes de 45°, se soldan dos segmentos de 1,70 mts y se instalan tubos, se soldan en los			DELMAN CASTRO	OSORIO

1-Se engrasan los puntos de los rodamientos, se corrige fuga en el acople del cilindro que mueve el gancho, limpieza en la canaletas, limpieza general, se	1/2 libra de grasa.	WILMER SALCEDO BLANCO	GUILLERMO OSORIO
1-Se solda extremo del ultimo segmento instalado, se trae chanel de 4" y se corta, se fabrican templetes de refuerzo en diagonales, se cortan 2 transversales	1 disco de pulir 4".	DELMAN CASTRO	GUILLERMO OSORIO
1-Se cortan 2 segmentos de chanel 5"x60cm y se soldan en los extremos, se cortan 4 segmentos de tubo cuadrado de 4"x10cm con corte de 45° en los		DELMAN CASTRO	GUILLERMO OSORIO
1-Se retira chumacera en mal estado y se instala chumacera nueva, se aplica grasa.	1 Chumacera nueva, 1/2 lb de grasa.	EDGAR GARCIA	GUILLERMO OSORIO
1-Se cortan chanel de 5 x 1,24 mts, se soldan chanel en la seccion, se corta chanel de 5"x1,14cm y se solda en la segunda seccion, se cortan dos secciones		DELMAN CASTRO	SERGIO GALVIS
1-Se instala eje central y eje de la biela, cuchillas laterales, frontales superior e inferior, se instala pisador a la cuchilla, se instalan guardas del cilindro de corte,	2 Discos de corte, 1 disco flap, 18 tornillos M12x40, 14 tornillos cabaza avellan M12x30, 6 tornillos M12x70.	EDWIN BRIEVA SANTOYA	SERGIO GALVIS
1- En espera del motor hidráulico.			JESUS MERCADO
1-Se posiciona maquina, se activa parada de emergencia, se retira pin superior e inferior, se desinstalan mangueras, se desmonta cilindro, se retira tuercas de	5 Trapos, 1 WD40	EDGAR GARCIA	JESUS MERCADO
1-Se anexa hoja de las actividades realizadas, se instala cuchilla frontal nueva, se cambian 3 bushing en mal estado, se rectifican roscas de la mordaza. No se	6 tornillos bristol M12, 3 Bushing, 1 Cuchilla frontal.	DELMAN CASTRO	JESUS MERCADO
1-Se recibe cilindro desarmado, se instalan oring, se arma cilindro nuevamente, con ayuda del cargador se instala, se aseguran pines, se conectan mangueras.	1 oring 13mm, 2 oring 11.5mm.	CARLOS SOLANO FELIZZOLA	GUILLERMO OSORIO
1-Se anexa segunda hoja con trabajos realizados, se encuentra cuchilla con esquina partida, se cambia de posicion la cuchilla, se aplica antizise y se instalan	3 Pernos inserto de cuchillo T55, 10 Trapos, 1 gln ISO 460.	JUAN CARLOS MARTINEZ	JESUS MERCADO
1-Se corta chanel 5 1/2"x120cm, se arma segmento de estructura y extensión de guía, se instalan refuerzos y se aplica soldadura.	1 Disco de pulir 7", 5 discos de corte 7".	DELMAN CASTRO	JESUS MERCADO
1-Se bloquea la maquina, se realiza limpieza, se pule area de la oreja se aplica 3 pasos de soldadura, se instala esparrago.	1 Perno 13/16", 1 Disco flap.	DELMAN CASTRO	JESUS MERCADO
1-Se completa el nivel.	25 Gls aceite excel 46.	CARLOS ANDRES MERCADO	JESUS MERCADO
1-Se aplica limpia contacto al solenoide; se realiza prueba y sigue sin funcionar. Se desarma joystick y se encuentra switche dañado, se retira y se instala un	1 Switche eleva vidrio.	JONATHAN LÓPEZ	JESUS MERCADO
1-En espera del motor hyd, se realizan nuevos orificios a platinas metalicas de la roto v/v, se fabrican elipse en caucho, pendiente cortar las elipse.		Reparar roto v/v, campanas, Instalar motor hyd.	JESUS MERCADO
1-Se suelta manguera y se instalan tapones, se envia a colmac donde le cambian acoples partido, se instala nuevamente y queda op.	1 Acople.	HEINER NAVARRO	GUILLERMO OSORIO
1-Se anexa segunda hoja con los trabajos realizados. Cuchillas fijas desgastadas, se realizan giro de estas. Se completa el nivel de aceite a la xmns.	2 Kilos de grasa, 10 trapos, 1 Botella de oxigeno, 1 Gls aceite ISO 460.	Seguir girando cuchillas fijas y calibrar.	JAIME ROMERO GARCIA
1-Limpieza a las extensiones y bases, instalacion de 16 extensiones y 16 pines.		Soldar extension, instalar laminas.	JONATHAN LÓPEZ
1-En espera del motor hyd.			JESUS MERCADO
1-Se evidencia fuga por el grafado de la manguera que conecta el bloque de v/v, se desinstala manguera y se instala una manguera que estaba en stock. Se	1 Manguera R15x0,70cm	VICTOR JOSE GUERRA	GUILLERMO OSORIO
1-Se posiciona maquina, se activa parada de emergencia, se retira tornillo del pisador y tornillos de la cuchilla, se realiza limpieza, se aplica antizice, se instala	3 tornillos M12, 1 Trapo, 1 Cuchilla usada.	EDGAR GARCIA	JESUS MERCADO
1-Se giran cuchillas fijas, se encuentran dos cuchillas agrietadas, se cambian por dos cuchillas fijas, se machuelan las roscas y se instalan con tornillos nuevos, se	30 Tornillos M16, 2 Cuchillas Fijas, 30 Arandelas 934.	Girar cuchillas fijas inferiores, Calibrar cuchillas.	JAMER ENRIQUE VARGAS
1-Se fija extensiones con soldadura mic.	Alambre de soldadura mic.	Continuar armado.	JOSE CABALLERO
1-Se corta chanel 5 1/2", se solda extremo 130cm para ampliación intermedia, se aplica soldadura en extremo, se cortan 2 secciones de refuerzo y ampliación			DELMAN CASTRO
1-Se presentan las laminas, se da centrado a cada uno, se puntean y se fija lamina, se realizan agujeros para fijar entre laminas.			DELMAN CASTRO
1-Se desmonta manguera dañada, se lleva a colmac, se corta tramo en mal estado y se grafa nuevamente, se trae y se vuelve a instalar, queda op.			JONATHAN LÓPEZ
1-Se verifican tornillos de las cuchillas fijas, se cierran compuertas superiores e inferiores, se realiza prueba con el control, queda op.			VICTOR JOSE GUERRA
1-Se realiza cambio de aceite al motor, cambio de todos los filtros, lavado general, engrase general.	1 Filtro de Aceite 9F569, 1 Filtro 51791, Filtro C85AB-85AB302, Filtro D638-002-02-TB, Filtro Motor A-5549M-		EDGAR GARCIA
1-Se pule flanche 25cmx1/4", se soldan los flanches en los orificios de los tubos de la estructura.			DELMAN CASTRO
1-Se corrige poridad en la soldadura aplicada, se pule, se bisela las partes afectadas, se aplica soldadura nuevamente.	1 Disco de pulir 4".		DELMAN CASTRO
1-En espera del motor hyd. Se desmonta roto v/v, se desarmen los cauchos en mal estado, se cortan aspas deformadas, se abren nuevos huecos para fijar los	1 Disco de pulir, 3 discos de corte 4", 24 tornillos 3/8x1/2".		JAIDER CARDONA
1-Se modifican las orejas instaladas, se instalan refuerzos, se aplica soldadura, se fabrica una oreja por encontrarse una partida, se instala, se cierra la tolva y se	6 Discos de corte 4", 3 Discos flap, Soldadura tubular,.		ELIECITH ORTEGA
1-Se aplica segundo paso de soldadura, se instala pin de la mordaza inferior, se retiran las orejas instaladas en la tornamesa.			ELIECITH ORTEGA
1. Se desmonta manguera en mal estado y se desmonta manguera rh del motor de giro de la Shear 02 (Maquina F/S) y se instala esta manguera en la Shear 01.		Solicitar Manguera nueva para la Shear 02.	CARLOS ANDRES MERCADO
			JESUS MAURELLO

1-Se retira racor partido y se instala uno nuevo.			JESUS DAVID	SERGIO GALVIS
1-Se cierra HPU, se desmonta pechera, se desinstala manguera, se realiza limpieza en acoples, se instala nuevamente evidenciando fuga por los racores,	1 Teflon, 5 Trapos		MANJARRES	SERGIO GALVIS
1-Se completa el nivel de aceite.	5 Glns Aceite Excel 46		MANJARRES CARLOS ANDRES	SERGIO GALVIS
1-Se desmontan orejas del balde del cargador CAT, se reubican en el area donde aplica el espejo del cargador Iovoli, Se instala platina de 25mm para dar	8 Discos de corte 4", 3 discos flap 4".	Instalar espejo.	MERCADO EDWIN BRIEVA	EDWIN BRIEVA
1-Se realizan actividades del anexo, se realiza lavado general a la maquina.	1 Lb de grasa, 15 trapos.		SANTOYA JESUS DAVID	GUILLERMO OSORIO
1-Se desintala cilindro y se encuentra empaquetadura en mal estado, se instalan empaques nuevos y oring, se instala cilindro.	1 Kit de Empaque de Cilindro, 1 Oring 7391.		MANJARRES EDWIN BRIEVA	EDWIN BRIEVA
1-Se realizan actividades del anexo programadas. 2-Se desmontan cuchillas fijas inferiores y superiores, se extraen tornillos partidos del rotor de cuchillas fijas que	9 Tornillos M16x100mm, 13 Tornillos M10x30mm, 5 Electrodo de acero inoxidable, 2 Platinas anti-	Extraer tornillos partidos del banco de cuchillas fijas inferior y	SANTOYA EDWIN BRIEVA	GUILLERMO OSORIO
1-Se realizan actividades del anexo.	1 Lb de grasa, 5 trapos.		SANTOYA WILMER SALCEDO	GUILLERMO OSORIO
1-Se extraen dos tornillos partidos del banco de cuchillas fijas inferiores, se retiran las cuchillas mismas y se ubican del lado con mas filo, se cambia cuchilla	1 Cuchilla Fija, 10 Tornillos M16.		BLANCO JAMER ENRIQUE	GUILLERMO OSORIO
1-Se activa parada de emergencia, se fabrican dos platinas con orificio para anclar escalera, se posiciona escalera con las platinas, se aplica soldadura, se	soldadura 6011, 1 Disco de corte 4", 1 Disco flap 4".		VARGAS	EDWIN BRIEVA
1-Se posiciona brazo, se retira guarda de correa, se retira correa, se retiran mangueras y se instalan tapones, se retira motor con pelea de la sierra, se polea	2 Trapos.		VICTOR JOSE GUERRA	EDWIN BRIEVA
1. Se escucha ruido extraño en la HPU de la Shear 01 donde se encuentra conectada la Shear 02, se revisa motor electricose desmonta bomba hidráulica;	1/4 gl desengrasante.		DELMAN CASTRO	EDWIN BRIEVA
1-Se extraen 9 tornillos partidos, se rectifican con machuelos las roscas, se ubica en sitio y instalan tornillos nuevos, se torquean los tornillos, se retiran soportes a	70 Tonillos M16, 8 Electrodo de acero inoxidable 308Lx1/8.		ELIECITH ORTEGA	GUILLERMO OSORIO
1-Se realizan actividades del anexo, se encuentra cilindro superior del gancho descabezado, tornillo que asegura el vástago en la rosca cabeza está partido, se	1 Lb de grasa, 1 Electrodo de acero inoxidable 308Lx1/8.		EDWIN BRIEVA SANTOYA	GUILLERMO OSORIO
1-Se posiciona maquina, se activa parada de emergencia, se sueltan tornillos parte superior del motor			EDGAR GARCIA	GUILLERMO OSORIO
1-Se posiciona maquina, se activa parada de emergencia, se sueltan tornillos superiores del motor, se instalan soporte a la base de la maquina, se sueltan		Extraer tornillos partidos.	VICTOR JOSE GUERRA	OSORIO
1-Se evidencia fuga hyd en manguera de los motores de raspado por mal taponamiento, se cambian tapon, se realiza lavado.	1/4 de desengrasante.		DELMAN CASTRO	EDWIN BRIEVA
1-Desarme del motor principal, se desmontan radamientos y se engrasan, se inspeccionan todas las paradas de emergencia, se cambia pulsador de parada	1 Gln ACEITE DTE 10 EXCEL 46, 8 trapos, 1 kl de grasa, 1 Lt de gasolina.		DANILO VERGARA	EDWIN BRIEVA
1-Se llevan a sitio los tornillos del motor, se da ajuste con el palanquin, se instala guarda, queda operativa.		Retorquear despues de una hora de laborar.	CARLOS ANDRES MERCADO	EDWIN BRIEVA
1-Se realiza engrase a todos los puntos, articulaciones, pantalla.	1 Kilo de grasa.		DELMAN CASTRO	EDWIN BRIEVA
1-Se repara ducto del blower por desprendimiento, se instala ducto del grano #3 de la gribadora por modificación y se solda base	30 Remaches 3/16, 5 Tornillos 3/8x1".		JAIDER CARDONA	EDWIN BRIEVA
1-Se precalientan Espaciadores de trabajo pesado, se aplica soldadura de aluminio, se pule y se realizan sus respectivos orificios a la medida, se	10 Varillas nuevas, 7 electrodo de aluminio.	Continuar reparar Espaciadores de trabajo pesado.	JAIDER CARDONA	EDWIN BRIEVA
1-Se extraen tornillos partidos a 24 bushing con procedimiento de seguridad.	12 Electrodo 308L-16-		DELMAN CASTRO	GUILLERMO OSORIO
1-Se rectifican roscas de mordaza frontal, se instalan cuchillas en buen estado y se aplica anticisic, se instalan 6 bushing nuevos y se torquean tornillos.	6 Bushing, 6 Tornillos briston M12.		DELMAN CASTRO	GUILLERMO OSORIO
1-Se acondiciona area para el desarme de la mordaza, se posiciona, se extrae pin central, se sueltan tuercas del eje y se retira con bota pin, se retiran pecheras	10 Trapos, 1 pote WD40.	Verficar fugas en mangueras, verificar empaquetadura de	CARLOS ANDRES MERCADO	EDWIN BRIEVA
1-Se intalan tapones en las mangueras que van desconectadas en la Shear 01, se conectan HPU de la razor para habilitar la Shear 02, se instalan rejillas en sitio	6 Trapos.		CARLOS ANDRES MERCADO	EDWIN BRIEVA
1-Se precalientan Espaciadores de trabajo pesado, se aplica soldadura de aluminio, se pule y se realizan sus respectivos orificios a la medida. Se limpian	110 Cuchillas de escofina, 10 electrodo de aluminio.		JAIDER CARDONA	SERGIO GALVIS
1-Se completa el nivel de aceite hidráulico.	5 Gln ACEITE DTE 10 EXCEL 46, 4 trapos		CARLOS ANDRES MERCADO	SERGIO GALVIS
1-Se realizan las actividades de la hoja anexada.	10 Limpiones, 2 Kl de grasa.		JUAN CARLOS MARTINEZ	SERGIO GALVIS
1-Se rellena con soldadura 308L-16 cuchilla por esquina partida.	15 Electrodo 308L-16 3/32"		DELMAN CASTRO	OSORIO
1-Se realizan actividades del anexo, se instala una cuchilla flotante nueva, se aplica traba rosca. Se fabrican 6 soportes para fijar plataforma con agujeros con	1 Traba rosca rojo, 1 WD40, 1 Cuchilla Flotante, 1 kl Soldadura 6011, 2 Discos de corte 4", 1 disco de pulir	Calibrar y Torquear Cuchillas Fijas. Terminar baranda e	JUAN CARLOS MARTINEZ	SERGIO GALVIS
1-Se desmonta cuchilla en mal estado, se instala cuchilla usada con tornillo nuevo y se aplica anticizic.	6 Tornillos M12.		CARLOS ANDRES MERCADO	JONATHAN LOPEZ
1-Se desmonta H del cilindro de tildeo, se realiza cambio del kit de empaque del cilindro, se instala cilindro nuevamente, se realiza limpieza a las mangueras en	6 Trapos, 1 WD40, 1 Kit de empaques para Cilindro de tildeo	Verficar fugas en mangueras, verificar empaquetadura de	JAIME ROMERO GARCIA	EDWIN BRIEVA
1-Se realiza cambio de Chumacera por una nueva.	1 Chumacera		DELMAN CASTRO	GUILLERMO OSORIO
1-Se rellena con soldadura 308L-16 cuchilla por esquina partida.	8 Electrodo 308L-16 1/8", 2 Discos flap, 4 Electrodo 550.		DELMAN CASTRO	GUILLERMO OSORIO

1-Se adjunta anexo de las actividades realizadas, se cambian cuchillas laterales inferiores por reparadas con tornillos nuevos.	10 tornillos M12 cabeza avellan x30, 1 lb de grasa, 8 trapos.		EDGAR GARCIA	GUILLERMO OSORIO
1-Se precalientan tornillos de las cuchillas inferior y superior laterales, se retiran 6 bushing y las cuchillas.	1 WD40, 2 Trapos.	Verificar fugas en mangueras, verificar empaquetadura de	JAIME ROMERO GARCIA	EDWIN BRIEVA
1-Se adjunta anexo de las actividades realizadas. Se precalientan tornillos de la cuchilla, se retira cuchilla y se instala una cuchilla reparada.	6 tornillos M12 x 40, 1 kilos de grasa, 10 trapos.		JAMER ENRIQUE VARGAS	GUILLERMO OSORIO
1-Se completa el nivel de aceite hidráulico.	10 gls ACEITE DTE 10 EXCEL 46		EDGAR GARCIA	EDWIN BRIEVA
1-Se cambio kit de empaques al cilindro del stick por fuga, se retira exceso de soldadura antigua al eje inferior del cilindro del stick, se bisela, se aplica	4 tornillos M8, 1 electrodo 7018, 1 Kit de empaque.		DELMAN CASTRO	EDWIN BRIEVA
1-Se instala cilindro reparado, se asegura con pasadores en los extremos, se asegura con binchas, se conectan líneas hidráulicas, se torquean tornillos de	3 Limpiones		DELMAN CASTRO	EDWIN BRIEVA
1-Se adjunta anexo de las actividades realizadas. Se rectifican rosca con machuelo M16 de la compuerta, se completa el nivel de aceite a la xmns LH, se	1 Gln ACEITE SPARTAN EP460, 1 Kilo de grasa.		JAMER ENRIQUE VARGAS	EDWIN BRIEVA
1-Se completa el nivel de aceite.	5 gls ACEITE DTE 10 EXCEL 46		CARLOS ANDRES MERCADO	SERGIO GALVIS
1-Se posiciona maquina, se activa parada de emergencia, se retira manguera superior, se envía a colmac, una vez reparada se instala, se realizan pruebas			EDGAR GARCIA	SERGIO GALVIS
1-Se realiza limpieza a todos los puntos de engrase y se aplica grasa, se limpian filtros de aire de motor y filtros de a/a.	10 Trapos / 1 Kilo de grasa.		CARLOS ANDRES MERCADO	SERGIO GALVIS
1-Se precalienta oreja RH partida, se aplica soldadura, se pule excedentes de material.			DELMAN CASTRO	GUILLERMO OSORIO
1-Se realizan actividades del anexo, Se reemplaza guarda trasera de la banda M109 por una nueva.	1 Kl de grasa		WILMER SALCEDO BLANCO	GUILLERMO OSORIO
1-Se retiran mangueras del cilindro de corte, se desarma, se encuentran empaquetadura en mal estado, con	1 Kit de empaquetadura.	Armar Cilindro e instalar.	JAIME ROMERO GARCIA	EDWIN BRIEVA
1-Se vacía el feedbin para intervenir, Se precalientan aspas y se llevan a sitio con mona de 3 libras y llave expansiva.		Reconstruir Aspas.	JAIME ROMERO GARCIA	EDWIN BRIEVA
1-Se retiran 6 bushin de la cuchilla frontal, se extraen 6 tornillos partidos del pisador con soldadura de acero inoxidable, se limpian areas de la mordaza, se	6 Tornillos M12x40, 2 Trapos, 1 Traba rosca.		JOSÉ RAMÓN MARTINEZ	EDWIN BRIEVA
1-Se desmonta guarda, se extraen tornillos partidos, se rectifican rosca, se instala guarda con tornillos nuevos, se da ajuste.	6 Tornillos M12.		CARLOS ANDRES MERCADO	SERGIO GALVIS
1-Se cambia rodillo banda M129 por mal estado por uno en stock. Se realizaron actividades del anexo.	2 Kl grasa, 10 Trapos.		ELIECITH ORTEGA	GUILLERMO OSORIO
1-Se desconectan líneas eléctricas Banda M129, con apoyo del cargador se traslada la banda M129 hacia atrás para ubicar banda del magneto, se corta			JAIME ROMERO GARCIA	EDWIN BRIEVA
1-Se dreña el aceite hyd, se aseguran mangueras, se retiran tornillos y mangueras conectadas al radiador, se retira radiador con soporte del Lovol, se	1 Desengrasante, 3 Trapos.		WILMER SALCEDO BLANCO	GUILLERMO OSORIO
1-Se desmonta bande del magneto, se retira chumacera en mal estado y se instala chumacera nueva, se instala en sitio banda del magneto. 2-Se desmonta	1 Platina 1/2"x25cmx12cm, 1 Disco de pulir 4", 2 Chumaceras T210, 1 V/v Selenoide.		DELMAN CASTRO	GUILLERMO OSORIO
1-Se retiran tornillos de la base del motor y con la servo, con apoyo del Lovol se retiran del chasis, se desconecta sistema eléctrico de la cabina, se retira cabina		Continuar el desarme.	VICTOR JOSE GUERRA	OSORIO
1-Se saca la banda con apoyo del cargador, se retira chumacera, se instala chumacera pero no ingresa el eje del rodillo, no se pudo instalar.	5 Trapos, 1 Roto lija, 1 WD40.	Instalar chumacera y banda magnetica.	CARLOS ANDRES MERCADO	SERGIO GALVIS
1-Se cambia perno tensor LH en mal estado, se instalan dos rodillos en la parte superior no tenia, se completa el nivel de aceite del cojinete del motor.	1 Perno roscado, 1 Gln ACEITE SPARTAN EP460		WILMER SALCEDO BLANCO	SERGIO GALVIS
1-Se realiza lavado general; retirando aceite, barro.	4 Litros de desengrasante.		EDGAR GARCIA	GUILLERMO OSORIO
1-Se precalienta cuchilla frontal, se aplica soldadura de acero inoxidable como relleno, se deja en cal para llevarla a temperatura cero.	19 Electrodos de acero inoxidable, 1 disco de pulir 4".	Sacar Filo a la Cuchilla	DELMAN CASTRO	EDWIN BRIEVA
1-Se acondicionan mangueras del motor de giro, se solda una varilla en forma de gancho para mantener las mangueras en la parte superior.		Maquinar alojamientos de la Mordaza y Cambiar bujes	DELMAN CASTRO	EDWIN BRIEVA
1-Se sueltan tornillos del motor de la mesa de giro, se retira motor, se desgasta soldadura con disco de pulir para recuperar el flanche que va en la placa.	2 Discos abrasivos de 7".		JAIME ROMERO GARCIA	EDWIN BRIEVA
1. En espera del Motor Hyd.				JESUS MERCADO
1-Se realiza remoción de pintura y desmonte de llantas traseras.	1 Grata, 1 Gln de gasolina.		JAIME ROMERO GARCIA	JESUS MERCADO
1-Se desmonta y se desmantela con oxicorte el entre dos para modificar y se pule con pulidora.	2 Discos de pulir 7"..		ELIECITH ORTEGA	GUILLERMO OSORIO
1-Se sueltan tornillos del Motor de giro de la mesa de giro, se retira motor, se desgasta la soldadura con disco de pulir.	2 Discos abrasivos 7".		JAIME ROMERO GARCIA	EDWIN BRIEVA
1-Se continua con pulidora del desmonte del flanche inferior del entre dos de la mesa de giro, con oxicorte se modifica bordes intermedios, se inicia corte parte	1 Disco de pulir 4", 2 Discos de corte 4", 2 Discos de corte 7".	Continuar desmonte del flanche.	DELMAN CASTRO	EDWIN BRIEVA
1-Se retiran tornillos del pisador y pisador, se retiran 2 tornillos partidos, se limpia area y alojamientos de los bushing, se aplica anti-zis, se instala cuchilla	6 Tornillos M12, 2 Bushing, 1 Trapo, 1 Cuchilla usada.		EDGAR GARCIA	JESUS MERCADO
1-Se verifican estado de todas las mangueras, se encuentran mangueras en mal estado, se procede a cambiar, se verifica arnes eléctrico, se desplaza cabina	4 Mangueras 1/2" R24 3990 PSI 1 mtrs, 2 Mangueras 1" 2395 PSI 1 mtrs, 1 Manguera 3/4 3120 PSI 2 mtrs, 3		JONATHAN LÓPEZ	JESUS MERCADO
1-Se cambian dos cuchillas fisuradas por dos cuchillas de segunda en buen estado, se lava todo la maquina, se anexa segunda hoja con todos los trabajos	6 Pernos de cuchillo, 1 Kilo de grasa, 15 trapos, 1 Gln de desengrasante.		VICTOR JOSE GUERRA	JESUS MERCADO

1-Se continua corte del entre dos de la tornamesa con oxicorte y pulidora, se desgasta el material sobrante circularmente.	6 Discos de corte 4", 2 Discos de corte 7".		ELIECITH ORTEGA	GUILLERMO OSORIO
1-Se retiran tornillos y bushing, se desmonta cuchilla, se instala cuchilla reparada en stock, se instalan bushing con tornillos nuevos.	6 tornillos M12.		ELIECITH ORTEGA	GUILLERMO OSORIO
1. En espera del Motor Hyd.				JESUS MERCADO
1-Se fabrica base para stop/luces traseras en lamina de 1/8 cortada con pulidora.	2 Discos de corte 4", 1 Disco flap 4", 2 laminas de 1/8"x35cmx12cm.		DELMAN CASTRO	GUILLERMO OSORIO
1. En espera del Motor Hyd.				JESUS MERCADO
1-Se realiza limpieza externa e interna a la maquina, se torquean todos los tornillos de las cuchillas fijas a 100 N/M y los tornillos de las cuchillas flotantes.			JUAN CARLOS MARTINEZ	JESUS MERCADO
1-Se continua con el desmonte del flanche del entre dos de la mesa de giro, se corta con oxicorte flanche inferior, se toman medidas para la modificación, se	1 Disco de corte.		DELMAN CASTRO	GUILLERMO OSORIO
1-Se continua retirando pintura a los componentes con grata, desarme de elementos parte interna de la cabina, se realiza lavado de componentes.	1 Disco flap, 1 Grata.	Continuar limpiando componentes y retirar	JAIME ROMERO GARCIA	GUILLERMO OSORIO
1-Se desmonta H, cilindro de levante, cilindros de inclinacion, se enrriutan cables electricos, se organizan los fusibles, se divide el cargador en dos para maquina	4 Metros de coraza para cables, 1 Grata, 3 Gls de gasolina, 1 Limpia contacto, 1 Cinta negra.		JONATHAN LÓPEZ	JESUS MERCADO
1-Se desmonta manguera hyd, se realiza lavado general, se continua retirando pintura, se terminan de fabricar dos torres de bloqueo 44cm, se cortan tubos	2 Discos flap, 1 Grata, 35 Electrodo 6013, 1 Disco de pulir, 3 Discos de corte 4", 10 Electrodo 6011.	Detallar junta del Exosto, continuar retirando pintura.	VICTOR JOSE GUERRA	GUILLERMO OSORIO
1. En espera del Motor Hyd.				JESUS MERCADO
1-Se realiza lavado a la cabina, componentes, se limpian alojamientos del chasis, se fabrican soportes para las luces traseras, se repara la silla por un tercero.	1 Gln de desengrasante, 1 Gln de gasolina		JHON ORTIZ OLIVEROS	JESUS MERCADO
1-Se remueve pintura y grasa de la transmisión, se deja en posición horizontal la xmns, se riostra.	3 Electrodo de niquel, 1 Electrodo 7018, 3 Discos flap, 1 grata.		DELMAN CASTRO	JESUS MERCADO
1. En espera del Motor Hyd.				JESUS MERCADO
1-Se engrasan todos los puntos, se realiza limpieza, se inspeccionan fugas hyd y nivel.	2 Kl grasa, 2 trapos.		DANILO VERGARA	SERGIO GALVIS
1-Se extrae tuerca del eje cardan en la xmns, se desmonta campana de balanceo de la xmns, se organizan en estibas mangueras, cables, arnes,	1 Gln de gasolina, 5 Trapos.		DELMAN CASTRO	JESUS MERCADO
1. En espera del Motor Hyd.				JESUS MERCADO
1-Se desmontan 3 rodillos en mal estado junto con la base para hacer limpieza, se desmontan 3 rodillos en buen estado de la banda M136 y se instalan en la		Cambiar sección de rodillos Banda M107.	WILMER SALCEDO BLANCO	SERGIO GALVIS
1-Se sueltan las tuercas de las puntas del eje central, se utiliza bota pin para extraer el eje partido, se instala eje nuevo, se adaptan dos arandelas de ambos	1 Tornillo M12x40, 1 Bushing recuperado, 2 Trapos, 1 Eje nuevo acero 4340	Instalar arandelas, ajustar tuercas, aplicar grasa al eje.	JESUS DAVID MANJARRES	EDWIN BRIEVA
1-Se suelta pechera del tanque de combustible, se sueltan mangueras de la servotransmision, se cortan 4 tornillos que sujetan el tanque de combustible.	4 Trapos.		EDWIN BRIEVA SANTOYA	EDWIN BRIEVA
1-Se instala oring en el embolo de la camina del cilindro de corte, se enrosca piston en el vástago y se introduce dentro de la camisa, se colocan las tapas	2 oring.	Torquear tuercas de las tapas.	JONATHAN LÓPEZ	JESUS MERCADO
1-Se utiliza balinera dañada y se corta en dos partes iguales y se instalan en ambos lados del eje central con tuercas. Extracción de bushing en mal estado,	1 Tornillo M12		JONATHAN LÓPEZ	JESUS MERCADO
1-Se desmonta contrapesa; se realiza limpieza, lavado externo al tanque de combustible.	1 grata 3", 1 Gln de desengrasante.		JUAN CARLOS MARTINEZ	JESUS MERCADO
1. En espera del Motor Hyd.				JESUS MERCADO
1-Se cambio rodilla de la banda M107, Se repara el rodillo.	36 cm tubo redondo 3 1/2", 6 Electrodo 6013, 1 disco de corte 4", 1 disco flap 4",	Montar cilindro a la banda.	ELIECITH ORTEGA	EDWIN BRIEVA
1-Se extraen 3 tornillos de la H con soldadura 3018, se rectifican las roscas y se instalan nuevos tornillos, se enrriutan las mangueras de los cilindros de corte, se	5 Trapos, 2 electrodo 308, 1 Kilo de grasa.		JESUS DAVID MANJARRES	EDWIN BRIEVA
1. En espera del Motor Hyd.				JESUS MERCADO
1- Limpieza con grata parte interna del chasis, limpieza a la transmision.	1/2 gl de desengrasante , 1 grata 3".		JUAN CARLOS MARTINEZ	JUAN CARLOS MARTINEZ
1-Se repara guarda barro RH; se cambia platina.	2 Discos de corte 7", 3 discos flap, 12 electros 7018, 1 discos de pulir.		ELIECITH ORTEGA	EDWIN BRIEVA
1-Se calienta eje RH para extraer, se instala oreja y se solda eje de 2,5 " para instalar unidad hyd.		Terminar de instalar dispositivo y extraer el eje.	JESUS DAVID MANJARRES	EDWIN BRIEVA
1-Se extrae chumacera partida y se instala una nueva, se realiza cambio del tornillo tensor RH por rosca dañada.	1 Chumacera T210, 1 eje roscado 1" x 30 cm.		WILMER SALCEDO BLANCO	GUILLERMO OSORIO
1-Se retira oreja instalada en el eje del cilindro, se fabrica nuevo dispositivo en lamina 1 1/2" usada, se riostra el brazo de la maquina provicional, se corta			JOSÉ RAMÓN MARTINEZ	EDWIN BRIEVA
1-Inventario y limpieza a los elementos del diferencial trasero, se inicia armado de los discos, platos y sellos, se aseguran con los mismos tornillos. Se pule,	4 Trapos, 1/4 pintura blanca epoxica, 1/2 lt de thinner.		VICTOR JOSE GUERRA	GUILLERMO OSORIO
1-Se encuentran 3 cuchillas agrietadas (2 eran nuevas-1 de segunda), se reemplazan por cuchillas usadas en buen estado, se extraen 5 tornillos M6 y se	5 Placas de desgaste, 19 tornillos M6, 4 electrodo soldadura acero inoxidable, 1 kl grasa, 7 trapos.		JAMER ENRIQUE VARGAS	GUILLERMO OSORIO
1-Se realiza limpieza general, pantalla RH rota; se deja instalada la misma porque no hay en stock, se reemplazan los tornillos de la pantalla. Se realizan las	1 1/4 gl aceite SPARTAN EP460, 2 Tornillos M16.		WILMER SALCEDO BLANCO	GUILLERMO OSORIO

1-Se recibe el trunnion maquinado y se instala con sus buje y sellos nuevos. Se inicia desarme del motor; se retira culata, base de filtros, el arbon de levas,	1 Gln pintura Amarilla CAT, 2 Lt de thinner.		VICTOR JOSE GUERRA	GUILLERMO OSORIO
1-Se corta flanche de 1 1/2" y se fabrica dispositivo para extraer eje, se cortan los paraleles de soporte para fijar el brazo de la maquina, se inicia la soldadura en el	3 discos de corte 4", 2 discos abrasivos 4", 4 discos flap 4".	Terminar de soldar dispositivo y paraleles.	JOSÉ RAMÓN MARTINEZ	EDWIN BRIEVA
1-Se termina de soldar el dispositivo en el eje del cilindro de levante, se soldan los paraleles de fijación del brazo de la maquina, se inicia la extracción del eje con		Extraer eje.	EDWIN BRIEVA SANTOYA	EDWIN BRIEVA
1-Se realizan orificios al gurdafango delantero, se extrae tornillo en mal estado del chasis, se repara tapa del filtro de aire, se extraen 15 gls de ACPM para	1 Electrodo 308L, 1 Electrodo 7018, 1 Disco de pulir 4", 1 Disco flap 4".		DELMAN CASTRO	GUILLERMO OSORIO
1-Se desarma motor principal retirando pistones y la volante, se instaló el diferencial trasero en el chasis, se desinstala tren delantero de la estructura, se	1/2 gln de esmalte negro, 1 lt de thinner, 1 Gl pintura amarilla cat, 6 trapos.		VICTOR JOSE GUERRA	GUILLERMO OSORIO
1-Se instalan 4 tornillos M12 parte derecha de la contrapesa para fijar guarda de las luces. Aplicacion de pintura a base del radiador, pechera, tanque de	5 electrodos nikel 100, 1 Gln pintura amarilla CAT, 1 gln de thinner, 1 Gln esmalte negro.		DELMAN CASTRO	GUILLERMO OSORIO
1-Se retiran tornillos a ejes de cilindro de levante de la Shear #01 y se extraen ejes, se pulen alojamientos con rotolija en la parte superior de los cilindro de	1 Disco flap, 1 Disco de pulir.		EDGAR GARCIA	EDWIN BRIEVA
1-Extraccion de tornillos en la biela del cilindro de corte con soldadura, se inicia montaje del cilindro de corte.			JAIDER CARDONA	EDWIN BRIEVA
1-Se retira cuchilla, se rectifican alojamientos de la cuchilla, se instala cuchilla nueva con tornillería nueva.	1 Cuchilla nueva, 6 Tornillos M12, 3 Bushin (Usados)		ELIECITH ORTEGA	SERGIO GALVIS
1-Se gratea servotransmision, se montan llantas traseras, se aplica pintura a los componentes menores.	1 gln de Thinner, 1/2 gln pintura blanca epoxica, 1/2 gln pintura Amarilla CAT, 2 Discos flap 4", 1 Mt tubo		VICTOR JOSE GUERRA	JESUS MERCADO
1-Se recibe entre dos ya punteado y centrado en el flanche inferior, se rellena con mic, se aplica soldadura parte interna y externa, se pule con grata los	1 Disco de pulir 4", 1 Grata		DELMAN CASTRO	JESUS MERCADO
1-Se desmonta el motor de la cierra para reemplazar el hyd del conjunto raspador para realizar prueba de raspado.		Instalar acople para manguera de retorno.	JAIDER CARDONA	JESUS MERCADO
1-Se cambia switc.	1 Switch.		LUIS CARLOS BARRETO	JESUS MERCADO
1-Se corta el entre dos para dejar la medida final 8cm, se pule, se cortan bordes para biselar, se aplica soldadura para unior flanche inferior, se cortan bordes o	4 Discos de pulir 4", 1 Disco de cortar 4".		DELMAN CASTRO	JESUS MERCADO
1-Se desarma servotransmisión, diferencial delantero, se pintan componentes menores, torres de bloqueo. Se reconstruye escalera LH con los mismos	1/2 gln pintura negra, 1/4 pintura roja, 1/2 gln pintura blanca, 2 gls de thinner, 16 electrodos 6011, 5		DELMAN CASTRO	JESUS MERCADO
1-Se fabrica acople para instalar manguera de retorno, se realiza engrase en general, limpieza general, inspección de fugas. Queda op. con el motor hyd #2.	3 Limpiones, 1 lb de grasa, 1 Gln desengrasante.		JAIDER CARDONA	JESUS MERCADO
1-Se puen roscaas y tornillos de la base del motor de giro de la tornamesa, se empalestran tornillos y se aplica impermeablezante y se deja en proceso de	2 gls de Sika Cor	Instalar base del Motor de Giro	JOSE CABALLERO	EDWIN BRIEVA
1-Se realiza cambio de aceite al motor, cambio de todos los filtros, lavado general, engrase general.	1 Filtro de Aceite 9F569, 1 Filtro 51791, Filtro C85AB-85AB302, Filtro D638-002-02-TB, Filtro Motor A-5549M-		JHON ORTIZ OLIVEROS	JESUS MERCADO
1-Se inicia armado con arañdela de distribución o separador Nuevo (Fabricado en indumet); se torquee tomillería según manual de operaciones, se instala	5 gl Aceite Nuto 46, 12 Electrodo 308L, 2 gl Acpm, 1 Disco de corte, 4 Tornillos M12x40, 1 Wd40, 1 Rolo		DELMAN CASTRO	EDWIN BRIEVA
1-Fuga de aceite en banco de v/v, en mangueras del cilindro de corte y cilindro del stick; se completa el nivel de aceite en la HPU.	15 Gls Aceite Nuto 46.	Cambiar retenedores de Cilindro del Stick	EDGAR GARCIA	GUILLERMO OSORIO
1-Se desarma transmisión, se fabrica base para la pechera del tanque de combustible, se soldan pernos para la base de las luces traseras.	3 Electrodo 7018, 1 Disco de corte.		VICTOR JOSE GUERRA	JESUS MERCADO
1-Se cambian dos cuchillas fisuradas por dos cuchillas usadas. Se anexan hoja de las actividades realizadas.	6 Pernos de inserto de cuchilla, 2 Kilos de grasa.		JAMER ENRIQUE VARGAS	JESUS MERCADO
1-Se anexan hoja de las actividades realizadas.	2 Kilos de grasa.		JUAN CARLOS MARTINEZ	JESUS MERCADO
1-Se instala tanque de combustible con sus guardas, se completa tornillería de las escaleras.			VICTOR JOSE GUERRA	JESUS MERCADO
1-Se desmontan ambos componentes, se retira pintura vieja, se aplica pintura negra, se cambian tornillos de la base del antivuelco, se instalan accesorios. Se	1/4 gln thinner, 1/4 esmalte negro, 4 tornillos M12x60cm, 4 Tairrad.		DELMAN CASTRO	GUILLERMO OSORIO
1-Se retira manometro en mal estado por fuga hyd, se instala manometro nuevo, se realiza lavado a la base de la HPU.	1 MANOMETRO GLICERINA 5000 LBS		DELMAN CASTRO	GUILLERMO OSORIO
1-Se modifica base de luces parte superior de la cabina, se cortan con pulidora base antigua, se instalan 4 platinas 1/4 x 10 cm x 12 cm, se instalan con	10 Electrodo 6011, 4 Platinas 1/4, 2 Discos de corte 4", 1 Disco Flap 4".		DELMAN CASTRO	GUILLERMO OSORIO
1-Se modifica guarda frontal, se desmontan guarda de la cabina, se instalan pasadores propios modificados, se instalan 4 tornillos para asegurar eje central ,	1 Disco de pulir, 1/16 de pintura verde y thinner, 1 Disco flap, 4 Tornillos M8x40 cm, 1 Eje roscado M16.		DELMAN CASTRO	SERGIO GALVIS
1-Se instala tornillo del eje central de las bielas.	1 Eje roscado M16		DELMAN CASTRO	SERGIO GALVIS
1-Se cambian sellos de los elementos del tanque hyd, se cambia merilla del nivel del tanque hyd, se lava y se limpia internamente el tanque hyd.			VICTOR JOSE GUERRA	SERGIO GALVIS
1-Se desmonta conjunto, se desarman y se cambian espaciadores partidos; una cabeza se arma con las mismas cuchillas y la otra con cuchillas nuevas.	55 Cuchillas de escofina.		JAIDER CARDONA	SERGIO GALVIS
1-Se fabrica dispositivo con vainilla roscada de 1", 3 tuercas y platina 1"x3"x2", se solda extractor fabricado a la base del eje sin fin, se calienta eje y se aplica		Rep. Tornillo Sin Fin	DELMAN CASTRO	SERGIO GALVIS
1-Se desmonta motor del reductor; se drena todo el aceite, se desarma motor y se limpia. Se cambian los dos rodamientos del eje del motor, se cambian los dos	2 Rodamientos con ref: 6205 y 6306, 2 retenedores, 3 trapos.	Ensamblar motor al reductor y completar el nivel de aceite.	DANILO VERGARA	SERGIO GALVIS
1-Se enderezan aspas, se solda varilla de 1/2" corrugada, con el oxicorte se van doblando al modelo del aspa y se van soldando.	10 mts de Varilla 1/2" corrugada, 20 electrodos 6011, 7 electrodos 7018.	Continuar reparación de las aspas.	DELMAN CASTRO JESUS DAVID MANJARRES	GUILLERMO OSORIO JESUS MERCADO
1-En espera del Eje.				

1-Se realizan las rutinas del anexo.	1 Lb de grasa.		WILMER SALCEDO BLANCO	JESUS MERCADO
1-Se realiza limpieza a 6 platos, se precalientan y se aplica soldadura 4043 aluminio, se pulen, se realizan orificios donde pasan las varillas.	10 Electrodo 4043, 2 discos Flap 4", 1 Disco de corte 4".	Reparar 6 platos.	ELIECITH ORTEGA	JESUS MERCADO
1-Se continua relleno con varilla a las aspas, se calientan varillas y se va pailando con la forma del tornillo y se aplica soldadura 7018.	18 Electrodo 7018.	Continuar reparaci3n de las aspas.	ELIECITH ORTEGA	JESUS MERCADO
1-Se desmonta manguera y se envia al pueblo para grafar, se vuelve a instalar.	2 Oring, 14 amarres plasticos.		JHON ORTIZ OLIVEROS	SERGIO GALVIS
1-Se limpian espaciadores y varillas, se arma una cabeza con cuchillas nuevas. Queda en Stock.	55 Cuchillas de escofina.		JUAN CARLOS MARTINEZ	SERGIO GALVIS
1-Se limpian platos y se precalientan, se aplica soldadura de aluminio y se abren los huecos, se hacen roscas en los platos principales con sus medidas.	10 Electrodo 4043.		JAIDER CARDONA	SERGIO GALVIS
1-En espera de repuestos / Contratista en descanso.			JESUS DAVID MANJARRES	JESUS MERCADO
1-En espera del Eje.			JESUS DAVID MANJARRES	JESUS MERCADO
1-Se desarma cabeza, se cambiar espaciadores partidos, se limpian todos los accesorios y se arma con las mismas cuchillas.			JUAN CARLOS MARTINEZ	SERGIO GALVIS
1-En espera del Eje.			JESUS DAVID MANJARRES	JESUS MERCADO
			JESUS DAVID MANJARRES	JESUS MERCADO
1-Se realiza limpieza al tanque hidraulico y se cambian empaques.	5 Trapos, 1 Tubo de silicona, 1 Pliego de lijas.		ELIECITH ORTEGA	JESUS MERCADO
1-Se retiran los tornillos del pisador, se retiran los 6 bushing y 6 tornillos partidos de la cuchilla, se rectifican las roscas de los busing, se limpia base de la cuchilla,	6 tornillos M12, 2 discos flap 4".			
1-Se retira placa final de la campana, se retira conjunto raspador, se desarmaron cabezas, se limpian todos sus accesorios, se arma conjunto raspador con	110 Cuchillas de escofina.	Armar cabezas para Stock.	EDGAR GARCIA	JESUS MERCADO
1-Se realiza lavado al equipo, se calibran las llantas, se completa el nivel de limpia vidrios, se realiza engrase general.	1 gl limpia vidrios, 3 Trapos.		CARLOS SOLANO FELIZZOLA	JESUS MERCADO
1. Se cambian filtro de: aire del motor, a/a, aceite de motor, combustible. Se cambia el aceite al motor, se completa el nivel de refrigerante y limpia vidrios.	1 Filtro aire de motor, 1 Filtro de a/a, 1 Filtro de aceite de motor, 1 Filtro de Combustible, 2 Gls aceite 15W40,	Cambiar Cruceta del Cardan.	CARLOS ANDRES MERCADO	SERGIO GALVIS
1-Se precalientan varillas corrugada y se soldan a las aspas del tornillo.	18 Electrodo 7018.		ELIECITH ORTEGA	JESUS MERCADO
1-Se realiza limpieza con grata por dentro y fuera de la camara de corte, se aplica pintura anticorrosiva y esmalte verde parte interna y superior.	1/4 Pintura Esmalte Verde, 1/2 gl Pintura blanca anticorrosiva, 1 Gl de thinner, 6 limpi3nes de tela, 1	Pintar parte inferior de la camara de corte y escalera.	JAIME ROMERO GARCIA	JESUS MERCADO
1-Se realiza limpieza general del sistema electrico elevado, motor electrico, colector y escobillas, lavado de baterias y se completa el nivel de 3cido,	3 Trapos, 1 Litro de agua desmeneralizada.	Cambiar puente en las baterias, pulsadores de encendido y	DANILO VERGARA	SERGIO GALVIS
1-En espera del Eje.			JESUS DAVID MANJARRES	JESUS MERCADO
1-Se realiza limpieza nuevamente al tanque hyd y se termina de cambiar empaques.	5 Trapos, 1 lija, 1 Tubo de silicona.		JESUS DAVID MANJARRES	JESUS MERCADO
1. Se limpian platos y se precalientan, se aplica soldadura de aluminio y se abren los huecos, se hacen roscas en los platos principales con sus medidas. Se arma	55 Cuchillas de escofina, 5 Electrodo de aluminio.		JAIDER CARDONA	SERGIO GALVIS
1-Se desmonta microswitch viejo, se machuela y taladra, se aplica soldadura y se instala el nuevo microswitch. Queda op.	1 Interruptor de final de carrera.		DANILO VERGARA	SERGIO GALVIS
1-Se cambia puente en las baterias, se cambian los 4 pulsadores del panel de control.	1 Metro de cable #4, 4 pulsadores normales abiertos, 6 Terminales de ojo #4.		DANILO VERGARA	SERGIO GALVIS
1-En espera del Eje.			JUAN CARLOS MARTINEZ	SERGIO GALVIS
1-Obra Civil.			CARLOS ANDRES MERCADO	SERGIO GALVIS
1-En espera de Componentes Mayores.			JHON ORTIZ OLIVEROS	SERGIO GALVIS
1. Se prepara pintura, se aplica en las paredes y techo del contenedor. Se corta estante para tener dos secciones y se aplica pintura amarilla, se aplica pintura a	1 Cinta de papel, 3 Galones anticorrosivo blanco, 1/2 gl esmalte amarillo cat, 1 Gl de thinner.	Ubicar estante y herramientas en su sitio.	CARLOS ANDRES MERCADO	SERGIO GALVIS
1-Se realizan tareas de la rutina de mtto, se aplica soldadura a la malla frontal de la cabina.	1/4 De desengrasante, 12 Trapos, 1 lb de fab, 1 Kl de grasa, 3 Electrodo 6011.		JOS3 RAM3N MARTINEZ	EDWIN BRIEVA
1-Se aplica pintura parte inferior de la camara de corte.	1 Gln Pintura Verde, 1 Gln de Thiner.	Pintar escalera.	JAIME ROMERO GARCIA	JESUS MERCADO
1-Se realiza orden y aseo, se retiran todas las herramientas, se retira piso plastico, se gratean las paredes y se lavan, se aplica desengrasante, se aplica	1 Grata, 1 Gln de Thiner, 1 Gln de pintura blanca.		JAIME ROMERO GARCIA	JESUS MERCADO
1-Se limpian 3 platos y se precalientan, se aplica soldadura de aluminio.	10 Electrodo de 4043, 1 Disco flap 4".		ELIECITH ORTEGA	JESUS MERCADO
1-Se desmonta conjunto por varillas partidas, se instala uno armado, se desarma cabeza, se limpian los accesorios, se arma con varillas y cuchillas nuevas una	10 Varillas, 20 tuercas, 20 arandelas, 50 Cuchillas de escofina.		JAMER ENRIQUE VARGAS	JESUS MERCADO
1-Se soldan 10 mts de varilla 1/2" corrugada soldandola al aspa del tornillo y se van dando giro precalentandola con el oxicorte, se resoldan las uniones con	26 Electrodo 7018, 15 Electrodo 308L.	Continuar reparacion aspa del tornillo.	DELMAN CASTRO	JESUS MERCADO
1-Se realiza limpiezas a componentes del motor con grata y espátula. Se arma base del radiador, limpieza de tornilleria, se llevan guias a sitio del tanque hyd.			JESUS DAVID MANJARRES	JESUS MERCADO
1-En espera del Eje.			JESUS DAVID MANJARRES	JESUS MERCADO

1-En espera secado del concreto.			JOSÉ RAMÓN MARTINEZ	GUILLERMO OSORIO
1-En espera de Componentes Mayores, se limpiaron piezas, se gratearon y se aplicó base blanca, luego se aplicó pintura amarilla CAT.	1 Grata, 1/4 Pintura blanca epoxica, 1/4 Pintura amarilla CAT, 2 Litros de thinner.		JOSÉ RAMÓN MARTINEZ	GUILLERMO OSORIO
1-Se instalan guardas laterales de la camara de corte y se fijan con sus tornillos.	6 Tornillos M12, 6 Arandelas, 6 Tuercas para los tornillos m12.		CARLOS SOLANO FELIZZOLA	GUILLERMO OSORIO
1-Se limpian 6 platos y se precalientan, se aplica soldadura de aluminio y se abren los huecos, se hacen roscas en los platos principales con sus medidas.	2 Discos flap, 2 Discos de corte 4", 10 Electrodo 4043.	Armar cabezas.	JAIME ROMERO GARCIA	OSORIO GUILLERMO
1-En espera del Eje.			ELIECITH ORTEGA	OSORIO
1-Se aplica soldadura en las aspas, se pule, se pule con rotolija los alojamientos del eje del motor de reducción y se aplica antizice, con ayuda del cargador se	3 Discos flap 4", 1 Disco de pulir 4", 1 Rotolija, 10 Electrodo 7018.	Continuar armado del tornillo sin fin al eje del motor reductor.	JESUS DAVID	JESUS MERCADO
1-Se realizan las actividades del anexo programadas de la rutina de mtto, se instalan 3 cuchos a las aspas, se realiza lavado general a la maquina.	15 Tornillos auto perforantes, 1 Kilo de grasa.		MANJARRES	
1-En espera del Eje.			DELMAN CASTRO	EDWIN BRIEVA
1-Se arma una cabeza con cuchillas nuevas y queda en stock.	50 Cuchillas de escofinas.		LUIS CARLOS BARRETO	JESUS MERCADO
1-En espera secado del concreto.			JOSÉ RAMÓN MARTINEZ	GUILLERMO OSORIO
1-Se termina de instalar tornillo sin fin, se extrae tornillo en la compuerta de la camara de corte y se completa el nivel de aceite a la caja de cambios.	2 Electrodo de acero, 1 Disco flap, 4 glns ACEITE MOBILGEAR 600 XP 220		EDGAR GARCIA	GUILLERMO OSORIO
1-En espera de Componentes Mayores.			JOSÉ RAMÓN MARTINEZ	GUILLERMO OSORIO
1-En espera del Eje.			ELIECITH ORTEGA	GUILLERMO OSORIO
1-Se limpia bloque del motor, se instalan pistones nuevos con bielas nuevas.	10 Trapos, 1/2 gl ACEITE MOBILGEAR 600 XP 220		CARLOS SOLANO	GUILLERMO OSORIO
1-Se extraen dos tornillos M12 en la compuerta de la cámara de corte, se instalan 4 tornillos bristol M12x40mm, se corta malla de chatarra para reforzar	7 Electrodo 308L, 6 Discos de corte 4", 1 Disco flap 4", 4 Tornillos Bristol M12.	Instalar los refuerzos a la Placa de desgaste del eje flotante.	FELIZZOLA	JESUS MERCADO
1. Se desinstala motor de la cribadora por corriente, se revisa, se soldan guardas de la cribadora, se instalan dos chazos en la estructura. Se arma cabeza	55 Cuchillas de escofina, 2 Chazos de 1/2, 4 Electrodo 6011.		JESUS DAVID	JESUS MERCADO
1-En espera del Eje.			MANJARRES	
1-Se fabrica guarda trasera del motor de giro, se corta lámina 1,70x0,50 mts calibre 1/8", se soldan angulos y 4 varillas para manijas, se aplica pintura blanca	1 lb soldadura 6011, 5 mts Ángulo 1x1/8", 1,70x0,50 mts lámina Calibre 1/8", 1/4 pintura blanca epoxica, 1 Lt	Pintar guarda color verde.	JESUS DAVID	JESUS MERCADO
1-En espera de Componentes Mayores.			MANJARRES	
1-En espera secado del concreto.			JESUS DAVID	JESUS MERCADO
1-En espera del Eje.			MANJARRES	
1-En espera de Componentes Mayores.			MANJARRES	
1-Se instalan dos laterales de malla chatarra en la placa de de desgaste del eje flotante, se aplica soldadura 308L , se usa la otra placa como referencia de	28 Electrodo 308L, 5 Tornillos M16x40.	Instalar refuerzo lateral LH en las placas de desgaste del eje	JAMER ENRIQUE VARGAS	JESUS MERCADO
1-Se instala refuerzo en el tambor de las cuchillas, se aplica soldadura de acero.	1 KI Soldadura 308L, 8 Discos flap 4", 2 Discos de corte 4".	Completar refuerzo.	JOSÉ RAMÓN MARTINEZ	GUILLERMO OSORIO
1-Se arma cabeza raspadora con cuchillas y varillas nuevas, queda en stock.	50 Cuchillas de escofina, 10 varillas nuevas.		JOSÉ RAMÓN MARTINEZ	GUILLERMO OSORIO
1-En espera secado del concreto.			JOSÉ RAMÓN MARTINEZ	GUILLERMO OSORIO
1-En espera del Eje.			JOSÉ RAMÓN MARTINEZ	GUILLERMO OSORIO
1-En espera de Componentes Mayores.			CARLOS SOLANO	GUILLERMO OSORIO
1-Se retira cabeza dañada, se instala cabeza en stock y se arma segunda cabeza con cuchillas nuevas.	55 Cuchillas de escofina, 2 Tornillos M16.		FELIZZOLA	JONATHAN LOPEZ
1-Se continua soldando refuerzo de la placa de desgaste del eje flotante, se pule, se verifica cuchillas que no esten grateada, se torquea placa antidesgaste y	2 Discos flap, 15 Electrodo 308L.		JUAN CARLOS MARTINEZ	JONATHAN LOPEZ
1-En espera del Eje.			CARLOS ANDRES MERCADO	JONATHAN LOPEZ
1- Se realiza actividades del anexo programadas de la rutina de mtto. Se evidencia desgaste en el gancho.	1 Lb de grasa, 1/2 lt de desengrasante.		JUAN CARLOS MARTINEZ	JONATHAN LOPEZ
1-En espera de reparación.			JOSE CABALLERO	GUILLERMO OSORIO
1-En espera de Componentes Mayores.			JOSE CABALLERO	GUILLERMO OSORIO
			HEINER NAVARRO	GUILLERMO OSORIO

1-En espera secado del concreto.			LUIS CARLOS BARRETO	GUILLERMO OSORIO
1-En espera de reparación.			JOSE CABALLERO	GUILLERMO OSORIO
1-En espera del Eje.			LUIS CARLOS BARRETO	GUILLERMO OSORIO
1-En espera de Componentes Mayores.			JHON ORTIZ OLIVEROS	SERGIO GALVIS
1-Se arman dos cabezas con cuchillas nuevas.	110 Cuchillas de escofina.		JUAN CARLOS MARTINEZ	SERGIO GALVIS
1-En espera de Componentes Mayores.			JHON ORTIZ OLIVEROS	SERGIO GALVIS
1-Se desmonta motor electrico para enviar a reparar, se guarda el aceite del reductor y se empalestra el reductor.			JONATHAN LÓPEZ	SERGIO GALVIS
1-En espera del Eje.			JUAN CARLOS MARTINEZ	SERGIO GALVIS
1-En espera de la reparación del Motor Eléctrico.			JOSE CABALLERO	GUILLERMO OSORIO
1-Se remueve pintura de la H con pulidora, queda listo para pintar.	3 discos flap 4".		DELMAN CASTRO	GUILLERMO OSORIO
1-En espera de Componentes Mayores.			JHON ORTIZ OLIVEROS	SERGIO GALVIS
1-Se realizan actividades del anexo de la rutina semanal de mtto, se grafan 3 mangueras del Cilindro de corte y 1 manguera retorno del bloque de valvulas.	3 Kilos de grasa, 5 amarres plasticos.	Instalar graseras al Eje de la Mordaza, revisar ejes de los	CARLOS ANDRES MERCADO	SERGIO GALVIS
1-En espera de la reparación del Motor Eléctrico.			JONATHAN LÓPEZ	SERGIO GALVIS
1-En espera del Eje.			JUAN CARLOS MARTINEZ	SERGIO GALVIS
1-En espera de la reparación del Motor Eléctrico.			JOSE CABALLERO	GUILLERMO OSORIO
1-En espera del Eje.			JESUS DAVID MANJARRES	GUILLERMO OSORIO
1-En espera de Componentes Mayores.			HEINER NAVARRO	GUILLERMO OSORIO
1-En espera de Componentes Mayores.			JHON ORTIZ OLIVEROS	SERGIO GALVIS
1-Se traslada tornillo Sin Fin M131 al nuevo sitio asignado a la banda M136, se retiran dos láminas termoacústica y dos perfiles de la estructura de la Planta	13 Electroodos 6011, 1 Disco de corte 4", grasa.	Continuar fijación de los parales, cambiar ducto del tornillos sin fin	WILMER SALCEDO BLANCO	EDWIN BRIEVA
1-Se realiza limpieza, se desmonta el resto de la cuchilla de corte superior partida, se rectifican las roscas de la cuchilla nueva, se instala, se nivela cilindro	1 Cuchilla de corte superior, 5 trapos, 1 pote WD40, 1 Traba rosca 77TP rojo.	Instalar un tornillos M12x80 en la base de la Cizalla.	WILMER SALCEDO BLANCO	EDWIN BRIEVA
1-En espera del Eje.			CARLOS ANDRES MERCADO	SERGIO GALVIS
1-Se continua el armado del embobinado del motor, se realiza las instalaciones internas del embobinado, se ubica en sitio el motor conectando al tornillo sin fin,			DANILO VERGARA	GUILLERMO OSORIO
1-En espera del Eje.			JESUS DAVID MANJARRES	GUILLERMO OSORIO
1-En espera de Componentes Mayores.			HEINER NAVARRO	GUILLERMO OSORIO
1-Se limpian 9 platos, se precalientan y se aplica soldadura de aluminio.	3 Discos flap 4", 1 Disco de corte 4", 20 Electroodos 4043 aluminio.	Realizar perforaciones a 4 platos.	ELIECITH ORTEGA	JESUS MERCADO
1-Se adecua el ducto del tornillo que cae a la banda TDF por uno mas largo, se fabrica extension electrica para conectar el motor del tornillo.	1 Ducto de 4 mts		JAIME ROMERO GARCIA	JESUS MERCADO
1-Se cambia manometro por fuga hidraulica y un oring.	1 MANOMETRO GLICERINA 5000 LBS, 1 oring.		EDGAR GARCIA	JESUS MERCADO
1-Se arma radiador, lavado de piezas y tornillería.			EDGAR GARCIA	JESUS MERCADO
1-En espera del Eje.			EDGAR GARCIA	JESUS MERCADO
1-Se pinta H con color amarillo CAT.	1/4 pintura blanca epoxica, 1/4 Esmalte amarillo CAT, 1/2 gln de thinner, 5 Trapos.		CARLOS ANDRES MERCADO	SERGIO GALVIS
1-Se abran compuertas, se realiza limpieza a la camara de corte, se encuentra pedazo de platina y se revisa la tornillería, se machuelan los huecos de los		Cambiar Placa de desgaste.	CARLOS ANDRES MERCADO	SERGIO GALVIS
1-Se limpian platos, se precalientan, se aplica soldadura de aluminio, se pulen , se realizan los huecos para la varillas a su medida, se arma una cabeza con	55 Cuchillas de escofina, 12 Electroodos de aluminio.		JAIDER CARDONA	SERGIO GALVIS
1-En espera del Eje.			JONATHAN LÓPEZ	SERGIO GALVIS
1-En espera del Eje.			EDGAR GARCIA	JESUS MERCADO
1-Se realiza lavado de piezas y tornillos con ACPM, se continua en espera de componentes mayores.			JAIME ROMERO GARCIA	JESUS MERCADO

1-Se retira guarda de la campana, se retira tapa externa del eje, se desmonta cabeza; se desarma y se limpian los accesorios, se arma una cabeza con	55 Cuchillas de escofina	JOHN ALEX SOLANO FELIZOLA	JESUS MERCADO
1-Se extraen tornillos partidos y se recuperan bushing, se limpian alojamientos y se rectifican rosca, se instala nuevamente la cuchilla.	6 tornillos M12.	JONATHAN LÓPEZ	SERGIO GALVIS
1-En espera del Eje.		JUAN CARLOS MARTINEZ	SERGIO GALVIS
1-En espera de Componentes Mayores.		JHON ORTIZ OLIVEROS	SERGIO GALVIS
1-En espera del Eje.		EDGAR GARCIA	JESUS MERCADO
1-Se evidencia alma de acero de la manguera en mal estado, se desmonta manguera y se lleva a Colmac para reparación, se corta tramo de 5,8 mtrs en	6,8 Mts Manguera 3/4, 4 acoples JIC 3/4, 2 Unions JIC 3/4, 1 codo JIC 3/4, 10 Gins aceite ISO 46.	WILMER SALCEDO BLANCO	JESUS MERCADO
1-Se desarma cabeza, se limpian accesorios, se cambia una varilla por una de segunda en buen estado y se arma cabeza con cuchillas nuevas.	55 Cuchillas de escofina	JOHN ALEX SOLANO FELIZOLA	JESUS MERCADO
1-Se realizan actividades del anexo de las actividades de la rutina de mantenimiento, se adecua tubería de los cables electricos, engrase de la cizalla,	1 Kilo de grasa, 1/2 gl de desengrasante.	EDGAR GARCIA	JESUS MERCADO
1-En espera de Componentes Mayores.		CARLOS SOLANO FELIZZOLA	JESUS MERCADO
1-En espera del Eje.		JONATHAN LÓPEZ	SERGIO GALVIS
1-En espera de Componentes Mayores.		JHON ORTIZ OLIVEROS	SERGIO GALVIS
1-En espera de Componentes Mayores.		CARLOS SOLANO FELIZZOLA	JESUS MERCADO
1-Se enderezan tornillos que son anclaje al piso; 5 se cortaron y se reemplazaron, se realiza izaje y ubicación del entre dos a su sitio, se ancla con	14 tuercas, 14 arandelas, 5 electrodos 7018, 1 disco de corte 4", 2 Discos flap 4".	ELIECITH ORTEGA	JESUS MERCADO
1-Se desmonta cuchilla partida, se limpia mordaza, se instala cuchilla nueva, tornillos y se aplica antizice.	1 Cuhilla Frontal Nueva, 6 Tornillos M12, 2 Bushing nuevos.	JOSÉ RAMÓN MARTINEZ	JESUS MERCADO
1-En espera del Eje.		JONATHAN LÓPEZ	SERGIO GALVIS
1-En espera de Componentes Mayores.		JHON ORTIZ OLIVEROS	SERGIO GALVIS
1-Se desmonta cabeza, se desarma y se limpian los accesorios, se arma cabeza con cuchillas nuevas.	55 Cuchillas de escofina.	JUAN CARLOS MARTINEZ	SERGIO GALVIS
1-Se reconstruyen 5 platos y se realizan sus huecos, se arma un conjunto raspador con cuchillas nuevas.	110 Cuchillas de escofina, 7 electrodos de aluminio.	JAIDER CARDONA	SERGIO GALVIS
1-Se fabrica extensión para la tolva, se aplica soldadura y se sujeta lamina con amarres		ELIECITH ORTEGA	JESUS MERCADO
1-Se desmontan motor hyd de la cierra y este se empalestra queda en stock. Se instala el motor hyd del conjunto raspador reparado. Se instala manometro nuevo	1 Manometro 5000 LBS CAT, 8 Tornillos M10x30 con tuerca de seguridad.	VICTOR JOSE GUERRA	EDWIN BRIEVA
1-Se evidencia viruta atascada en la pantalla, se desinstala y se coloca una nueva, se realiza limpieza a los aspersores.	1 Pantalla Nueva.	LUIS CARLOS BARRETO	GUILLERMO OSORIO
1-Se inicia armado del motor, se instalan empaques y retenedor frontales del cigüeñal, se instaló arbol de lavas, mecanizado de alojamientos del cilindro	1 Roto lija, 1 Kit de empaque nuevos.	HEINER NAVARRO	GUILLERMO OSORIO
1-En espera del Eje.		JESUS DAVID MANJARRES	GUILLERMO OSORIO
1-Se desmonta pisador, se realiza limpieza, se instala cuchilla de segunda con 3 bushing de segunda y 3 bishing nuevos, se aplica antizice.	6 Tornillos M12, 3 Bushing nuevos.	JOSÉ RAMÓN MARTINEZ	JESUS MERCADO
1-Se iza brazo con el cargador para asegurar cilindros de levante, se instala pin derecho, se desmonta cabina para instalar pin izquierdo, se aseguran los pin con		EDGAR GARCIA	JESUS MERCADO
1-Se limpia mordaza y se instala cuchilla de segunda.	3 Tornillos M12.	JOSÉ RAMÓN MARTINEZ	JESUS MERCADO
1-Se realizan los huecos por donde pasan las varillas a 8 platos.		ELIECITH ORTEGA	JESUS MERCADO
1-Se desmonta Cilindro del Stick y se desinstala oreja, se realiza cambio de oring, se conecta línea hidraulica a la HPU. Se realizaron pruebas.	1 oring Aplicacion cilindro de stick.	WILMER SALCEDO BLANCO	EDWIN BRIEVA
1-Se realizan actividades señaladas en el anexo de la programación. Se cambian las cuchillas laterales superior e inferior porque estaban partidas. Se cambian las	8 Graseras, 1 Pote de trabarosca, 6 Trapos, 1 Lb de grasa, 8 cuchillas nuevas laterales.	JESUS DAVID MANJARRES	EDWIN BRIEVA
1-Se continua armado del motor; se monta culata, las tapas inferiores y multiple de escape con sus empaques. Maquinado de alojamientos de los soportes de los	1 Kit de empaques.	HEINER NAVARRO	GUILLERMO OSORIO
1-Se desmontaron las cabezas por espaciadores y platos partidos, se desarman, se limpian accesorios, se cambian accesorios partidos y se arma una cabeza con	50 Cuchillas de escofina.	VICTOR JOSE GUERRA	GUILLERMO OSORIO
1-Se realizó el cambio de aceite al motor y el filtro, se cambian filtros de combustible, aire, se limpia filtro del a/a y se instalan nuevamente, se realiza	1 Kl de grasa, 1 Kit de filtros de aire, 1 Filtro de aceite, 1 Filtro de combustible, 5 Gl Aceite15W40.	HEINER NAVARRO	GUILLERMO OSORIO
1-Se aplica soldadura 7018 a las grietas de las guardas, se fabrica par de guardas con banda de caucho 40 cm x 10 cm, se instalan 3 graseras en las	4 Electrodos 7018, 1 disco de corte 4", 3 graseras.	VICTOR JOSE GUERRA	GUILLERMO OSORIO
1-Se aplica pintura a componentes menores del motor.	1/4 Pintura amarilla CAT, 1/4 Pintura Blanca Epoxica, 1 Gl de Thiner.	JAIME ROMERO GARCIA	JESUS MERCADO
1-Se aplica pintura a la guarda trasera de la maquina.	1/2 Gl de Thiner, 1/2 Gl de pintura verde.	JAIME ROMERO GARCIA	JESUS MERCADO

Revisar fuga del Selenoide el bloque de v/v.

Limpieza a la Mesa Giratoria.

1-Se destiende correa dañada, se suelta el eje, chumacera RH y del centro, se retira correa dañada, se instala correa nueva y se tensiona, se ajustan	1 Correa 0960-08MXT		CARLOS SOLANO FELIZZOLA	JESUS MERCADO
1-Se continua maquinando alojamientos de la superestructura delantera, armado del motor, instalación del múltiple de escape y bomba de agua.			VICTOR JOSE GUERRA	GUILLERMO OSORIO
1-Se desmonta guardas laterales, contrapesa, se desinstala seienoide para cambio de oring, se instala nuevamente, se cambia oring del cilindro del stick, se	4 oring, 1 Oring Cilindro de Stick.	Rev, Banco de v/v revienta sellos.	WILMER SALCEDO BLANCO	EDWIN BRIEVA
1-Se realiza limpieza, se modifica acople con soldadura, se instaló y queda operativo. Se completa el nivel de aceite de la HPU.	12 Gln ACEITE DTE 10 EXCEL 46.		WILMER SALCEDO BLANCO	EDWIN BRIEVA
1-Se realizan actividades del anexo programado.	1 KI de grasa, 1 Tornillo M16x10mm.	Cambiar graseras dañadas.	DELMAN CASTRO	GUILLERMO OSORIO
1-NO se realizan actividades, personal ocupado.			CARLOS SOLANO FELIZZOLA	JESUS MERCADO
1-Se completa el nivel de aceite a la HPU.	10 Gln ACEITE DTE 10 EXCEL 46.		CARLOS SOLANO FELIZZOLA	JESUS MERCADO
1-Se desmonta manguera del cilindro de corte, se encuentra fuga por los racores, se aplica teflon. Se cambia cuchilla frontal superior, se reconstruye cuchilla	1 Teflon, 3 Trapos, 6 tornillos M12x60, 6 Tornillos M12x40, 18 Electrodo 308L, 5 Electrodo 550, 2		JESUS DAVID MANJARRES	EDWIN BRIEVA
1-Se continua maquinando alojamientos de la superestructura parte delantera, instalación del turbo con sus empaques, instalación de las poleas de distribución.			HEINER NAVARRO	GUILLERMO OSORIO
1-Se realiza limpieza a la máquina con ACPM, se cambia oring al seienoide del banco de v/v, se cambia oring al cilindro de stick, se conectan las mangueras, se	1 Retenedor 2A86.35.00, 2 Oring 14x2.5-12pes, 7 Trapos, 4 Glns de ACPM.	Armar mordaza, instalar contrapesa y guardas.	JAMER ENRIQUE VARGAS	EDWIN BRIEVA
1-Se realizan actividades del anexo programadas. Se instalan 2 pernos a la mesa vibratoria que se salieron.	1 KI de grasa.		DELMAN CASTRO	GUILLERMO OSORIO
1-Se retiran tornillos de la guarda de la campana, se retira tapa extremo del eje y se extraen cabezas, se desarman el conjunto y se limpian los accesorios, se	110 cuchillas de escofina, 7 Electrodo 4043.		ELIECITH ORTEGA	JESUS MERCADO
1-Se soldan soportes donde se sujeta, se realizan orificios donde van los tornillos, se instala en la banda.	6 Electrodo 7018, 5 Electrodo 6011, 2 discos flap, 3 discos de corte.		ELIECITH ORTEGA	JESUS MERCADO
1-Se realiza extracción de tornillo del motor, se aplica pintura a poleas del motor.			JAIME ROMERO GARCIA	JESUS MERCADO
1-NO se realizan actividades, personal ocupado.			CARLOS SOLANO FELIZZOLA	JESUS MERCADO
1-Se limpian 5 platos, se precalientan, se aplica soldadura de aluminio y se realizan orificios de las varillas.	10 Electrodo de Aluminio.		CARLOS ANDRES MERCADO	SERGIO GALVIS
1-Se desmonta manguera lateral, se conecta en la HPU para realizar prueba, no presenta novedad. Se instala guarda del cilindro de	7 Trapos, 1/4 de desengrasante, 2 oring.	Instalar mordaza, guarda lateral, contrapesa. Cambiar oring al	WILMER SALCEDO BLANCO	EDWIN BRIEVA
1-En espera de componentes.			JHON ORTIZ OLIVEROS	SERGIO GALVIS
1-En espera.			JONATHAN LÓPEZ	SERGIO GALVIS
1-Se arma conjunto raspador con cuchillas nuevas.	110 cuchillas de escofina.		JUAN CARLOS MARTINEZ	SERGIO GALVIS
1-Se iza mordaza con el cargador, se instalan pines superior e inferior en la H.			DELMAN CASTRO	GUILLERMO OSORIO
1-Se arma una cabeza con cuchillas nuevas y queda en stock.	45 cuchillas de escofina.		LUIS CARLOS BARRETO	GUILLERMO OSORIO
1-Se desmonta eje partido, se instala eje nuevo que estaba en Stock.	1 Eje nuevo 4340.		DELMAN CASTRO	GUILLERMO OSORIO
1-En espera de componentes.			JHON ORTIZ OLIVEROS	SERGIO GALVIS
1-Se arma una cabeza con cuchillas nuevas.	55 Cuchillas de escofina		JUAN CARLOS MARTINEZ	SERGIO GALVIS
1-Se instala correa, se extraen pernos partidos de la mesa, se soldan pernos que se encontraban en su sitio.	1 WD40, 5 Electrodo 7018.		CARLOS ANDRES MERCADO	SERGIO GALVIS
1-En espera de la instalación del eje.			JONATHAN LÓPEZ	SERGIO GALVIS
1-Se cambia Swich de accionar la mordaza.	1 Swich nuevo.		JONATHAN LÓPEZ	SERGIO GALVIS
1-Se lleva mordaza a sitio con un suplemento.			CARLOS ANDRES MERCADO	SERGIO GALVIS
1-Se completa el nivel.	8 Glns Aceite DTE 10 EXCEL 46		JAIDER CARDONA	SERGIO GALVIS
1-En espera de los bujes de bronce para armado de la mordaza.			JESUS DAVID MANJARRES	GUILLERMO OSORIO
1. En espera.			HEINER NAVARRO	GUILLERMO OSORIO
1-En espera de componentes.			JHON ORTIZ OLIVEROS	SERGIO GALVIS
1-Se instalan pasadores del eje superior de la mordaza, se instala eje central de la mordaza con sus arandelas de bronce.	2 Arandelas de bronce.	Instalar guarda, contrapesa, corregir fuga del banco de v/v,	WILMER SALCEDO BLANCO	EDWIN BRIEVA
1. Se instalan mangueras hidráulicas de la camara de corte, se instalan guardas laterales y escalera a la plataforma, se instala la cubierta de la tolva.			WILMER SALCEDO BLANCO	EDWIN BRIEVA

1-Se limpian accesorios y se arman dos cabezas con cuchillas nuevas, se instalan.	110 cuchillas de escofina.		JUAN CARLOS MARTINEZ	SERGIO GALVIS
1-Se parten espaciadores de la cabeza RH, se desmonta, se desarmen y arma con espaciadores en buen estado, se cambian cuchillas en mal estado.	25 Cuchilla de escofina.		DELMAN CASTRO	GUILLERMO OSORIO
1-Se cambian las tuercas del eje central por estar en mal estado.			DELMAN CASTRO	GUILLERMO OSORIO
1. En espera.			HEINER NAVARRO	OSORIO
1-Se limpia area, se aplica soldadura a 5 anclajes.			CARLOS ANDRES MERCADO	SERGIO GALVIS
1-Se completa el nivel de agua a las baterias, se ajustan bomes, se realiza limpieza general.	2 Lt agua para baterias.		DANILO VERGARA	SERGIO GALVIS
1-En espera de componentes.			JHON ORTIZ OLIVEROS	SERGIO GALVIS
1. Se envía capó a Santa Marta para reparación.			CARLOS SOLANO	JESUS MERCADO
1-Se enderezan guardas de la tornamesa, se reparan grietas, se desmonta manguera del cilindro de corte por fuga, se envia al pueblo para reparar, se	12 Trapos, 3 Lb de fab, 1 KI de grasa, 6 Electroodos 6011, 2 Mts manguera 3/4, 4 Acoples 3/4, 2 acoples		FELIZZOLA	EDWIN BRIEVA
1-Se corrige fuga del banco de v/v cambiando oring y aplicando formato de junta, se desinstala manguera del cilindro de tildeo por fuga, se instalan guardas	14 tornillos avellan, 44 Tornillos M12, 1 Juego de Cuchillas completo, 1 Oring.	Instalar Manguera cilindro de tildeo, Instalar guardas laterales	WILMER SALCEDO	EDWIN BRIEVA
1-Se anexa segunda hoja con las tareas realizadas.	2 kilos grasa de litio, 5 Trapos		BLANCO	EDWIN BRIEVA
1-Se precientan 10 platos y se aplica soldadura de aluminio, se pulen.	19 Electrodos de Aluminio, 1 Disco flap	Realizar los huecos.	WILMER SALCEDO	JESUS MERCADO
1-Se desmonta eje central; se encuentra con la rosca en mal estado, en varias ocasiones se intentó llevarlo a su sitio el buje pero no se logró.			JAMER ENRIQUE VARGAS	JESUS MERCADO
1-En espera de componentes.			JAMER ENRIQUE VARGAS	JESUS MERCADO
1-Se rellenan alojamientos de la Articulación			JAIDER CARDONA	SERGIO GALVIS
1-Se cambia oring del bloque del cilindro de tildeo, se separan mordaza para llevar bujes nuevamente a sitio, se deja eje iniciado.		Instalar eje y cuchillas.	CARLOS ANDRES MERCADO	SERGIO GALVIS
1-Se desarma cojunto, se limpian todos los accesorios, se arma con cuchillas nuevas, se instala cabeza RH.	110 Cuchillas de escofina.	Instalar Cabeza LH.	JHON ORTIZ OLIVEROS	SERGIO GALVIS
1-Se instala manguera nueva, se realizan pruebas y queda ok. 2-Se retiran tornillos partidos y trozos de cuchill, se realiza limpieza, se instala cuchilla nueva	3 Mtrs Manguera DIN-EN 856 4sp 3/4, 1 Cuchilla nueva lateral, 9 Tornillos M12, 1 Cuchilla usada liza.		CARLOS URIBE	JESUS MERCADO
1-Se anexa segunda hoja con los trabajos realizados.	2 kl grasa , 10 trapos.		JAIME ROMERO GARCIA	EDWIN BRIEVA
1-En espera del contratista.			JAMER ENRIQUE VARGAS	JESUS MERCADO
1-En espera de componentes.			EDGAR GARCIA	EDWIN BRIEVA
1-Con apoyo del cargador se hace movimiento del tornillo sin fin, se saca banda magnetica, se retira mesa vibratoria, se corta los anclajes con oxicorte, se limpia			JAMER ENRIQUE VARGAS	JESUS MERCADO
1-Se instala eje de la mordaza; se encuentra con la rosca en mal estado, cuando se lleva a la mitad de parte la rosca.			CARLOS SOLANO	JESUS MERCADO
1-Se aplica soldadura en redondo.	15 Electrodos 6011x7/8.		FELIZZOLA	JESUS MERCADO
1-Se solda arandela en la punta del eje central y se extrae eje nuevamente, se instala arandela en la mordaza inferior para repartir distancia entre mordazas.	1 Disco flap, 06 Electrodos 308L 1/8.	Instalar mordaza superior y cuchillas.	JHON ORTIZ OLIVEROS	SERGIO GALVIS
1-Se extraen 360 tornillos en el tambor de la cuchillas flotantes.			CARLOS ANDRES MERCADO	SERGIO GALVIS
1-Maquinado de alojamientos de la articulacion.			CARLOS ANDRES MERCADO	SERGIO GALVIS
1-Se desinstalan 60 cuchillas flotantes y se desmonta tornilloria faltante aplicando liquido de freno y W/D40.	1 liquido de frenos, 1 WD40.		JAIME ROMERO GARCIA	EDWIN BRIEVA
1-Se instalan cuchillas laterales y fronta, se ajustan tornillos.	9 Tornillo M12, 1 Traba rosca rojo.		EDGAR GARCIA	JESUS MERCADO
1-En espera de componentes.			CARLOS URIBE	JESUS MERCADO
1-Se realiza limpieza, se instala cuchilla usada en buen estado con 6 tornillos M12 nuevos.	6 Tornillos M12.		CARLOS ANDRES MERCADO	SERGIO GALVIS
1. Se desarma mordaza para revisar el porque está partido muy seguido las cuchillas, se encuentra eje central doblado y bujes en mal estado, se desmontan			CARLOS ANDRES MERCADO	SERGIO GALVIS
1-Se perfilan cuchillas laterales, inferiores. Se realizan pruebas quedando op.	5 Discos flap.		JHON ORTIZ OLIVEROS	SERGIO GALVIS
1-Limpieza de cuchillas y cuñas con piedra, lija, acpm y trapos.	5 gls de ACPM, 12 Trapos, 2 Pliegos de lija #100, 2 piedras.		EDGAR GARCIA	EDWIN BRIEVA
1-Se desmonta cilindro, se extrae tornillo de la base de salida del vastago y se instala oring.	1 Electrodo 308L 332, 1 Oring P213098	Acoplar mangueras, fijar cilindro, realizar pruebas.	JAIME ROMERO GARCIA	EDWIN BRIEVA
			JAMER ENRIQUE VARGAS	EDWIN BRIEVA
			CARLOS SOLANO	EDWIN BRIEVA
			FELIZZOLA	EDWIN BRIEVA

1-Limpieza y verificación de los platos de trabajo pesado, se arma cabeza con cuchillas nuevas, se instala, se coloca tapa del eje, tapa de la campana, queda	55 cuchillas de escofina.		JAIME ROMERO GARCIA	JESUS MERCADO
1-En espera de componentes.			JHON ORTIZ OLIVEROS	SERGIO GALVIS
1-Con apoyo del cargador se lleva a sitio el cilindro, se aplica soldadura por rosca en mal estado que sujeta al eje.	1 Electrodo 308L.		CARLOS ANDRES MERCADO	SERGIO GALVIS
1-Se calientan bujes y se extraen, se extrae eje de la mordaza inferior .			CARLOS ANDRES MERCADO	SERGIO GALVIS
1-Se continua desmonte de 19 cuchillas flotantes, se precientan tornillos y se extraen 12 cuchillas fijas.	1 Liquido de frenos, 1 botella de oxigeno, 1 gas.		CARLOS ANDRES MERCADO	SERGIO GALVIS
1-Se retiran todas la palancas mecánicas del bloque de v/v, se aplica sellante para evitar la fuga por el desgaste de los oring, se instala nuevamente y se deja			DELMAN CASTRO	GUILLERMO OSORIO
1-Se rellana alojamiento del LH y se adelanta relleno de alojamiento RH en la mordaza inferior.		Terminar de rellenar alojamiento RH.	DELMAN CASTRO	GUILLERMO OSORIO
1-Se desprenden los dientes de la correa, se desmonta y se instala correa nueva.	1 Correa 0960-08MXT		VICTOR JOSE GUERRA	GUILLERMO OSORIO
1.Solicitó aceite para realizar el cambio por kilometraje cumplido.	2,5 gls Aceite 15WD40.		JORGE MARQUEZ	GUILLERMO OSORIO
1-Se ubica mesa vibratoria sobre los bancos de anclaje, se cortan platinas de soporte que llegan al piso, se extraen cuchillas flotantes, se realiza limpieza a	10 Trapos, ACPM		JESUS DAVID MANJARRES	GUILLERMO OSORIO
1-En espera de componentes.			HEINER NAVARRO	GUILLERMO OSORIO
1-Se realiza lavado a la maquina, y las señaladas en el anexo de la programación.	3 Trapos / 1 Lb de grasa.		JESUS DAVID MANJARRES	GUILLERMO OSORIO
1-Limpieza de la Mesa vibratoria y el magneto; se aplica pintura. Cambio de chumacera de la bande de acero LH inferior, se rectifican 320 roscas con	1/2 gl de Thiner, 1 gln pintura verde, 1 Chumacera T210, 2 Trapos, 1 WD40.		EDGAR GARCIA	JESUS MERCADO
1-No se realiza trabajo turno noche.			CARLOS SOLANO FELIZZOLA	JESUS MERCADO
1-Se desconectan tres mangueras hidráulicas de la HPU que alimentan al bloque de v/v, se espera que seque el producto de sellado aplicado en los selenoides		Realizar prueba despues de 24 horas de secado.	JOSÉ RAMÓN MARTINEZ	JESUS MERCADO
1-Se continua aplicando soldadura en alojamientos central de la mordaza.			ELIECITH ORTEGA	JESUS MERCADO
1-Se realiza engrase general al equipo, se limpiaron filtros de aire.	1.5 Kg de grasa, 5 trapos.	Realizar Lavado.	HEINER NAVARRO	GUILLERMO OSORIO
1-Se instalaron los rodamientos a los alojamientos del super estructura delantera en los anclajes de la articulación.	2 Rodamientos		HEINER NAVARRO	GUILLERMO OSORIO
1-En espera del secado del producto aplicado en el bloque de v/v.		Realizar prueba	JESUS DAVID MANJARRES	GUILLERMO OSORIO
1-Maquinado de los alojamientos de la Mordaza por INDUMET,			JESUS DAVID MANJARRES	GUILLERMO OSORIO
1-Se desmonta conjunto raspador, se desarman, se limpian accesorios y se arman con cuchillas nuevas. Se reparan 8 platos aplicando soldadura de	25 electrodos 4043, 85 cuchillas de escofina, 1 Disco de pulir 4", 1 Disco de corte 4".	Pulir soldadura en 8 Platos.	DELMAN CASTRO	GUILLERMO OSORIO
1-Se retiran cuchillas fijas inferior y superior, se limpian tornillos para reutilizar en las cuchillas del tambor flotante.		Continuar limpiando tornillos.	WILMER SALCEDO BLANCO	GUILLERMO OSORIO
1-Se instalan 40 cuchillas flotantes con tornillos nuevos, se instalan 40 bloques de cuñas, se aplica antisize.	80 tornillos M16.		ELIECITH ORTEGA	JESUS MERCADO
1-Se termina maquinado de alojamientos central de la mordaza inferior, se instalan bujes y se inicia armado de la mordaza.	1 Rotolija, 2 Bujes nuevos.	Continuar armado de mordaza, instalar cuchillas.	ELIECITH ORTEGA	JESUS MERCADO
1-Se conectan las tres mangueras hyd de la HPU que alimentan el bloque de v/v, se enciende la maquina realizando pruebas y no se evidencian fugas hidráulicas.			JOSÉ RAMÓN MARTINEZ	JESUS MERCADO
1-No se realiza trabajo turno noche.			CARLOS SOLANO FELIZZOLA	JESUS MERCADO
1-En espera que lleguen los oring para cambio.			JESUS DAVID MANJARRES	GUILLERMO OSORIO
1-Se instalan 28 cuchillas flotantes con sus cuñas y tornillos, se reutilizaron tornillos para el bloque de cuñas.	42 Tornillos M16 nuevos.		WILMER SALCEDO BLANCO	GUILLERMO OSORIO
1-Se instaló mordaza con el eje central y el eje de la "H" con sus bujes y dos arandelas fabricadas en bronce. Se realiza lavado y engrase, se reparan los	7 Graseras nuevas, 1 kl de grasa, 5 Trapos. 2 Ejes nuevos sin tratamiento termico.		DELMAN CASTRO	GUILLERMO OSORIO
1-En espera de componentes.			HEINER NAVARRO	GUILLERMO OSORIO
1-Se retiran tornillos de la guarda de la campana, se retira tapa del eje, se retira el conjunto raspador, se desarman, se realiza limpieza a los accesorios, se	110 Cuchillas de escofina, 1 Botella de oxigeno, 6 Electrodo de Aluminio.		ELIECITH ORTEGA	JESUS MERCADO
1-Se instalan 8 cuchillas nuevas flotantes con los bloques de cuña, se limpian 15 cuchillas fijas con acpm, piedra y lija.	16 Tornillos M16x2, 2 pliegos de lija, 8 cuchillas flotantes.		ELIECITH ORTEGA	JESUS MERCADO
1-No se realiza trabajo por descanso del contratista.			CARLOS SOLANO FELIZZOLA	JESUS MERCADO
1-No se realiza trabajo a la maquina.			JOSÉ RAMÓN MARTINEZ	JESUS MERCADO
1-Extracción de tornillos del bloque de cuchillas fijas para cambio de platina de desgaste, se limpian tornillos para reutilizar en el tambor de las cuchillas flotantes.	5 Electrodo 308Lx332.	Cambiar platina de desgaste del bloque inferior, retirar bloque	WILMER SALCEDO BLANCO	GUILLERMO OSORIO

1-En espera que lleguen los oring para cambio.		JESUS DAVID MANJARRES	GUILLERMO OSORIO
1-En espera de componentes.		HEINER NAVARRO	GUILLERMO OSORIO
1-Se inspecciona la maquina, se evidencia interruptor del sensor de la cizalla en mal estado, se desmonta interruptor para revision. 1-Se extraen 11 tornillos de bloque de cuchillas fijas de la placa de desgaste delantera, relleno y pulido de las esquinas delanteras del bloque de cuchillas	2 Discos flap, 1 Disco de corte 4", 13 Electrodo 550.	CARLOS SOLANO FELIZZOLA	JESUS MERCADO
1-No se realiza trabajo por descanso del contratista. 1-Se retiran los tornillos de la guarda de la campana, se retira tapa extremo del eje y se retiran las cabezas, se desarman y se limpian los accesorios, se reparan	55 Cuchillas de escofina, 10 Electrodo de aluminio.	ELIECITH ORTEGA	JESUS MERCADO
1-NO se realizan trabajos en la maquina. 1-Se encuentra cabeza desarmada y se arma con cuchillas nuevas y se instala para que quede op con dos. 1-Cambio del sensor de cizalla, adaptación de platina para montaje de sensor, aplicación de soldadura. 1-Limpieza al bloque de las cuchillas flotantes y se machuelan alojamientos de los tornillos, se cortan 32 escarpela en lamina de 12mm para refuerzo de las	55 Cuchillas de escofina. 2 Mts de cable vehicular #18, 2 electrodos 6011, 2 trapos.	JOSÉ RAMÓN MARTINEZ	JESUS MERCADO
1-Se ubica tornillo sin fin, se instalan 8 correas del motor. 1-Limpieza y machuelado al bloque de las cuchillas fijas inferior, se coloca platina antidesgaste nueva. Se instalan tornillos nuevos y usados en el bloque de	1 Platina antidesgaste 1/2", 9 tornillos M10 25 mm cabeza avellanada.	JUAN CARLOS MARTINEZ	SERGIO GALVIS
1-A la espera de los oring para el cambio.		DANILO VERGARA	SERGIO GALVIS
1-En espera de repuestos y el contratista.		JAMER ENRIQUE VARGAS	EDWIN BRIEVA
1-En espera de repuestos y el contratista. 1-Corte de perno de la varilla roscada con tuerca, se pulen 32 escarpela para refuerzo de la mesa vibratoria, se fijan 16 platinas en la mesa vibratoria para 1-Se desbasta soldadura en las orillas de la base de la cuchilla fija, la platina antidesgaste se desbasta se encuentra sobresaliente de la base, se instala	15 Tornillos M16	JAMER ENRIQUE VARGAS	EDWIN BRIEVA
1-En espera de repuestos y el contratista.		DELMAN CASTRO	GUILLERMO OSORIO
1-A la espera de los oring para el cambio. 1-Retorqueo a los tornillos de las cuchillas flotantes y se aplica traba rosca rojo, se rellena con soldadura el bloque de cuchillas fijas superior y se instala platina 1-Se desmonta cabeza raspadora LH, se desarma, se reparan platos de trabajo pesado, se cambian las cuchillas al conjunto. 1-En espera de repuestos y el contratista.	1 Platina antidesgaste 1/2", 12 Electrodo 550, 9 Tornillos M10 x 25mm cabeza avellan. 80 Cuchillas de escofina.	JESUS DAVID MANJARRES	GUILLERMO OSORIO
1- Se anexa hoja con las actividades de mto realizadas al equipo.	12 glns de Aceite ACEITE DTE 10 EXCEL 46	HEINER NAVARRO	GUILLERMO OSORIO
1-Se aplica soldadura 7018 en las platinas de anclaje de la mesa vibratoria y en las escarpela de refuerzo.	58 Electrodo 7018 x 1/8.	JESUS DAVID MANJARRES	GUILLERMO OSORIO
1-A la espera de los oring para el cambio. 1-Se realiza limpieza a tornilleria a tornillos del bloque de cuña del tambor flotante para reutilizarlos, se extraen 2 tornillos que estaban partidos en el banco 1-En espera de repuestos y el contratista.	15 Electrodo 308L.	DELMAN CASTRO	GUILLERMO OSORIO
1-En espera de repuestos y el contratista.		DELMAN CASTRO	GUILLERMO OSORIO
1-A la espera de los oring para el cambio.		JHON ORTIZ OLIVEROS	SERGIO GALVIS
1-Se reparan 3 platos.	10 Electrodo de aluminio.	JUAN CARLOS MARTINEZ	SERGIO GALVIS
1-Se limpian accesorios cabeza LH y se arma con cuchillas nuevas 1-Se realiza limpieza y engrase general, se limpian filtro de aire de motor internos y externos, se limpian filtros de a/a, se realiza lavado general al equipo, se	55 Cuchillas de escofinas. 2 Kl de grasa, 1/4 de desengrasante, 5 Limpiones	LUIS CARLOS BARRETO	EDWIN BRIEVA
1-Se anexa hoja con las actividades del mto realizado. 1-Se continua soldando soportes de los anclajes de la mesa vibratoria, se continua con la extraccion de tornillos donde se sujeta base de la cuchillas fijas, 1-Se completa el nivel de aceite a la HPU.	2 Kilos de grasa 30 Electrodo 7018, 5 Electrodo 308, 1 Disco flap.	JESUS DAVID MANJARRES	GUILLERMO OSORIO
	10 glns de Aceite ACEITE DTE 10 EXCEL 46	HEINER NAVARRO	GUILLERMO OSORIO
		JHON ORTIZ OLIVEROS	SERGIO GALVIS
		JONATHAN LÓPEZ	SERGIO GALVIS
		JAIDER CARDONA	SERGIO GALVIS
		JUAN CARLOS MARTINEZ	SERGIO GALVIS
		JHON ORTIZ OLIVEROS	SERGIO GALVIS
		JUAN CARLOS MARTINEZ	SERGIO GALVIS
		ELIECITH ORTEGA	EDWIN BRIEVA
		JAIME ROMERO GARCIA	EDWIN BRIEVA

Pulir escarpela, seguir machuelando.

Extraer tornillo

1-A la espera de los oring para el cambio.			JONATHAN LÓPEZ	SERGIO GALVIS
1-Se instala base de la cuchillas fijas superior con apoyo del cargador, se colocan tornillos nuevos y se torquean. Se realizan 7 huecos para el anclaje de la	16 Tornillos M16.		CARLOS ANDRES MERCADO	SERGIO GALVIS
1-Se limpian componentes de la servotransmisión con gasolina y desengrasante, se inicia armado de la servotransmisión y se limpian pines.	1 Gln de gasolina, 1/4 de desengrasante, 5 Trapos.		LUIS CORREA	JESUS MERCADO
1-Se retiran teflones de la cribadora partidos, se cambian por banda. Se reparan 3 platos del conjunto cabezal.			JOHN ALEX SOLANO FELIZOLA	EDWIN BRIEVA
1-Se torquea tornillería del tambor de cuchillas, se colocan tornillos para la cuchillas flotantes, se perforan orificios para anclar la mesa vibratoria al piso.	40 tornillos M16x100 (reutilizados), 40 Tornillos M16x70 (reutilizados), 1 Traba rosca azul.	Continuar con la camara de corte y la mesa vibratoria.	JAIME ROMERO GARCIA	EDWIN BRIEVA
1-Se aplica soldadura a soportes de la guarda RH. Se anexa hoja con las actividades realizadas.	2 kilos de grasa, 1/2 gln de desengrasante.		ELIECITH ORTEGA	JESUS MERCADO
1-Con apoyo del cargador de realiza movimiento del tornillo sin fin y banda de la viruta, se lleva a sitio mesa vibratoria y se instala pantalla nueva.	4 Pantallas.		CARLOS ANDRES MERCADO	SERGIO GALVIS
1-Se arma una cabeza con cuchillas nuevas	55 Cuchillas de escofina		JUAN CARLOS MARTINEZ	SERGIO GALVIS
1-A la espera de los oring para el cambio.			JONATHAN LÓPEZ	SERGIO GALVIS
1-No se realizan trabajos a la Maquina.			ELIECITH ORTEGA	JESUS MERCADO
1-Se realiza armado de la servotransmision, se pintan componentes, se limpian con gasolina en general a las carcasas.	2 Gln gasolina, 1 Aerosol.		LUIS CORREA	JESUS MERCADO
1-Montaje de cuchillas fijas al bloque superior, se torquean tornillos y se calibran. Se modifica orificio de la mesa vibratoria y se lleva a sitio.	1 Pote de trabarosca azul.		ELIECITH ORTEGA	EDWIN BRIEVA
1-Se modifican 4 teflones partidos y quedan en stock, se instalan teflones completos al respaldo realizando 12 perforaciones. Se reparan 10 platos de	20 Electrodo soldadura 4043, 1 Disco Flap.		JOHN ALEX SOLANO FELIZOLA	EDWIN BRIEVA
1-Se aplica sika a 12 pernos de la mesa vibratoria, se desintala cuchilla fija superior por mal instalada.	3 Sika Durk, 12 Pernos.	Instalar tornillos nuevos a las Cuchillas	CARLOS ANDRES MERCADO	SERGIO GALVIS
1-Se limpian espaciadores y se arma conjunto raspador con cuchillas nuevas.	110 Cuchillas de escofina		JUAN CARLOS MARTINEZ	SERGIO GALVIS
1-Se desintala manómetro y se instala tapón quedando operativa la máquina.			JONATHAN LÓPEZ	SERGIO GALVIS
1-A la espera de los oring para el cambio.			JONATHAN LÓPEZ	SERGIO GALVIS
1-No se realizan trabajos a la Maquina.			ELIECITH ORTEGA	JESUS MERCADO
1-Armado del Servo-motor, se instalan las piezas en la servo, bloque de electrovalvulas y bomba de aceite, se unen los elementos con sus respectivos			LUIS CORREA	GUILLERMO OSORIO
1-No se realizan trabajos a la Maquina.			JESUS DAVID MANJARRES	GUILLERMO OSORIO
1-Se desmontan guardas de los cilindros, se desinstalan conexiones hidráulicas, se desmontan los cilindros, se desmonta la cuchillas, se desmonta base de la	4 Electrodo 3-08L/332, 7 Trapos.		WILMER SALCEDO BLANCO	EDWIN BRIEVA
1-Montaje de cuchillas fijas del bloque delantero, se torquen la primera fila de tornillos, cada cuchilla se instala con su espaciador trasero, delantero y arandela	1 Pote de Locitte Azul.	Torquear segunda fila de tornillos.	ELIECITH ORTEGA	JESUS MERCADO
1-No se realizan trabajos a la Maquina Tumo Noche.			CARLOS SOLANO FELIZZOLA	JESUS MERCADO
1-Se extraen tornillos partidos y se instala cuchilla con tornillos nuevos.			ELIECITH ORTEGA	JESUS MERCADO
1-No se realizan trabajos a la Maquina.			ELIECITH ORTEGA	JESUS MERCADO
1-No se realizan trabajos a la Maquina.			CARLOS SOLANO FELIZZOLA	JESUS MERCADO
1-Con apoyo del cargador Lovol se lleva a sitio servo motor, se asegura con tornillos en las bases del soporte.			LUIS CORREA	GUILLERMO OSORIO
1-Se realiza lavado a la HPI y limpieza a las cañaletas de aguas residuales, reparacion a las guardas laterales del conjunto cabezal, limpieza de cribadora y	1 Kl de grasa, 8 Electrodo 6018 1/8, 5 Trapos, 1/4 de desengrasante, 40 Cuchillas de escofina.		VICTOR JOSE GUERRA	GUILLERMO OSORIO
1-No se realizan trabajos a la Maquina.			JESUS DAVID MANJARRES	GUILLERMO OSORIO
1-Se aplica traba rosca y se torquean los tornillos de las cuchillas fijas del bloque superior a 270 N/M, se fijan pernos con sikadur de la mesa vibratoria. Se extraen	1 1/2 Pote de Sikadur, 1 Pote de trabarosca rojo, 5 Discos flao, 2 Electrodo de acero inoxidable.		JAMER ENRIQUE VARGAS	EDWIN BRIEVA
1-Montaje de cuchillas fijas superiores e inferiores con espaciadores traseros, delanteros, arandelas y tornillos, se torquean los tornillos a 270 N/L.			CARLOS SOLANO FELIZZOLA	JESUS MERCADO
1-Se cambia swich.	1 Swich.		JOSÉ RAMÓN MARTINEZ	JESUS MERCADO
1-Se lija el capó, queda listo para aplicar pintura.			CARLOS SOLANO FELIZZOLA	JESUS MERCADO
1-Se extraen llantas sin ninguna novedad.			CARLOS SOLANO FELIZZOLA	JESUS MERCADO
1-Se retiran tornillos de la guarda de la campana, se retira tapa del extremo del eje y de extrae cabeza LH, se desarma, se limpian los espaciadores, se reparan	55 Cuchillas de escofina, 8 Electrodo de aluminio.		ELIECITH ORTEGA	JESUS MERCADO

1-No se realizan trabajos a la Maquina.			ELIECITH ORTEGA	JESUS MERCADO
1-Se retorquean toda la tornillería del equipo, se ajustan mangueras hyd, se anexa formato con las actividades programadas.	1.5 Lb de grasa, 4 Trapos.	Instalar Cilindros	LUIS CARLOS BARRETO	GUILLERMO OSORIO
1-Se fabrica guarda a la banda M129 (viruta) se instala en la parte inferior, se reubica banda. Se instalan mallas de la pantalla, se colocan cuchillas fijas	12 Electrodo 6011 x 1/8.		EDWIN BRIEVA SANTOYA	GUILLERMO OSORIO
1-No se realizan trabajos a la Maquina.			JESUS DAVID MANJARRES	GUILLERMO OSORIO
1-En espera de repuestos para continuar armado.			LUIS CORREA	GUILLERMO OSORIO
1-Se encuentran tornillos partidos, se cambian y se torquan a 115N, se reemplazan 3 tornillos de las cuchillas fijas por tornillos reutilizados, se torquean	2 tornillos 3/8x1" con tuerca.		EDWIN BRIEVA SANTOYA	GUILLERMO OSORIO
1-En espera de revision del oring del bloque de vlv.			JONATHAN LÓPEZ	SERGIO GALVIS
1-Se revisan las cuchillas flotantes y fijas, se espera reposo, se torquea toda la tornillería de la cuchillas, se cierran compuertas.			CARLOS ANDRES MERCADO	SERGIO GALVIS
1-Limpieza y lavado general del equipo, se inspecciona nivel de liquido de las baterías, cables electricos y cilindros hidráulicos, limpieza del joystick y	2 Trapos, Jabon en Polvo.		DANILO VERGARA	SERGIO GALVIS
1-Se montan los cilindros, se conectan las mangueras, se coloca la platina de respaldo de la base del cilindro, se instala cizalla en su base, se instalan	4 Tornillos M12x85mm, 4 Tornillos M12x50, 8 Tornillos M12x30 cabeza avellan.		JAMER ENRIQUE VARGAS	EDWIN BRIEVA
1-Se cambia bushing por uno nuevo.	1 Bushing.		JONATHAN LÓPEZ	SERGIO GALVIS
1-Se arma conjunto raspador con cuchillas nuevas. 2-Se reparar los platos con soldadura de aluminio y se pulen.	12 Electrodo de Aluminio / 80 Cuchillas de escofina.	Abrir los oficios a los Platos.	DELMAN CASTRO	GUILLERMO OSORIO
1-Turno noche no se interviene el equipo.			HEINER NAVARRO	GUILLERMO OSORIO
1-Turno noche no se interviene el equipo.			JESUS DAVID MANJARRES	GUILLERMO OSORIO
1-Se retira eje central y el eje de la H, se desmonta la mordaza.		Enviar Mordaza a Indumet para su reparación.	JESUS DAVID MANJARRES	GUILLERMO OSORIO
1-Se realiza cambio de aceite al motor, se cambia filtro de aceite del motor, se limpia filtro de aire y filtro de a/a, se reutiliza filtro de combustible, se realiza	1.5 Kl de grasa, 7 trapos, 5 Gln aceite 15W40, 1 Filtro de aceite de motor.		HEINER NAVARRO	GUILLERMO OSORIO
1-Se realiza lavado general, se desmontan guardas, se limpian canaletas, limpieza de los alojamientos del brazo, engrase, se verifica tornillería del motor	1 Kl grase, 10 Trapos, 1/4 Desengrasante.	En espera de la Mordaza	JONATHAN LÓPEZ	SERGIO GALVIS
1-Se desinstala las líneas hidráulicas de la Shear 02 para instalar en la Shear 01. Se desmona contrapesa para revisar bloque de valvula. Se suelta los selenoides	1 Cuchilla Frontal Sup, 1 Cuchilla Frontal Inf, 10 Tornillos M12x40 cabeza avellan, 6 Tornillos M12x60.	Realizar pruebas, intalar el a/a, fijar guardas, realizar limpieza	JAMER ENRIQUE VARGAS	EDWIN BRIEVA
1-Se desmonta rodamiento dañado, con la pulidora se corta y se maquina eje, se instala rodamiento nuevo, se instalan tornillería y se alinea banda.	1 Rodamiento T210.		CARLOS ANDRES MERCADO	SERGIO GALVIS
1-Turno noche no se interviene el equipo.			HEINER NAVARRO	GUILLERMO OSORIO
1-Se desmonta guarda superior para reparar lamina en mal estado, se desmonta racor dañado y se instala racor nuevo, se extrae pedazo de rasca incrustada en	1 Tornillo 5/8 x2" 1/2, 2 Tuercas.	Reparar guarda superior e instalar.	JAMER ENRIQUE VARGAS	EDWIN BRIEVA
1-Se corta buje de bronce en la mordaza inferior para extraerlo, se fabrica guarda parte trasera de la maquina, se realizan 4 perforaciones para fijar guarda.	2 Disco de corte 4", 1 Disco flap 4".		JAMER ENRIQUE VARGAS	EDWIN BRIEVA
1-No se intervino el equipo por espera de la reparacion de la mordaza.			JESUS DAVID MANJARRES	GUILLERMO OSORIO
1-Se realiza cambio de sellos por fuga. 2-Se completa el nivel de aceite a la HPU.	9 Gls Excel 46, 1 Kit de sello		WILMER SALCEDO BLANCO	GUILLERMO OSORIO
1-Turno noche no se interviene el equipo.			HEINER NAVARRO	GUILLERMO OSORIO
1-Se desmonta cabeza y se cambian las cuchillas.	40 Cuchillas de escofina.		VICTOR JOSE GUERRA	GUILLERMO OSORIO
1-Montaje de cilindros hidráulicos, H, y conecta la articulación.			LUIS CORREA	SERGIO GALVIS
1-No se realizan trabajos.			CARLOS SOLANO FELIZZOLA	JESUS MERCADO
1-Se instala base del taladro portatil por personal INDUMET			JOSÉ RAMÓN MARTINEZ	JESUS MERCADO
1-Se extrae la otra mitad del eje partido, se dermonta oreja del alojamiento inferior del stick; se endereza base de los mismos, se pulen alojamientos se	5 Trapos, 3 Discos Flap, 2 Discos de pulir.		EDGAR GARCIA	JESUS MERCADO
1-Se realiza limpieza al tambor y camara de corte, se torquea la tornillería de la cuchillas flotantes a 100 NM y cuchillas fijas a 270 NM, no se realizan las otras			JAMER ENRIQUE VARGAS	JESUS MERCADO
1-Se rosolda oreja del alojamiento inferior del stick, instalando el eje se evidencia que no está alineado, se desmonta una parte para alinear con el eje de la shear	2 Discos flap 4".		CARLOS ANDRES MERCADO	SERGIO GALVIS
1-Se desarma cabeza RH, se limpian espaciadores y platos, se arma cabeza con cuchillas nuevas	55 Cuchillas de escofina.		JAIDER CARDONA	SERGIO GALVIS
1-Se instalan guardas nuevas en la salida de la banda para evitar salida de material.			DANILO VERGARA	SERGIO GALVIS
1-Se extraen todos los tornillos de la H, cilindro de levante y articulaciones para tomar medidas de las arandelas a fabricar, se limpia tornillería y bloque de			JOHN ALEX SOLANO FELIZOLA	JESUS MERCADO

1-Limpieza general de la HPU, se cambian cuchillas a una cabeza raspadora, se cambia correa por encontrarse en mal estado. Se anexa hoja de la rutina de	1 KI grasa, 8 trapos, 55 Cuchillas de escofina, 1 Correa 0960-08MXT.		JOHN ALEX SOLANO FELIZOLA	JESUS MERCADO
1-Se desmonta guarda y se reemplaza, se realizan cortes a cada 10cm para mayor flexibilidad, se alinea banda, reparación de grietas a la guarda.	2 Discos de corte, 4 Electrodo 6011.		JAIME ROMERO GARCIA	JESUS MERCADO
1-Desmonte de las cuchillas laterales superiores, limpieza del área, se aplica anti-seize, se instalan 4 cuchillas nuevas laterales superiores con 12 tornillos M12 ya	4 Cuchillas Laterales Superiores.		EDGAR GARCIA	JESUS MERCADO
1-Se retira soldadura en la tuerca, se pule area, se relleno con soldadura tuerca a eje central y aplica soldadura para fijar la tuerca.	1 Disco flap, 01 Disco de Pulir.		EDGAR GARCIA	JESUS MERCADO
1-Se demonta el motor, se extrae polea, se rectifica rosca de la polea, se instalan tornillos nuevos, se alinea correo, se instala guarda.	3 Tornillos M12.		CARLOS ANDRES MERCADO	SERGIO GALVIS
1-Se verifica rosca al orificio de la base inferior del cilindro de cizalla con machuelo 3/4, se realizan actividades de acuerdo al formato de mtto y se anexa.	1/4 de desengrasante.		EDGAR GARCIA	JESUS MERCADO
1-Se termina maquinado de las bases de las orejas, se desmonta torno portatil, se pule area soldada donde se sujetó el torno portatil.			CARLOS SOLANO FELIZZOLA	JESUS MERCADO
1-Se termina maquinado de la base de las orejas de la mordaza para adaptación de la mordaza superior de la Shear 01, queda en espera la fabricacion de los			EDGAR GARCIA	JESUS MERCADO
1-Se desmonta correa y se instala correa nueva, se inicia operación y se daña correa nuevamente. 2-Se aplica soldadura a la brida desprendida de la polea.	1 Correa 0960-08MXT, 1 Electrodo 308L.	Cambiar Correa	VICTOR JOSE GUERRA	GUILLERMO OSORIO
1-Se desmonta rodillo y se desarma, se corta extremo en mal estado y se repara, se instala rodillo nuevamente. 2-Se retiran angulos de soportes en mal estado,	12 Electrodo 6011, 3 Discos de corte 4", 5 Electrodo 308L, 1 Disco Flap 4".		DELMAN CASTRO	GUILLERMO OSORIO
1-En espera de la reparación de la Mordaza.			JESUS DAVID MANJARRES	GUILLERMO OSORIO
1-Se verifica el sistema electrico, niveles de aceite. El resto de las actividades se encuentran en el formato anexo.		Corregir Fuga hyd Manguera llanta delantera RH.	JOSE CABALLERO	GUILLERMO OSORIO
1-Armado del tanque hyd con sus empaques y tornillos.	Empaquetadura Nueva, Tornillos usados.		LUIS CORREA	GUILLERMO OSORIO
1-En espera de la reparación de la Mordaza Superior y bujes de la Mordaza inferior..			EDGAR GARCIA	JESUS MERCADO
1-No se realizaron trabajo turno noche.			CARLOS SOLANO FELIZZOLA	JESUS MERCADO
1-En espera de la Correa.			JOHN ALEX SOLANO FELIZOLA	JESUS MERCADO
1-Se cambia cuchilla frontal por una usada, se coloca teflón a los cilindros de tideo. Se anexa hoja con las actividades programadas y realizadas.	6 Tornillos M12x40, 3 Tornillos M16x40, 6 Trapos, 1 Porte de trabarosca rojo.	Cambiar Eje Central	JAMER ENRIQUE VARGAS	EDWIN BRIEVA
1-Se instalan mangueras y accesorios al tanque hyd con empaques y filtros de aceite.	1 Filtro de aceite hyd, Empaquetadura nueva, tornillos usados.		LUIS CORREA	GUILLERMO OSORIO
1-En espera de la reparación de la Mordaza.			JESUS DAVID MANJARRES	GUILLERMO OSORIO
1-En espera de la Correa y poleas.			VICTOR JOSE GUERRA	GUILLERMO OSORIO
1-No se instala correa nueva por el mal estado de las poleas. se desmonta cabeza RH y se retira motor hyd, se retira polea en mal estado. Queda en espera	1 Gin de gasolina.		JOHN ALEX SOLANO FELIZOLA	JESUS MERCADO
1-Se aplica base epoxica blanca al capó y pintura amarilla cat.	1/4 pintura blanca epoxica blanca, 1/4 Pintura amarilla Cat, 2 Lt de tinner.		JAIME ROMERO GARCIA	JESUS MERCADO
1-Se aplica base epoxica blanca y se aplica pintura color verde a la guarda trasera.	1/4 pintura blanca epoxica blanca, 1/4 Pintura Verde, 1 Lt de tinner.		JAIME ROMERO GARCIA	JESUS MERCADO
1-Se anexa hoja de las actividades realizadas.			JAMER ENRIQUE VARGAS	SERGIO GALVIS
1-Instalacion de las mangueras del sistema hyd en general.			LUIS CORREA	SERGIO GALVIS
1-En la espera de las poleas para armar e instalar correa.			VICTOR JOSE GUERRA	GUILLERMO OSORIO
1-En espera de la reparación de la Mordaza.			JESUS DAVID MANJARRES	GUILLERMO OSORIO
1-Se tensiona correa del motor electrico a 27.75 HZ, se realiza prueba y queda trabajando bien.			DANILO VERGARA	SERGIO GALVIS
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			CARLOS SOLANO FELIZZOLA	GUILLERMO OSORIO
1-En espera de la reparación de la Mordaza.			JESUS DAVID MANJARRES	GUILLERMO OSORIO
1-Se repara ducto del blower, se adaptan dos metros de ducto a la Cabeza LH, se realiza cambio de malla al tamiz del grano pequeño, se cambia por malla	17 electrodo 6011, 2 metros de ducto 10", 9 tornillos 3/8 con arandelas, 1 Malla #4mm para grano fino.	Terminar reparación de la cribadora.	JAIDER CARDONA	SERGIO GALVIS
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			HEINER NAVARRO	GUILLERMO OSORIO
1-En espera de la reparación de la Mordaza.			JESUS DAVID MANJARRES	GUILLERMO OSORIO
1-Se realiza limpieza a los filtros de admisión y a/a, se cambia punta de grasera partida, se realiza engrase en eje del cardan, crucetas y alojamientos.			JHON ORTIZ OLIVEROS	SERGIO GALVIS
1-Se precalientan 4 platos y se aplica soldadura de aluminio, se realizan sus respectivos huecos.	15 Electrodo de aluminio.		JAIDER CARDONA	SERGIO GALVIS

1-Se lleva a sitio la banda de acero y se instalan los anclajes, se lleva a sitio tornillos sin fin, se retiran filtros del Feedbin con apoyo del cargador.			CARLOS ANDRES MERCADO	SERGIO GALVIS
1-Se desmonta tuerca del eje central de la mordaza, se pule donde estaba aplicada la soldadura, se limpia con oxiacorte la tuerca, se instala y se aplica	1 Disco de corte.		CARLOS ANDRES MERCADO	SERGIO GALVIS
1-Se anexa segunda hoja con las actividades realizadas de la programación.	1 Kilo de grasa, 10 trapos.		LUIS CARLOS BARRETO	SERGIO GALVIS
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			HEINER NAVARRO	GUILLERMO OSORIO
1-En espera de la reparación de la Mordaza.			JESUS DAVID MANJARRES	GUILLERMO OSORIO
1-Se desmonta cabeza LH, se cambian 16 cuchillas, se reparan 5 platos, se usan dos y quedan 3 en stock.	16 Cuchillas de escofina, 12 Electrodo 4043.		DELMAN CASTRO	GUILLERMO OSORIO
1-Se desmonta guarda de la máquina, se instalan soportes a la base de la máquina y se aplica soldadura. Se suelta tornillería del motor de giro y se extrae	10 Electrodo 308L, 10 Trapos, 1 Disco de corte 4".	Instalar la tornillería del motor.	CARLOS ANDRES MERCADO	SERGIO GALVIS
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			JHON ORTIZ OLIVEROS	SERGIO GALVIS
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			HEINER NAVARRO	GUILLERMO OSORIO
1-En espera de la reparación de la Mordaza.			JESUS DAVID MANJARRES	GUILLERMO OSORIO
1-Se instalan tornillos inferiores y superiores del motor, se retiran dispositivo de anclaje en la base de la máquina, se tornea tornillería, se instala motor de giro	1 Pote de trabarosca azul, 3 Tornillos corto M16, 10 tornillos largos M16, 1 Disco flap.	Instalar guarda inferior RH, Torquear tornillería del motor de	WILMER SALCEDO BLANCO	GUILLERMO OSORIO
1-Se retiran todos los nitros y se arena aceite de motor, se instalan nitros nuevos, se suministra aceite al motor, se completa el nivel de refrigerante, agua limpia	2 Nitros de a/a ACP-038, ACP-161 / 1 Filtro aire de motor AIP-1055 / 1 Filtro de aceite de motor OLP-101 /		CARLOS ANDRES MERCADO	SERGIO GALVIS
1-Se adelantan trabajos en el motor instalando bomba de combustible, calibración de inyectores y válvulas.			LUIS CORREA	SERGIO GALVIS
1-Limpieza general, se inspeccionan las baterías y el sistema eléctrico, se encuentran baterías en mal estado, el resto de las actividades realizadas se	1/4 Desengrasante, 3 Trapos.	Cambiar Baterías	JOSE CABALLERO	GUILLERMO OSORIO
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			HEINER NAVARRO	GUILLERMO OSORIO
1-En espera de la reparación de la Mordaza.			JESUS DAVID MANJARRES	GUILLERMO OSORIO
1-Se completa el nivel.	10 Gln Aceite Excel 46.		JESUS DAVID MANJARRES	GUILLERMO OSORIO
1-Se completa el nivel.	25 Gln Aceite Excel 46.	Corregir fuga en la manguera de salida al extractor.	WILMER SALCEDO BLANCO	GUILLERMO OSORIO
1-En espera de la reparación de la Mordaza.			EDWIN BRIEVA SANTOYA	JESUS MERCADO
1-Se aplica grasa a todos los puntos, se soplean filtros de a/a, filtro de aire de admisión, se limpia filtro recolector de polvo, se revisan niveles y se encuentran	1 Kl de grasa.		CARLOS SOLANO FELIZZOLA	JESUS MERCADO
1-Se realiza movimiento de la granuladora, feedbing, tornillo sin fin para instalación del sistema eléctrico.			EDGAR GARCIA	EDWIN BRIEVA
1-Se retira eje central y se instala eje nuevo con sus dos tuercas y prisioneros nuevos, se anexa formato con las actividades realizadas de la programación.	1 disco flap, 1 Kilo de grasa, 1 Eje Central nuevo, 2 Tuercas grandes para el eje central nuevas, 4		EDGAR GARCIA	EDWIN BRIEVA
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			JHON ORTIZ OLIVEROS	SERGIO GALVIS
1-En espera de la reparación de la Mordaza.			JONATHAN LÓPEZ	SERGIO GALVIS
1-Se desmonta cabeza y se cambian las cuchillas por cuchillas nuevas. 2-Se reparan 3 platos de trabajo pesado por mal estado.	55 Cuchillas de escofina, 4 Electrodo 4043 Aluminio, 1 Disco Flap	Armar Cabeza RH.	ELIECITH ORTEGA	EDWIN BRIEVA
1-Se suelta base donde se habían instalado los bujes de centro, se limpia y se instalan bujes nuevos, se coloca tapa.	1 Bujes de bronce, 6 tornillos M12.		CARLOS ANDRES MERCADO	SERGIO GALVIS
1-Se traslada el motor al sitio donde se encuentra la estructura, ajuste de acoples de las mangueras hidráulicas.			LUIS CARLOS BARRETO	JESUS MERCADO
1-En espera de la reparación de la Mordaza.			EDWIN BRIEVA SANTOYA	JESUS MERCADO
1-Se retira guarda, chumacera, se retira correa en mal estado y se instala correa nueva. Se corrige fuga en la manguera aplicando teflón, se instala ducto de 10" x	1 Correa 0960-08MXT, 1/2 Gl de gasolina, 8 Trapos, 40 Cm de Ducto 10".		JOHN ALEX SOLANO FELIZOLA	EDWIN BRIEVA
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			JHON ORTIZ OLIVEROS	SERGIO GALVIS
1-En espera de la reparación de la Mordaza.			JONATHAN LÓPEZ	SERGIO GALVIS
1-Se desmonta conjunto raspador y se limpian espaciadores, se arma conjunto raspador con cuchillas nuevas.	110 Cuchillas de escofina.		JUAN CARLOS MARTINEZ	SERGIO GALVIS
1-Se realiza la rutina semanal del mantenimiento que están anexa en la segunda hoja.	5 Kilos de grasa, 10 Trapos.	Fabricar banda para guarda de la M107.	CARLOS ANDRES MERCADO	SERGIO GALVIS
1-Con ayuda del cargador se lleva a sitio tornamesa del equipo y se instalan los tornillos.			CARLOS ANDRES MERCADO	SERGIO GALVIS
1-Se realiza lavado al equipo, engrase general, cambio de filtros cabina, motor, combustible, limpieza a filtro de aire de motor, cambio de aceite al motor y xmns.	2 Filtros a/c Dac191-Dac192, 1 Filtro de aceite D17-002-02, 1 Filtro separador B01485, 1 Filtro de	Cambiar Filtro de transmisión	CARLOS SOLANO FELIZZOLA	JESUS MERCADO

1-No se realizan trabajos por ausencia del Contratista.			LUIS CARLOS BARRETO	JESUS MERCADO
1-En espera de la reparación de la Mordaza.			EDWIN BRIEVA SANTOYA	JESUS MERCADO
1-Se desmonta cuchilla, se extraen bushing y tornillos partidos, se limpian mordaza inferior y se instala cuchilla recuperada con tornillos y bushing nuevos.	6 Tornillos M12x40, 6 Bushing M16, 1 Pote traba rosca azul, 3 Trapos		JAMER ENRIQUE VARGAS	EDWIN BRIEVA
1-En espera de la reparación de la Mordaza.			EDWIN BRIEVA SANTOYA	JESUS MERCADO
1-Con apoyo del cargador se iza cribadora y se suelta tornillería de la estructura que la soporta.			CARLOS ANDRES MERCADO	SERGIO GALVIS
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			JHON ORTIZ OLIVEROS	SERGIO GALVIS
1-En espera de la reparación de la Mordaza.			JONATHAN LÓPEZ	SERGIO GALVIS
1-Se completa el nivel de aceite en el control hidraulico para realizar pruebas al motor.	8 ACEITE DTE 10 EXCEL 46		JAMER ENRIQUE VARGAS	EDWIN BRIEVA
1-Se cambia manguera del cilindro de tildeo.	1 Maguera encapsulada 5 mts.	Instalar pin del Cilindro del Stick.	JAMER ENRIQUE VARGAS	EDWIN BRIEVA
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			JHON ORTIZ OLIVEROS	SERGIO GALVIS
1-En espera de la reparación de la Mordaza.			JONATHAN LÓPEZ	SERGIO GALVIS
1-En espera de espaciadores, varillas para armar conjunto raspador.			JAIDER CARDONA	SERGIO GALVIS
1-Se ubican dos tornillos sin fin y queda un tornillo sin fin armado con apoyo del cargador.			CARLOS ANDRES MERCADO	SERGIO GALVIS
1-En espera de la reparación de la Mordaza.			EDGAR GARCIA	JESUS MERCADO
1-Lzaje de cabina, inspección base de la cabina, lavado a la base y limpieza a los ramales eléctricos. Se aplica pintura anticorrosivo y pintura amarilla.	1/2 Gln pintura amarilla, 1/2 gln pintura anticorrosivo, 1 gln de tiner.		CARLOS SOLANO FELIZZOLA	JESUS MERCADO
1-En espera de fabricación de varilla para armado del conjunto raspador.			JOHN ALEX SOLANO FELIZOLA	JESUS MERCADO
1-Se aplica soldadura de relleno, se pule y se saca filo.	12 Electrodos 550, 1 Disco de pulir 4".		DELMAN CASTRO	GUILLERMO OSORIO
1-Se instala cabina, motor, radiador con apoyo del cargador y se aseguran con sus pernos.			VICTOR JOSE GUERRA	GUILLERMO OSORIO
1-En espera de la reparación de la Mordaza.			EDGAR GARCIA	JESUS MERCADO
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			CARLOS SOLANO FELIZZOLA	JESUS MERCADO
1-En espera de fabricación de varilla para armado del conjunto raspador.			JOHN ALEX SOLANO FELIZOLA	JESUS MERCADO
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			HEINER NAVARRO	GUILLERMO OSORIO
1-En espera de la reparación de la Mordaza.			JESUS DAVID MANJARRES	GUILLERMO OSORIO
1-En espera de la reparación de la Mordaza.			EDGAR GARCIA	JESUS MERCADO
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			CARLOS SOLANO FELIZZOLA	JESUS MERCADO
1-En espera de fabricación de varilla para armado del conjunto raspador.			JOHN ALEX SOLANO FELIZOLA	JESUS MERCADO
1-Se completa el nivel de aceite al control hidráulico y la transmisión.	1 gln de ACEITE DTE 10 EXCEL 46, 1 gln de ACEITE SPARTAN EP460.		JAMER ENRIQUE VARGAS	EDWIN BRIEVA
1-Se corrige conexión de mangueras en el banco del control hidráulico, se ubica soporte del magneto en la cribadora y se instala magneto en su base. Se alargan	2.90 mts Ducto 10", 4 Disco de corte de 4", 1 Disco flap, 4 Electrodos 6011x1/8.	Continuar ensamble.	DELMAN CASTRO	EDWIN BRIEVA
1-En espera de la reparación de la Mordaza.			JESUS DAVID MANJARRES	GUILLERMO OSORIO
1-Se realiza lavado general de la maquina, se cubre la silla, en espera de la reparación de la mordaza y fabricación de bujes.			EDGAR GARCIA	JESUS MERCADO
1-Limpieza de la zona, se retiran los prisioneros de las tuercas RH del eje de la mordaza, se extrae eje hasta la mitad de la mordaza, se retira arandela plana de	60 Mts de cable encauchetado.		EDGAR GARCIA	JESUS MERCADO
1-Se arma conjunto cabezal con 10 varillas nuevas, 4 platos pesados nuevos, faltan espaciadores para terminar de armar.	10 Varillas nuevas, 40 Cuchillas de escofina, 4 Platos nuevos.		JOHN ALEX SOLANO FELIZOLA	JESUS MERCADO
1-Se realiza limpieza a componentes, se trasladan componentes a un mejor sitio de almacen, se cubren con plastico. No se realizan trabajos mecanicos en el			CARLOS SOLANO FELIZZOLA	JESUS MERCADO
1-Se limpian manguera, se sueltan manguera y se aplica teflon al racor, se instala nuevamente la manguera.	1 Rollo de Teflon.		JAMER ENRIQUE VARGAS	EDWIN BRIEVA
1-Se instalan ductos del magneto con 4 abrazaderas, se desmonta tapa de la cribadora, se desmontan todas las mallas y se limpian, se reemplaza un marco	5 electrodos 6011x1/8, 1 Disco de corte, 1 Ducto de 10" 65 cm largo, 1 Caja de grapas pequeñas.		JAMER ENRIQUE VARGAS	EDWIN BRIEVA

1-En espera de la reparación de la Mordaza.			JESUS DAVID MANJARRES	GUILLERMO OSORIO
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			HEINER NAVARRO	GUILLERMO OSORIO
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			CARLOS SOLANO FELIZZOLA	JESUS MERCADO
1-Se instala cable de 8 vías encauchetado, desde el cuarto eléctrico hasta la máquina, en espera de la reparación de la mordaza y fabricación de bujes.			EDGAR GARCIA	JESUS MERCADO
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			JHON ORTIZ OLIVEROS	SERGIO GALVIS
1-Se extraen bujes superiores e inferiores de la mordaza.		En espera del eje y bujes nuevos.	JONATHAN LÓPEZ	SERGIO GALVIS
1-Se realizan las actividades anexadas en la segunda hoja. Se fabrica guarda en caucho para la banda M107 por fuga de material, se adecua banda M109 por	3 pernos de cuchillo, 1 Rodillo de carga, 1 Kilo de grasa.		CARLOS ANDRES MERCADO	SERGIO GALVIS
1-Se reparan platos y se cambian espaciadores, se cambian las cuchillas del conjunto raspador.	110 Cuchillas de escofina.		JUAN CARLOS MARTINEZ	SERGIO GALVIS
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			HEINER NAVARRO	GUILLERMO OSORIO
1-En espera de la reparación de la Mordaza.			JESUS DAVID MANJARRES	GUILLERMO OSORIO
1-Se desmonta mordaza completa, bielas, cilindro de corte, se tapan líneas hidráulicas.			DELMAN CASTRO	GUILLERMO OSORIO
1-En espera de la reparación de la Mordaza.			CARLOS ANDRES MERCADO	SERGIO GALVIS
1-Se realizan las actividades anexadas en la segunda hoja.			JUAN CARLOS MARTINEZ	SERGIO GALVIS
1-Se limpian los filtros de aire de admisión, se tensionan las correas del motor y a/a, aseguran mangueras sueltas del sistema de acople de implemento.			JHON ORTIZ OLIVEROS	SERGIO GALVIS
1-Se realiza el montaje de soportes de la cribadora, se desmonta estructura del magneto para modificar.			CARLOS ANDRES MERCADO	SERGIO GALVIS
1-Se suelta tuerca del Cilindro de corte y se limpian alojamientos.		Instalar horquilla del cilindro y montar la H.	JONATHAN LÓPEZ	SERGIO GALVIS
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			HEINER NAVARRO	GUILLERMO OSORIO
1-En espera de la reparación de la Mordaza.			JESUS DAVID MANJARRES	GUILLERMO OSORIO
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			JHON ORTIZ OLIVEROS	SERGIO GALVIS
1-Se verifica con lima triangular la rosca del vástago del cilindro de corte, se desmonta y se lleva vástago al taller indumet para rectificar la rosca.			DELMAN CASTRO	GUILLERMO OSORIO
1-En espera de la reparación de la Mordaza.			CARLOS ANDRES MERCADO	SERGIO GALVIS
1-Se anexa hoja con las actividades de mantenimiento realizadas al equipo.	3 kg de grasa.		JAIDER CARDONA	SERGIO GALVIS
1-Se desmonta cilindro de corte.		Llevar vástago y orquilla al torno para verificar roscas.	JONATHAN LÓPEZ	SERGIO GALVIS
1-Se fabrica estructura para magneto y se instala en la base de la cribadora.	4 Discos de corte.		CARLOS ANDRES MERCADO	SERGIO GALVIS
1-Se desmonta conjunto raspador, se limpian accesorios, se arma con cuchillas nuevas y se instala.	55 Cuchillas de escofina		JAIDER CARDONA	SERGIO GALVIS
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			JHON ORTIZ OLIVEROS	SERGIO GALVIS
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			HEINER NAVARRO	GUILLERMO OSORIO
1-En espera de la reparación de la Mordaza.			JESUS DAVID MANJARRES	GUILLERMO OSORIO
1-Se instalan las plataformas laterales y escaleras de acceso a cribadora, se pinta base del magneto.	1/4 gln pintura verde, 1/4 gln tinher, 3 Trapos, 4 Tornillos M12x40, 4 tornillo M12x60		DELMAN CASTRO	GUILLERMO OSORIO
1-En espera del vástago del cilindro de corte, se instalan bujes de mordaza superior e inferior.			DELMAN CASTRO	GUILLERMO OSORIO
1-Se cambian cuchillas a la cabeza raspadora RH.	55 Cuchillas de escofina		JAMER ENRIQUE VARGAS	SERGIO GALVIS
1-Se anexa hoja de las actividades realizadas al equipo.	2 Kl de grasa.	Cambiar sensor de cizalla	JUAN CARLOS MARTINEZ	SERGIO GALVIS
1-Se realizan perforaciones en la base del magneto, se instala magneto con la ayuda del cargador, no se pudo instalar porque se encontró muy alto.			CARLOS ANDRES MERCADO	SERGIO GALVIS
1-Se hacen las conexiones hyd a la shear 02, se desinstala eje del cilindro del stick y se instala en la shear 2.			CARLOS ANDRES MERCADO	SERGIO GALVIS
1-Se completa el nivel de refrigerante del motor y del depósito de limpieza vidrios.	1/2 gl de refrigerante, 1/2 Líquido limpia vidrios.		JONATHAN LÓPEZ	SERGIO GALVIS

1-NO se intervino el equipo durante el turno.			JHON ORTIZ OLIVEROS	SERGIO GALVIS
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			LUIS CARLOS BARRETO	GUILLERMO OSORIO
1-Se instala mordaza superior de la shear 01, se instala eje central nuevo, bujes nuevos en la mordaza inferior, se cambia línea de alimentación eléctrica desde la	17 Metros de cable encauchetado de 4 lineas.		DELMAN CASTRO	GUILLERMO OSORIO
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			JESUS DAVID MANJARRES	GUILLERMO OSORIO
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			ELIECITH ORTEGA	JESUS MERCADO
1-Se extrae eje de la mordaza, debido a que se aplica soldadura mic en las mogollas, esto para evitar daños en el eje o que se pegue en Iso bujes por el	2 Kl de grasa, 10 trapos, 1 Cuchilla frontal, 2 Cuchillas laterales inferior, 6 tornillos M12, 12 Tornillos M12		EDGAR GARCIA	JESUS MERCADO
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			JHON ORTIZ OLIVEROS	SERGIO GALVIS
1-Se instalan taponas a las mangueras hidraulicas, se instala motor de la sierra, se cambian 4 tornillos que sujetan el motor de la base modificando cabeza para	4 Trapos, 1 Rollo de teflon, 4 tornillos 3/4 x 2" cabeza briston de 5/8.	Realizar prueba de raspado.	JOHN ALEX SOLANO FELIZOLA	EDWIN BRIEVA
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			ELIECITH ORTEGA	JESUS MERCADO
1-Instalacion del vidrio panoramico y vidrio trasero de la cabina, se instalan cauchos a las puertas por la empresa Glasscenter.			CARLOS SOLANO FELIZZOLA	JESUS MERCADO
1-Elementos en fabricacion donde Indumet, en espera del cilindro de corte (vastago y horquilla).			CARLOS ANDRES MERCADO	SERGIO GALVIS
1-Se desinstala bushing, se instala bushing nuevo y tornillería.	2 bushing, 2 tornillos M12.		CARLOS ANDRES MERCADO	SERGIO GALVIS
1-Se cambian las cuchillas de una cabeza.	55 Cuchillas de escofina.		JAMER ENRIQUE VARGAS	SERGIO GALVIS
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			JHON ORTIZ OLIVEROS	SERGIO GALVIS
1-Se desinstala soporte vertical del tornillo sin fin que va del feedbin a la granuladora. Se adapta soporte vertical al sin fin que sale de la granulada a la	10 Electrodo 6011, 5 Electrodo 7018, 2 Discos flap 4", 1 Disco de corte 4", 2 seccion de platinas 3"x40 cm.	Adecuar tornillo sin fin hacia el magneto.	ELIECITH ORTEGA	EDWIN BRIEVA
1-Los trabajo no realizados en el anexo fue porque la maquina estuvo fuera de servicio y en es tiempo se realizaron.			EDGAR GARCIA	JESUS MERCADO
1-Se realiza lavado interno y externo al cilindro de corte, se organizan las piezas de la mordaza.		Instalar pin del cilindro superior del stick	ELIECITH ORTEGA	JESUS MERCADO
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			CARLOS SOLANO FELIZZOLA	JESUS MERCADO
1-Se retira tornillo partido con soldadura para retirar cuchilla, se instala cuchilla de segunda.	3 Tornillo M12.		CARLOS ANDRES MERCADO	SERGIO GALVIS
1-Se limpian espaciadores demás accesorios, se arma conjunto raspador.	55 Cuchillas de escofina, 10 varillas 5/16", 2 Varillas 3/8", 135 espaciadores.		JAIDER CARDONA	SERGIO GALVIS
1-Elementos en fabricacion donde Indumet, en espera del cilindro de corte (vastago y horquilla).			JUAN CARLOS MARTINEZ	SERGIO GALVIS
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			JUAN CARLOS MARTINEZ	JESUS MERCADO
1-Se realiza limpieza la camara de cote, bandas y tolvas de las bandas, limpieza a los puntos de engrase. cuchilla del tambor M102 presenta fisura parte interna,	1 Dado T55.	Cambiar caucho lateral de la Banda M101.	ELIECITH ORTEGA	JESUS MERCADO
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			CARLOS SOLANO FELIZZOLA	JESUS MERCADO
1-Elementos en fabricacion donde Indumet, en espera del cilindro de corte (vastago y horquilla).			EDGAR GARCIA	JESUS MERCADO
1-Elementos en fabricacion donde Indumet, en espera del cilindro de corte (vastago y horquilla).			JONATHAN LÓPEZ	SERGIO GALVIS
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			JONATHAN LÓPEZ	SERGIO GALVIS
1-Se limpian espaciadores demás accesorios, se arma conjunto raspador.	55 Cuchillas de escofina.		JAIDER CARDONA	SERGIO GALVIS
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			HEINER NAVARRO	GUILLERMO OSORIO
1-Se limpia tolva de ingreso, mesa vibratoria, conjunto lateral del eje flotante, se rectifican roscas 5/8" de los tornillos de la pantalla, se instalan dos tornillos	2 Tornillos 5/8"x2 1/2.		DELMAN CASTRO	GUILLERMO OSORIO
1-No se intervino equipo durante el turno; se encuentra a la espera de reparación de la rosca del cilindro de corte.			LUIS CARLOS BARRETO	GUILLERMO OSORIO
1-Se tapan mangueras hyd del motor y se retira polea, se aplica soldadura 308L (acero inoxidable) soldando brida.		Instalar Polea y llevar motor hyd a sitio.	JOHN ALEX SOLANO FELIZOLA	EDWIN BRIEVA
1-Se instalan mangueras del sistema hidráulico y se aseguran con abrazaderas. Se retiran plataformas de acceso a la cabina para limpiarlas y pintarlas.			HEINER NAVARRO	GUILLERMO OSORIO
1-Se instala polea del motor hyd, se instala correa, se limpia cabezal. Se anexa hoja con las actividades realizadas programadas.			DELMAN CASTRO	GUILLERMO OSORIO
1-No se intervino equipo durante el turno; se encuentra a la espera de reparación de la rosca del cilindro de corte.			EDGAR GARCIA	GUILLERMO OSORIO

1-Se cambian 3 laterales del feedbin.			JAIME ROMERO GARCIA	EDWIN BRIEVA
1-Se desmonta cabeza RH, se desarma y se limpian todos los accesorios, se arma cabeza con cuchillas nuevas y se instala.	55 Cuchillas de escofina.		DELMAN CASTRO	GUILLERMO OSORIO
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			HEINER NAVARRO	GUILLERMO OSORIO
1-No se intervino equipo durante el turno; se encuentra a la espera de reparación de la rosca del cilindro de corte.			EDGAR GARCIA	GUILLERMO OSORIO
1-Se desmonta cabeza RH, se desarma y se limpian todos los accesorios, se arma cabeza con cuchillas nuevas y se instala.	55 Cuchillas de escofina.		JOHN ALEX SOLANO FELIZOLA	EDWIN BRIEVA
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			HEINER NAVARRO	GUILLERMO OSORIO
1-Se instala base para extintor aplicando soldadura 6011, se pule soldadura.	1 Electrodo 6011, 1 Disco flap 4"		DELMAN CASTRO	GUILLERMO OSORIO
1-No se intervino equipo durante el turno; se encuentra a la espera de reparación de la rosca del cilindro de corte.			EDGAR GARCIA	GUILLERMO OSORIO
1-Se suelta motor de la base, se instalan tornillos nuevos en la base, se realiza prueba en vacío.	3 tornillos 3/8x1 1/2.		JAIME ROMERO GARCIA	EDWIN BRIEVA
1-Se anexa segunda hoja con las actividades realizadas de la programación.	6 trapos, 1 lb de grasa.		JOSE CABALLERO	GUILLERMO OSORIO
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			HEINER NAVARRO	GUILLERMO OSORIO
1-No se intervino equipo durante el turno; se encuentra a la espera de reparación de la rosca del cilindro de corte.			EDGAR GARCIA	GUILLERMO OSORIO
1-Instalación de la tubería de cobre para el sistema de engrase, instalación de líneas del sistema hidráulico, armado de componentes de la cabina interna y			LUIS CORREA	SERGIO GALVIS
1-Se realiza perforación en mordaza inferior para instalar punto de engrase para el eje central, se retiran bujes de bronce y se instalan nuevos, se instala eje	4 bujes de bronce, 1 Eje central nuevo.		EDGAR GARCIA	GUILLERMO OSORIO
1-No se intervino equipo durante el turno; se encuentra a la espera de reparación de la rosca del cilindro de corte.			JUAN CARLOS MARTINEZ	SERGIO GALVIS
1-Se retiran cuchillas partidas, se limpia área, se aplica antizerse y se instalan cuchillas nuevas con tornillos nuevos.	1 Cuchilla lateral superior, 1 Cuchilla lateral inferior, 3 Tornillos M12, 5 tornillos cabezas avellan.		EDGAR GARCIA	GUILLERMO OSORIO
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			HEINER NAVARRO	GUILLERMO OSORIO
1-No se intervino equipo durante el turno; se encuentra a la espera de reparación de la rosca del cilindro de corte.			EDGAR GARCIA	GUILLERMO OSORIO
1-Instalación de la tubería de cobre para el sistema de engrase, instalación de líneas del sistema hidráulico, armado de componentes de la cabina interna y			LUIS CORREA	SERGIO GALVIS
1-No se intervino equipo durante el turno; se encuentra a la espera de reparación de la rosca del cilindro de corte.			JUAN CARLOS MARTINEZ	SERGIO GALVIS
1-Se realizan actividades de la programación del anexo.	3 kilos de grasa, 8 trapos.	Bujes de la H en mal estado, base del cilindro de la mordaza	CARLOS ANDRES MERCADO	SERGIO GALVIS
1-Se desmonta cabeza RH, se desarma, se limpian accesorios y se arma con cuchillas nuevas, se instala nuevamente.	55 Cuchillas nuevas.		DELMAN CASTRO	GUILLERMO OSORIO
1-Se realizan las actividades del anexo programado.	2 Kilos de grasa, 8 trapos.		JAMER ENRIQUE VARGAS	SERGIO GALVIS
1-Se posiciona máquina, se retira eje central de la mordaza, arandelas de separación desgastadas, buje patido de la punta partido. Se realiza lavado en	5 trapos.	Rep. eje y arandelas.	EDGAR GARCIA	GUILLERMO OSORIO
1-No se intervino equipo durante el turno; se encuentra a la espera de reparación de la rosca del cilindro de corte.			JUAN CARLOS MARTINEZ	SERGIO GALVIS
1-Se desmonta cabeza RH, se desarma, se limpian accesorios y se arma con cuchillas nuevas, se instala nuevamente.	55 Cuchillas nuevas.		JAIDER CARDONA	SERGIO GALVIS
1-Fabricación e instalación de la tubería de cobre para el sistema de engrase, instalación de líneas para el sistema hidráulico, armado de componentes de la			LUIS CORREA	SERGIO GALVIS
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			HEINER NAVARRO	GUILLERMO OSORIO
1-Se retira cuchilla partida y se instala cuchilla nueva.	3 tornillos M12, 1 Cuchilla lateral LH.		CARLOS ANDRES MERCADO	SERGIO GALVIS
1-No se intervino equipo durante el turno; se encuentra a la espera de reparación de la rosca del cilindro de corte.			EDGAR GARCIA	GUILLERMO OSORIO
1-No se intervino equipo durante el turno; se encuentra a la espera de reparación de la rosca del cilindro de corte.			JUAN CARLOS MARTINEZ	SERGIO GALVIS
1-Se instala un eje central de segunda que se encuentra con la rosca partida, se solda e instala, se evidencian bujes de la H en mal estado del cilindro de corte y			CARLOS ANDRES MERCADO	SERGIO GALVIS
1-Se realiza limpieza general a la máquina, se realizan las actividades señaladas en el anexo de la programación.			JAMER ENRIQUE VARGAS	SERGIO GALVIS
1-Fabricación e instalación de la tubería de cobre para el sistema de engrase, instalación de líneas para el sistema hidráulico, armado de componentes de la			LUIS CORREA	SERGIO GALVIS
1-Se desmonta cabeza, se desarma, se limpian accesorios y se arma con cuchillas nuevas, se instala nuevamente.	55 Cuchillas de escofina		JAIDER CARDONA	SERGIO GALVIS

1-Se retira eje superior del cilindro de corte, se retira cilindro de corte con la H, se retira eje inferior con sus pasadores de la H y se verifica estado del eje, bujes,	5 Trapos		EDGAR GARCIA	GUILLERMO OSORIO
1-Se desmonta cabeza LH, se desarma, se limpian accesorios y se arma con cuchilla nuevas, se instala cabeza.	55 Cuchillas de escofina		DELMAN CASTRO	GUILLERMO OSORIO
1-No se intervino equipo durante el turno; se encuentra a la espera de reparación de la rosca del cilindro de corte.			EDGAR GARCIA	GUILLERMO OSORIO
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			HEINER NAVARRO	GUILLERMO OSORIO
1-Instalacion del sistema electrico, instalación del conjunto de mangueras del sistema hidráulico.			LUIS CORREA	EDWIN BRIEVA
1-Se realizan las actividades programadas del anexo, se repara ducto del blower.	10 Electroodos 6011.		JOHN ALEX SOLANO FELIZOLA	EDWIN BRIEVA
1-Limpieza del vástago y la camisa del cilindro de corte, armado del cilindro, se fija la H del cilindro con la biela.	10 trapos.	Instalar cilindro de corte.	JOSÉ RAMÓN MARTINEZ	EDWIN BRIEVA
1-Se instala cilindro de corte, se conectan mangueras hyd de la Shear 02 a la Shear 01 y conexión eléctrica.	20 Tornillos M12		CARLOS ANDRES MERCADO	SERGIO GALVIS
1-Desmante base del cilindro de corte, se cambian bujes de la H del cilindro de tideo.	4 Bujes de bronce, 10 trapos, 2 arandelas de bronce.		CARLOS ANDRES MERCADO	SERGIO GALVIS
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			CARLOS ANDRES MERCADO	SERGIO GALVIS
1-Se reparan 6 platos con soldadura de aluminio, se limpia superficie y se realizan los huecos para paso de las varillas.	20 electroodos de 4043 aluminio, 1 Disco de corte, 1 Disco flap.	Armar cabeza	FARID MEDINA	EDWIN BRIEVA
1-Se desmonta oreja y se retira tapa superior del cilindro del stick, se cambia oring y se arma nuevamente, se realiza prueba al vacío y queda el cilindro ook.	1 Oring P213098, 3 tornillos 1/3 x 1" rosca fina, 5 trapos.	Instalar cilindro de corte, mordaza con cuchillas.	JOSÉ RAMÓN MARTINEZ	EDWIN BRIEVA
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			CARLOS SOLANO FELIZZOLA	EDWIN BRIEVA
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			CARLOS ANDRES MERCADO	SERGIO GALVIS
1-Se instala guarda del cilindro de corte, mangueras, se instala grasera en punto dañado, se instala mordaza y se evidencia alojamiento del eje central en mal	5 graseras, 8 trapos, 24 tornillos M12 cabeza avellan.	Rectificar alojamientos en mordaza.	CARLOS ANDRES MERCADO	SERGIO GALVIS
1-En espera de los bujes nuevos.			CARLOS ANDRES MERCADO	SERGIO GALVIS
1-Se desmonta conjunto raspador Lh, se desarma y se limpian accesorios, se arma con cuchillas nuevas.	55 Cuchillas de escofina		JAIDER CARDONA	SERGIO GALVIS
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			CARLOS SOLANO FELIZZOLA	EDWIN BRIEVA
1-Limpieza a los componentes de la mordaza, cilindro de corte, biela y demas. Se extraen dos tornillos partidos de la base de los brazos de la H del cilindro de	7 Electroodos Acero inoxidable 308Lx3/32, 20 Electroodos 7018x1/8, 6 Trapos.	Continuar relleno de alojamientos y maquinara.	JOSÉ RAMÓN MARTINEZ	EDWIN BRIEVA
1-Se desmonta conjunto raspador, se desarma y se limpian accesorios, se arma con cuchillas nuevas.	55 Cuchillas de escofina		JOHN ALEX SOLANO FELIZOLA	EDWIN BRIEVA
1-Se aplica soldadura de relleno en alojamientos central de la mordaza.	50 Electroodos 7018		ELIECITH ORTEGA	EDWIN BRIEVA
1-En espera del maquinado.			CARLOS ANDRES MERCADO	SERGIO GALVIS
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			CARLOS ANDRES MERCADO	SERGIO GALVIS
1-Se realiza limpieza al equipo y se aplica grasa a todos los puntos de la articulación.			CARLOS SOLANO FELIZZOLA	EDWIN BRIEVA
1-Se maquina alojamiento central de la mordaza, se arma mordaza, se instala eje central de segunda, se instalan cuchillas laterales nuevas, se instalan otras	10 Electroodos 7018x1/8, 7 Discos flap 4", 6 Discos de corte 4", 10 Tornillos avellan, 6 Tornillos M12x60, 18	Engrasar maquina, inspeccionar tornillos del motor de giro.	JOSÉ RAMÓN MARTINEZ	EDWIN BRIEVA
1-Se desinstala chumacera para cambio del rodamiento, se instala chumacera hechiza con rodamiento incluido.			JOSÉ RAMÓN MARTINEZ	EDWIN BRIEVA
1-Se evidencia que no gira el tornillo sin fin, se retira tapa lado de la chumacera y se encuentra un trozo de ducto atascado en el tornillo sin fin, se retira ducto con	3 Varillas de soldadura 6011, 1 Disco de corte 4".		JOHN ALEX SOLANO FELIZOLA	EDWIN BRIEVA
1-Se realizan conexiones de mangueras del sistema hidráulico.			LUIS CORREA	EDWIN BRIEVA
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			CARLOS ANDRES MERCADO	SERGIO GALVIS
1-En espera del maquinado del alojamiento central de la mordaza.			CARLOS ANDRES MERCADO	SERGIO GALVIS
1-Se realizan conexiones de mangueras del sistema hidráulico con el sistema de dirección.			LUIS CORREA	GUILLERMO OSORIO
1-Se maquinan alojamientos del boom con los tecnicos de INDUMET.		Rectificar rosca del eje del Boom	JESUS DAVID MANJARRES	GUILLERMO OSORIO
1-Se desmonta guarda, se pule, se endereza y se aplica soldadura en los orificios con los que se sujeta, se instala.	8 Electroodos 6011x1/8, 1 Disco flap 4".		JOHN ALEX SOLANO FELIZOLA	EDWIN BRIEVA
1-En espera del eje central.			JESUS DAVID MANJARRES	GUILLERMO OSORIO
1-Se desmonta conjunto raspador, se desarma y se limpian accesorios, se arma con cuchillas nuevas, se instala el conjunto.	110 Cuchillas de escofina		LUIS CARLOS BARRETO	GUILLERMO OSORIO

1-Se fijan tornillos de la cabina, se ubican lineas electricas, se aseguran lineas hyd que salen del sistema de reparticion (bloque de v/v).			LUIS CORREA	GUILLERMO OSORIO
1-Se repara cuchilla se segunda y se instala. 2-Se desarma tapa del cilindro, se retira oring dañado y se instala oring nuevo.	3 Electrodos 308 inoxidable, 5 electrodos 505, 1 Disco de pulir 7", 1 Disco flap 4".		FARID MEDINA	GUILLERMO OSORIO
1-Se desmonta cabeza RH, se desarma y se limpian accesorios, se arma con cuchillas nuevas, se instala el cabeza.	55 Cuchillas de escofina	Revisar Cabeza LH	JOHN ALEX SOLANO FELIZOLA	EDWIN BRIEVA
1-Se desinstala cuchilla partida, se instala cuchilla usada.	3 Tornillos M12x60		JOSÉ RAMÓN MARTINEZ	EDWIN BRIEVA
1-Se encuentran 5 cuchillas agrietadas, se realiza el cambio por cuchillas usadas. El resto de actividades realizadas se señalaron en el formato de la	1 Kl de grasa, antisic, 1 trabarosca.		JOSE CABALLERO	GUILLERMO OSORIO
1-Se realiza limpieza a la camara de corte, se retorquean las cuchillas en general, se engrasan los puntos, se modifica rosca para tornillos que aseguran la	3 Tornillos 7/8 x 3"		DELMAN CASTRO	GUILLERMO OSORIO
1-Se realiza limpieza y se desmontan cuchillas, se acondiciona cuchilla lateral y frontal y se instalan.	6 Tornillos M12x40.		EDWIN BRIEVA SANTOYA	EDWIN BRIEVA
1-Se realizan conexiones de mangueras del sistema hidráulico.			LUIS CORREA	GUILLERMO OSORIO
1-En espera del eje central.			EDGAR GARCIA	GUILLERMO OSORIO
1-Se desmonta conjunto, se desarma y se limpian accesorios, se arma con cuchillas nuevas, se instala el cabezal.	110 Cuchillas.		JOHN ALEX SOLANO FELIZOLA	JESUS MERCADO
1-Se solda ducto y se instalan dos angulos en L.	10 Electrodos 6011		FARID MEDINA	JESUS MERCADO
1-Se fabrica tubo de llanado de la xmns.	6 Electrodos 6011, 1 Disco de corte 4", 1 disco de pulir 4", 1 codo 3", 1 tubo 50cm 2 1/2".		FARID MEDINA	JESUS MERCADO
1-Se fijan mangueras hyd que alimentan el tren de potencia trasero.			HEINER NAVARRO	GUILLERMO OSORIO
1-En espera del eje central.			EDGAR GARCIA	GUILLERMO OSORIO
1-Se ancla la maquina para desinstalar el motor.			CARLOS ANDRES MERCADO	JESUS MERCADO
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			HEINER NAVARRO	GUILLERMO OSORIO
1-En espera del eje central.			EDGAR GARCIA	GUILLERMO OSORIO
1-Se arma una cabeza con cuchillas nuevas.	55 Cuchillas de escofina.		JUAN CARLOS MARTINEZ	JESUS MERCADO
1-Se desinstala el motor de giro, se extrae tornillo partido, se rectificca rosca, se limpia.	10 Trapos, 15 Electrodos 308L.		CARLOS ANDRES MERCADO	JESUS MERCADO
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			HEINER NAVARRO	GUILLERMO OSORIO
1-En espera del eje central.			EDGAR GARCIA	GUILLERMO OSORIO
1-Se desmonta cabeza RH, se desarman, se limpian accesorio y se arma con cuchillas nuevas.	55 Cuchillas de escofina.		LUIS CARLOS BARRETO	GUILLERMO OSORIO
1-Se endereza escalera aplicando oxicoorte y soldadura.	3 Electrodos 6011, 1 Disco de pulir, 1 Disco de Corte		FARID MEDINA	GUILLERMO OSORIO
1-Se repara base de la guarda con soldadura.	5 electrodos 6011, 1 disco de corte, 1 disco de pulir.		FARID MEDINA	GUILLERMO OSORIO
1-Se desmonta el motor y se lleva a sitio la polea, se instala motor y se tensiona correa.			CARLOS ANDRES MERCADO	JESUS MERCADO
1-Se lleva a sitio la tuerca del cilindro del stick y se instala la tomamesa.			CARLOS ANDRES MERCADO	JESUS MERCADO
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			HEINER NAVARRO	GUILLERMO OSORIO
1-En espera del eje central.			EDGAR GARCIA	GUILLERMO OSORIO
1-Se evidencia fuga por filtro de la transmisión, el sello del filtro se encuentra dañado, se cambia el sello y se instala nuevamente el filtro, se completa el nivel	2,5 gl aceite 15W40.		HEINER NAVARRO	GUILLERMO OSORIO
1-Se realiza cambio de aceite al motor, se cambian filtros de motor, combustible, admisión, a/a. Se completa el nivel de aceite hyd.	8 Gls Aceite 15W40, 1 Filtro aceite motor B76, 1 Filtro primario de combustible BF1345, 1 Filtro secundario de	Cambiar filtro de la XMNS, Voltear las cuchillas del balde.	JHON ORTIZ OLIVEROS	SERGIO GALVIS
1-Se abre compuerta, se limpia, se torqulean tornillos a 195 Nm, se aplica grasa a los puntos, se cierra compuerta. (La hoja de las actividades programadas No la	1 Kl de grasa.		CARLOS ANDRES MERCADO	EDWIN BRIEVA
1-Se extraen 3 tornillos, se instala compresor, se instala correa.	3 Electrodos 308L.		CARLOS ANDRES MERCADO	EDWIN BRIEVA
1-Instalación de un tornillo para juntar las dos llantas.	1 tornillo M16		CARLOS ANDRES MERCADO	EDWIN BRIEVA
1-Se realizan todas las actividades del anexo. (La hoja no está anexada al acta). Se instala cuchilla lateral RH superior usada, se cambia de sitio la tomamesa.	2 Kilo de grasa, 2 tornillos M12		CARLOS ANDRES MERCADO	EDWIN BRIEVA
1-Se desmonta guarda de la pantaia y se repara. Se desmonta tapa de la guarda del motor y se extrae tornillo partidos de la base de apoyo y se instala	15 Electrodos 6011x 1/8, 2 tornillos M12x40, 1 Disco de corte 4.5		JAMER ENRIQUE VARGAS	EDWIN BRIEVA

1-Se instalan guardas en el cabezal raspador y en la Banda M195.	2 Discos de corte.		JAIDER CARDONA	EDWIN BRIEVA
1-En espera de los rodamientos.			LUIS CARLOS BARRETO	GUILLERMO OSORIO
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			HEINER NAVARRO	GUILLERMO OSORIO
1-En espera del eje central.			EDGAR GARCIA	GUILLERMO OSORIO
1-Se aplica grasa a los alojamientos de las crucetas, eje cardan, pines centrales, articulación de dirección, lavado general.	1 Kilo de grasa, 1 Taiber, 5 limpiones, 1 1/4 Desengrasante.	Soldar base del acople rapido de la horquilla RH.	JHON ORTIZ OLIVEROS	SERGIO GALVIS
1-Se realizan las actividades del anexo programadas, se evidencian cuchillas esquinadas, banda M103 con corte, caucho de los laterales de la banda con			ELIECITH ORTEGA	JESUS MERCADO
1-Se fabrican galgas en carton para trazar y cortan en lamina de 1/8, se cortan y se soldan, se fabrica tolva y se instala al tornillo.	5 Electrodos 6011 x 1/8, 2 Discos de corte 4.5, 1 Disco flap 4.5.		JAIME ROMERO GARCIA	EDWIN BRIEVA
1-Instalación de bujes a la base del cilindro de corte, se instala cilindro de corte, se instala guarda, manguera hyd, se instala mordaza.	2 bujes, 2 tornillos M12 cabeza avellan.	Instalar eje central a la mordaza y cuchillas.	CARLOS ANDRES MERCADO	JESUS MERCADO
1-Se limpian alojamientos de punta stick con roto lija, se perforan 8 orificios y se roscan a M6 para asegurar eje de punta stick y H, se dejan tornillos en sitio	8 tornillo M8 x40	Instalar bujes H del Cilindro de corte.	DELMAN CASTRO	EDWIN BRIEVA
1-Se instala eje central de la mordaza con sus arandelas y espaciadores, se instala tornillería falta en ejes de union de punta stick y H de tideo del cilindro de	10 Tornillos M8x30, 8 Tornillos M8x40 briston, 10 Tornillos M12x40 cabeza avellan, 8 Graseras 1/8 NPT. 1 Oring 15mmx2,5mm, 4 Tornillos M12x60, 1 Electrodo 308L.	Instalar cuchilla lateral superior y frontal inferior.	DELMAN CASTRO	EDWIN BRIEVA
1-Se extraen 4 tornillos partidos de la cuchilla aplicando soldadura, se instala cuchilla con tornillos nuevos y se torquean. 2-Se cambia oring en la parte inferior	2 Cuchillas laterales nuevas.		DELMAN CASTRO	EDWIN BRIEVA
1-Se instalan cuchillas laterales superior LH nuevas, se instala cuchilla frontal que tenía la shear 01, se instalan con tornillos usados, queda ok.	1 Oring.		CARLOS ANDRES MERCADO	JESUS MERCADO
1-Se desmonta cilindro, se cambia oring y se instala nuevamente. Ok			CARLOS ANDRES MERCADO	SERGIO GALVIS
1-Se extraen 6 tornillos partidos, se rectifican roscas de la cuchilla y se cortan 6 tornillos. 2-Se instala buje LH de la biela parte inferior.	6 tornillos M12x40mm, 1 Disco de corte 4.5".	Instalar cuchilla lateral sup rh.	DELMAN CASTRO	GUILLERMO OSORIO
1-Se extraen 6 tornillos partidos, se rellena cuchilla frontal interior con soldadura revestida y se desbasta, afilan, se rectifican roscas de los bushing para la	12 Tornillos M12x40mm usados, 10 Electrodos 550, 1 Disco de pulir 7", 2 Discos flap 4,5".		DELMAN CASTRO	GUILLERMO OSORIO
1-Se desmontan las cabezas, se limpian accesorios, se arman con cuchillas nuevas.	110 Cuchillas escofina.		CARLOS ANDRES MERCADO	SERGIO GALVIS
1-Se desinstala cilindro, se cambia oring, se instala nuevamente el cilindro. 2-Se completa el nivel de aceite a la HPU.	10 Gls Aceite ISO 46, 1 Oring.		CARLOS ANDRES MERCADO	SERGIO GALVIS
1-Se limpia area de la cuchilla con WD40 y cepillo de acero, se aplica anti-zeise, se desinstala cuchilla lateral superior de la Shear 01 y se usa en la Shear 02,	WD40,	Extraer tornillos laterales superior partidos.	EDGAR GARCIA	JESUS MERCADO
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			HEINER NAVARRO	GUILLERMO OSORIO
1-Se desprenden dientes de la correa, se desmonta y se instala correa nueva. / 2-Se desmonta cabeza LH y se arma con cuchillas nuevas.	1 Correa Omega 960-8M, 55 Cuchillas de escofina		JUAN CARLOS MARTINEZ	GUILLERMO OSORIO
1-Se extraen tornillos partidos y se instala cuchilla con tornillos usados.	3 Electrodos 308L.		DELMAN CASTRO	JESUS MERCADO
1-Se desmonta cabeza Lh, se desarma, se limpian accesorios y se arma con cuchilla nuevas.	55 Cuchillas escofina.		JOHN ALEX SOLANO FELIZZOLA	GUILLERMO OSORIO
1-Se instala tolva a la banda del TDF y se aplica soldadura, se realizan modificaciones del soporte de la tolva.	6 Electrodo 6011, 2 discos de corte.		ELIECITH ORTEGA	GUILLERMO OSORIO
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			CARLOS SOLANO FELIZZOLA	JESUS MERCADO
1-Se desprenden dientes de la parte interna de la correa, se desmonta y se instala correa nueva.	1 Correa Omega 960-8M		JUAN CARLOS MARTINEZ	GUILLERMO OSORIO
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			HEINER NAVARRO	GUILLERMO OSORIO
1-Se desmonta mordaza, se extrae pasador central, pasador de union superior de bielas, se ubica mordaza con el cargador en sitio para reparar.		Descarbonar grieta y aplicar soldadura de relleno	DELMAN CASTRO	JESUS MERCADO
1-Se lleva a sitio ducto, se aplica soldadura en grieta.	10 Electrodos 6011.		DELMAN CASTRO	JESUS MERCADO
1-Se instalan 6 tornillos en la tapa del cilindro del stick, se instalan dos cuchillas laterales superior usadas, se cambian mangueras hyd de la hpu de la razor para			EDGAR GARCIA	JESUS MERCADO
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			CARLOS SOLANO FELIZZOLA	JESUS MERCADO
1-Reparacion de grieta en la estructura del chasis trasera, cambio de filtros de combustible, aceite, de motor, se sopletea filtro de aire, se cambia aceite de	1 Disco de pulir 4", 2 Filtros de combustible, 1 Filtro de aceite motor, 2.5 gls de 15W40.		FARID MEDINA	GUILLERMO OSORIO
1-Se cambia cuchilla frontal por una en stock reparada con tornillos nuevos, el resto de las actividades se encuentran en el formato anexo.	6 tornillos M12x40, 1 trabarosca, 2 trapos, 1 kilo de grasa.		JESUS DAVID MANJARRES	GUILLERMO OSORIO
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			HEINER NAVARRO	GUILLERMO OSORIO
1-Se realiza bisel profundizando para aplicar soldadura de raiz y soldadura de acabado.	4 Electrodos de acero inoxidable 1/8, 4 Electrodos 550 x 1/8.		JAIME ROMERO GARCIA	EDWIN BRIEVA
1-Se desprenden dientes de la correa, se desmonta y se instala correa nueva. / 2-Se desmonta cabeza RH y se arma con cuchillas nuevas, se insala cabeza.	1 Correa Omega 960-8M, 55 Cuchillas de escofina		JUAN CARLOS MARTINEZ	GUILLERMO OSORIO

1-Se limpia mordaza superior, retirando grasa, se descarbona grieta, se pule 1-Se limpia con WD40 y cepillo de acero, se aplica anti seize, se extraen 3 tornillos partidos, se instalan tornillos nuevos, se vuelven a partir y se vuelven	8 Carbones 7/16, 2 discos de pulir 4.5". 6 tornillos M2, 1 WD40, Anti seize.	Aplicar soldadura de relleno.	FARID MEDINA EDGAR GARCIA CARLOS SOLANO FELIZZOLA HEINER NAVARRO HEINER NAVARRO	EDWIN BRIEVA JESUS MERCADO JESUS MERCADO GUILLERMO OSORIO GUILLERMO OSORIO
1-NO se intervino el equipo durante el turno. 1-Se realiza cambio al aceite del motor, se cambian filtros de combustible, aire y de aceite. Se repara grieta en el boom parte trasera, se inspecciona sistema 1-Se apagó el equipo, se revisó sistema de inyección de combustible y se encuentra en buen estado, se revisa y queda pendiente confirmar falla en	5 Gls aceite 15W40, 1 Filtros de aceite, 1 Filtro de combustible, 1 filtro de aire, 5 electrodos de soldadura	Pulir grietas, descarbonar grieta en boom y aplicar soldadura.	FARID MEDINA HEINER NAVARRO	GUILLERMO OSORIO GUILLERMO OSORIO
1-Se descarbona la celda de la grieta. 1-NO se intervino el equipo durante el turno. 1-Se desmonta cuchilla partida, se instala cuchilla reparada.	2 disco de pulir, 8 carbones 3 tornillos M12x40	Revisar tornillería	JESUS DAVID MANJARRES CARLOS SOLANO FELIZZOLA EDGAR GARCIA	EDWIN BRIEVA JESUS MERCADO JESUS MERCADO
1-NO se intervino el equipo durante el turno. 1-Se retiran tornillos del pisador, se retira cuchilla partida con sus tornillos, limpieza del area con cepillo de acero y WD40, se aplica antiseize, se instala 1-Se precalienta y se aplica soldadura de relleno, se aplica CAL para el proceso de revenido.	5 Tornillos M12 cabeza avellan, 9 Tornillos M12x40, 1 Electrodo 308L. 5 tornillos M12 cabeza avellan, 1 Electrodo 308L.	Desbastar soldadura aplicada.	DELMAN CASTRO CARLOS ANDRES MERCADO CARLOS ANDRES MERCADO	JESUS MERCADO EDWIN BRIEVA EDWIN BRIEVA
1-Se extraen tornillos con soldadura, se limpia area, se aplica antisize, se instalan cuchillas usadas. 1-Se extraen tornillos con soldadura, se limpia area, se aplica antisize, se instalan cuchillas usadas. 1-Se torquee tornillería de las cuchillas a 100 NM, se fabrica guarda de la banda M127, se completa el nivel de la xmns.	1 Rodillo banda M127, 4 gls acetie ISO220, 10 trapos, 4 kilos de grasa		JAMER ENRIQUE VARGAS LUIS CARLOS BARRETO	EDWIN BRIEVA GUILLERMO OSORIO
1-NO se intervino el equipo durante el turno. 1-Se desmonta cabeza LH, se desarma, se limpian accesorios, se arma con cuchillas nuevas, se instala. 1-Se desbasta soldadura aplicada con pulidora de 7" y 4".	55 Cuchillas escofina. 3 Discos de pulir 7", 2 Discos de pulir 4", 3 Discos Flap 4".		JUAN CARLOS MARTINEZ FARID MEDINA HEINER NAVARRO	GUILLERMO OSORIO GUILLERMO OSORIO GUILLERMO OSORIO
1-NO se intervino el equipo durante el turno. 1-Se realizan las actividades de la rutina anexada en la hoja de tareas, se reparan guardas del conjunto cabezal, se soldó malla de grano grande. 1-Se lleva al taller INDUMET 110 cuchillas de escofina nuevas para armar conjunto cabezal nuevo.	5 Electrodos 6013, 2 kl de grasa 110 Cuchillas escofina.		JOSE CABALLERO EDWIN BRIEVA SANTOYA CARLOS ANDRES MERCADO	SERGIO GALVIS EDWIN BRIEVA SERGIO GALVIS
1-Se perfila la mordaza, se aplica soldadura de relleno, se pule. 1-Se desmonta cabeza RH, se desarma, se limpian accesorios, se arma con cuchillas nuevas, se instala.	3 Discos flap 55 Cuchillas escofina.	Instalar Mordaza	JAIDER CARDONA JESUS DAVID MANJARRES LUIS CARLOS BARRETO	SERGIO GALVIS GUILLERMO OSORIO GUILLERMO OSORIO
1-NO se intervino el equipo durante el turno. 1-NO se intervino el equipo durante el turno. 1-Se desmonta cabeza LH, se desarma y se arma con cuchillas nuevas, se cambian 6 espaciadores por nuevos y se arma nuevamente. Se reparan dos	6 Espaciadores, 55 Cuchillas de escofina, 9 Electrodos de aluminio. 1 Oring tapa delantera.		JUAN CARLOS MARTINEZ FARID MEDINA LUIS CARLOS BARRETO	GUILLERMO OSORIO GUILLERMO OSORIO GUILLERMO OSORIO
1-Se evidencian lineas hyd mal conectadas y se corrigieron las lineas hyd del sistema. 1-Se desinstalan las mangueras hyd y se instalan en la snear uz, se desinstala motor RH para cambiar rodamiento, se fabrica una laina para dar ajuste al 1-Se desmonta cilindro del stick, se rectifica rosca de la tapa superior, se bisela y solda grieta del boom, se instala manguera hyd de la HPU, se instala cilindro del	2 Rodamientos, 2 Retenedor 70-90-10. 1 Disco de pulir, 8 Tornillos M6	Instalar eje central y cuchillas.	JONATHAN LÓPEZ CARLOS ANDRES MERCADO CARLOS ANDRES MERCADO	SERGIO GALVIS SERGIO GALVIS SERGIO GALVIS
1-Se realizan las actividades de la rutina anexada en la hoja de tareas. 1-Se realiza engrase en general; crucetas, eje cardan, alojamientos, pines centrales, lavado general, limpieza de filtros de aire de admisión y a/a. 1-Se completa el nivel de aceite a la HPU.	2 Kg de grasa, 6 Trapos. 1 kilo de grasa, 5 limpiadores, 1/4 de desengrasante. 10 gls Aceite hyd ISO46.	Cambiar lamparas de trabajo delanteras, escalera, tapa del	JOSE CABALLERO JHON ORTIZ OLIVEROS JONATHAN LÓPEZ	SERGIO GALVIS SERGIO GALVIS SERGIO GALVIS
1-NO se intervino el equipo durante el turno. 1-Se desmonta cabeza RH, se desarma, se limpian accesorios y se arma con cuchillas nuevas, se soldan platos. 1-Se desmonta cabeza LH, se desarma y se arma con cuchillas nuevas, se cambian 3 espaciadores por nuevos y se arma nuevamente con un espaciador	5 Espaciadores, 55 Cuchillas de escofina, 5 Electrodos de aluminio. 3 Espaciadores, 55 Cuchillas de escofina, 6 Electrodos de aluminio.		JAIDER CARDONA JUAN CARLOS MARTINEZ	SERGIO GALVIS GUILLERMO OSORIO

1-NO se intervino el equipo durante el turno.				LUIS CARLOS BARRETO	GUILLERMO OSORIO
1-Se instala eje central y arandelas laterales entre mordaza, se instalan cuchillas, se instalan mangueras hidráulicas de la Shear 01 a la Shear 02.	24 Tornillos M12x40			FARID MEDINA	GUILLERMO OSORIO
1-NO se intervino el equipo durante el turno.				LUIS CARLOS BARRETO	GUILLERMO OSORIO
1-NO se intervino el equipo durante el turno.				JONATHAN LÓPEZ	GUILLERMO OSORIO
1-Se desmonta cilindro, se cambia oring parte superior, se instala cilindro.	1 oring			CARLOS ANDRES MERCADO	SERGIO GALVIS
1-Se desmonta cabeza RH, se desarma y se arma con cuchillas nuevas, se cambian 5 espaciadores por nuevos y se arma nuevamente.	5 Espaciadores, 55 Cuchillas de escofina.			JAIDER CARDONA	SERGIO GALVIS
1-En espera de cuchillas para la mordaza e instalación de línea hidráulica.				JONATHAN LÓPEZ	SERGIO GALVIS
1-NO se intervino el equipo durante el turno.				JONATHAN LÓPEZ	GUILLERMO OSORIO
1-NO se intervino el equipo durante el turno.				LUIS CARLOS BARRETO	GUILLERMO OSORIO
1-NO se intervino el equipo durante el turno.				LUIS CARLOS BARRETO	GUILLERMO OSORIO
1-Se desmonta cuchillas partidas, se instala cuchilla usada que estaba en stock.	6 Tornillos M12x40, 1 Disco de pulir 4", 1 Disco flap 4".			FARID MEDINA	GUILLERMO OSORIO
1-Se desmonta cabeza LH, se desarma y se arma con cuchillas nuevas, se cambia 1 espaciadores por nuevo y se arma nuevamente, se instala. Se reparan	1 Espaciadores, 55 Cuchillas de escofina, 9 electrodos de aluminio.			JUAN CARLOS MARTINEZ	GUILLERMO OSORIO
1-Se instalan dos perfil 5,80 mts en C a tres metros de altura y se aplica soldadura, se instalan 6 laminas acanaladas contandolas a 5,65 mts, se	6 Laminas acanaladas, 2 Perfiles, 5 Discos de corte, 1 Disco flap, 54 tornillos autoperforantes.			DELMAN CASTRO	SERGIO GALVIS
1-NO se intervino el equipo durante el turno.				JONATHAN LÓPEZ	SERGIO GALVIS
1-NO se intervino el equipo durante el turno.				JONATHAN LÓPEZ	SERGIO GALVIS
1-En espera de cuchillas para la mordaza e instalación de línea hidráulica.				JONATHAN LÓPEZ	SERGIO GALVIS
1-Se cambia pantalla por una con orificios mas pequeños, se instala el panel de acceso para dejarla operativa	1 Pantalla			PEDRO VARGAS	SERGIO GALVIS
1-Se retiran tornillos del eje superior del cilindro, se retira eje, se retira tuerca del vástago, se retira tapa y tornillos parte superior, se retira oring dañado, se instala	01 Oring			EDGAR GARCIA	RICARDO MOLINA AVILA
1-Corte de lamina de 1/2; dos secciones de 7cm x 180 cm, 4 secciones de 18,5 cmx180cm, se pulen dos secciones, se aplica soldadura a una sección.	1 Disco de pulir 7", 1 Disco de pulir 4.5".	Seguir cortando secciones y armar.		DELMAN CASTRO	RICARDO MOLINA AVILA
1-NO se intervino el equipo durante el turno.				CARLOS SOLANO FELIZZOLA	RICARDO MOLINA AVILA
1-NO se intervino el equipo durante el turno.				CARLOS SOLANO FELIZZOLA	RICARDO MOLINA AVILA
1-Se posiciona maquina, se retiran pecheras, se retiran motores del motor de giro, se retiran 15 tornillos parte trasera del motor de giro, se descarbona grieta,	5 Electrodo de carbon 5/16, 1 Disco de pulir abrasivo.	Aplicar soldadura.		JAIME ROMERO GARCIA	EDWIN BRIEVA
1-NO se intervino el equipo durante el turno.				JONATHAN LÓPEZ	SERGIO GALVIS
1-NO se intervino el equipo durante el turno.				JONATHAN LÓPEZ	SERGIO GALVIS
1-Se retiran cuchillas laterales de mordaza superior y cuchilla frontal inferior de la Shear 02, se instalan líneas hidráulicas a HPU 02, se realiza movimientos de la	10 Tornillos M12 nuevos.			EDGAR GARCIA	RICARDO MOLINA AVILA
1-Se realiza cambio de oring.	1 Oring.			JONATHAN LÓPEZ	SERGIO GALVIS
1-NO se intervino el equipo durante el turno.				JONATHAN LÓPEZ	SERGIO GALVIS
1-Se desmonta correa en mal estado y se instala correa nueva.	1 Correa 0960-08MXT			JAIDER CARDONA	SERGIO GALVIS
1-Se llevan 165 cuchillas nuevas de escofina nuevas al taller INDUMET para armado de conjuntos cabezales nuevos.	6 Platos iniciales nuevos, 15 Espaciadores de trabajo pesado, 165 Cuchillas de escofina.			JESÚS MERCADO VIDAL	JESUS MERCADO
1-Se termina del descarbonado, se precalienta a 200°C, se aplica soldadura 7018 dos pasos.	5 kl Electrodo 7018 x 1/8", 1 Disco de pulir.	Instalar tornillos al motor de giro.		DELMAN CASTRO	RICARDO MOLINA AVILA
1-Limpieza area de la cuchilla con WD40, cepillo de acero y se aplica anti-seize, se instala cuchilla con tornillos nuevos. 2-Se extrae tornillos con busing, se	5 Tornillos cabeza avellan, 6 tornillos M12.			EDGAR GARCIA	RICARDO MOLINA AVILA
1-Se realizan actividades del anexo. Se completa el nivel de aceite a la xmns, se cambio una cuchilla con tornillos nuevos, se engrasa en general.	1 gln ISO460, 4 lb de grasa, 3 pernos de cuchilla			FERNANDO JAVIER OCHOA	RICARDO MOLINA AVILA
1-Se pule soldadura del entre dos, se instala tornilleria, se instalan magueras hidráulicas, se instalan cuchillas usadas con tornillos nuevos y se aplica torque a	18 Tornillos M12x40, 1 traba rosca			CARLOS ANDRES MERCADO	SERGIO GALVIS
1-Se desmonta cabeza RH, se desarma, se limpian accesorios, se arma con	55 Cuchillas de escofina			JAMER ENRIQUE VARGAS	SERGIO GALVIS
1-Se completó el nivel de aceite a la xmns, se lava en general la maquina, se engrasaron rodillos de las bandas, se inspecciona correa del motor, se cubrió	2 lt aceite ISO460, 4 Libras de grasa, 1 lt desengrasante.			FERNANDO JAVIER OCHOA	RICARDO MOLINA AVILA

1-Se limpia area de la cuchilla con WD40 y cepillo de acero, se aplica antisize, se extraen tornillos y se instala cuchilla con tornillos nuevos, se vuelven a partir y se	4 tornillos M12, antisize, WD40.		EDGAR GARCIA	RICARDO MOLINA AVILA
1-Se limpia selenoide de la bomba de combustible, se soltaron inyectores y se purgaron, se volvieron a instalar, se desmontan dos baterias en mal estado y se	2 Baterias 12 V, 4 Bornes de bateria, 1 Master		HEINER NAVARRO	RICARDO MOLINA AVILA
1-Se desmonta cabeza RH, se desarma, se limpian accesorios, se arma con cuchillas nuevas, se instala.	55 Cuchillas de escofina		JAMER ENRIQUE VARGAS	SERGIO GALVIS
1-No se intervino la maquina por falta de oring.		Cambiar oring e instalar cilindro	JONATHAN LÓPEZ	SERGIO GALVIS
1-Se repara grieta en la tapa de la cribadora, y se aplica grata, se anexa segunda hoja con las actividades realizadas de la programación.	1 Grata 4", 1 Disco corte 4", 3 Kilos de grasa, 5 Electrodo 6011.		FARID MEDINA	EDWIN BRIEVA
1-Se retira manguera del cilindro de tideo y del banco de v/v, se lleva manguera a Colmac y se recupera, se instala manguera nuevamente, se realiza prueba y	3 Trapos, 4,5 manguera		EDGAR GARCIA	RICARDO MOLINA AVILA
1-Se desmonta tapa de la cribadora, se limpian mallas, soportes de madera y ductos.			JAIME ROMERO GARCIA	EDWIN BRIEVA
1-Se realiza cambio de oring al cilindro.	3 Trapos, 1 Oring.		JESUS DAVID MANJARRES	EDWIN BRIEVA
1-Se aplica soldadura de fundeo en las juntas de las piezas armadas de las secciones, se gratean los cordones.	5 Kl electrodos 7018, 1 grata pequeña.	Aplicar soldadura de presentación	DELMAN CASTRO	RICARDO MOLINA AVILA
1-Se cortan láminas con oxicorte y pulidora, se pulen cortes.	1 Disco de pulir 4", 1 Grata 4,5".	Cortar láminas y armar	FARID MEDINA	GUILLERMO OSORIO
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			HEINER NAVARRO	GUILLERMO OSORIO
1-Se realiza lavado general, se revisan guardas y tornillos, se anexa segunda hoja con las actividades realizadas.	2 Kilos de grasa, 5 Trapos		JAIME ROMERO GARCIA	RICARDO MOLINA AVILA
1-Se cortan láminas con oxicorte y pulidora, se pulen cortes.	5 discos de corte 7", 1 Disco de corte 4".	Cortar láminas	FARID MEDINA	GUILLERMO OSORIO
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			HEINER NAVARRO	GUILLERMO OSORIO
1-Se desmonta una cabeza, se desarma, se limpian accesorio y se arma con cuchillas nuevas.	55 Cuchillas de escofina		JUAN CARLOS MARTINEZ	GUILLERMO OSORIO
1-Se corta con oxicorte las puntas de las fundas para llegar a 1", se pule superficie con pulidora, se aplica soldadura de presentación, terminando una	3 Disco de pulir 4,5".	Terminar segunda Funda.	DELMAN CASTRO	RICARDO MOLINA AVILA
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			HEINER NAVARRO	GUILLERMO OSORIO
1-Se cortan láminas con oxicorte y pulidora, se pulen cortes.	1 Disco de pulir 4", 1 Disco de corte 4,5".	Cortar láminas y armar	FARID MEDINA	GUILLERMO OSORIO
1-Se desmonta cabeza, se cambian cuchillas y se instala cabeza, se arma una cabeza y queda en stock.	110 Cuchillas de escofinas.		JUAN CARLOS MARTINEZ	GUILLERMO OSORIO
1-Se posiciona maquina, se retira eje superior, se retiran tuercas al eje central y se retira eje central, se desinstala mordaza superior, se posiciona maquina en			EDGAR GARCIA	RICARDO MOLINA AVILA
1-Se instalan líneas hidráulicas a la HPU, se lleva a sitio cilindro del stick parte superior, se instala eje superior del cilindro, se asegura eje con soldadura, se	16 Tornillos M12, 3 Trapos.		EDGAR GARCIA	RICARDO MOLINA AVILA
1-Se realiza cambio de cuchillas a una cabeza. Se arma conjunto con espaciadores reforzados, quedando en stock.	55 Cuchillas de escofinas.		JOHN ALEX SOLANO FELIZOLA	RICARDO MOLINA AVILA
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			HEINER NAVARRO	GUILLERMO OSORIO
1-Se desmonta cabeza y se instala una que estaba en Stock. Se desarma cabeza y se arma con cuchillas nuevas.	55 Cuchillas de escofinas.		JUAN CARLOS MARTINEZ	GUILLERMO OSORIO
1-NO se realizaron trabajos en la maquina.			EDGAR GARCIA	RICARDO MOLINA AVILA
1-Se retiran bujes de bronce a mordaza inferior, se limpian alojamientos con rotolija y motor tool para eliminar rebabas, se instalan bujes nuevos bujes nuevos	5 tornillos cabeza avellan M12, 5 Electrodo de soldadura, 4 trapos, 4 bujes nuevos, 2 arandelas de		EDWIN BRIEVA SANTOYA	RICARDO MOLINA AVILA
1-Se realiza cambio de cuchillas a una cabeza. Se arma conjunto con espaciadores reforzados, quedando en stock.	55 Cuchillas de escofinas.		JOHN ALEX SOLANO FELIZOLA	RICARDO MOLINA AVILA
1-Se realiza cambio del oring.	2 Oring.		CARLOS ANDRES MERCADO	SERGIO GALVIS
1-Se solda refuerzo a mordaza superior nueva.			CARLOS ANDRES MERCADO	SERGIO GALVIS
1-Se realizan trabajos de la rutina anexado en la segunda hoja.	2 Kilos de grasa, 5 trapos.		JONATHAN LÓPEZ	SERGIO GALVIS
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			HEINER NAVARRO	GUILLERMO OSORIO
1- Aplicación de soldadura tubular y se desbasta.	3 Discos de pulir 4", 3 discos flap 4", 1 disco de pulir 7", 2 Disco de fibro 7".		FARID MEDINA	GUILLERMO OSORIO
1-Se retiran las tuercas del eje central, se retira eje central.		Desmontar pin de la H y retirar mordaza superior.	JONATHAN LÓPEZ	SERGIO GALVIS
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			CARLOS ANDRES MERCADO	SERGIO GALVIS
1-Se arma conjunto raspador con cuchillas nuevas.	110 Cuchillas de escofinas.		JAMER ENRIQUE VARGAS	SERGIO GALVIS

1-Se realiza limpieza en general, se torquean los tornillos de la camara de corte a 55 NM, se anexa segunda hoja con las tareas realizadas.	3 Kilos de grasa, 7 trapos.		JAMER ENRIQUE VARGAS	SERGIO GALVIS
1-Aplicación de soldadura tubular, se aplica refuerzo de lamina, se pule relleno de agujeros de la platina reforzada, se deja mordaza sumergida en cal.	2 Discos de pulir 4", 1 disco de corte 4", 1 disco flap.		FARID MEDINA	GUILLERMO OSORIO
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			FARID MEDINA	GUILLERMO OSORIO
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			CARLOS ANDRES MERCADO	SERGIO GALVIS
1-Desinstalacion de bujes de mordaza inferior y bujes de la biela lado superior, en espera de bujes nuevos, eje y enfriamiento de la mordaza. se continua			CARLOS ANDRES MERCADO	SERGIO GALVIS
1-Se descarbona grieta de la mordaza superior.	20 Electrodo de Arcair.		JONATHAN LÓPEZ	SERGIO GALVIS
1-Se realiza limpieza a la maquina, se torquea tomilleria de las cuchillas del tambor a 100 NM, se anexa segunda hoja con las actividades realizadas, se	10 Trapos / 3 Kilos de grasa / 1 Gl aceite ISO460.	Fuga en cilindro LH de subir pantalla, cambiar tornillos de las	JAMER ENRIQUE VARGAS	SERGIO GALVIS
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			JESUS DAVID MANJARRES	GUILLERMO OSORIO
1-Se desmonta mordaza inferior, se retiran pin del cilindro de corte, se instalan tapones a las mangueras hidráulicas, se retira contrapesa, se retiran guardas,	5 Trapos, 3 electrodos 6011.	Desinstalar boom, cabina, desconectar cables, retirar	FARID MEDINA	GUILLERMO OSORIO
1-Se realiza el cambio de aceite de motor, cambio filtro de motor, filtro de a/a, filtro de combustible.	1.5 gl Aceite 15W40, 2 Limpiones	Cambiar terminal RH.	JHON ORTIZ OLIVEROS	SERGIO GALVIS
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			CARLOS ANDRES MERCADO	SERGIO GALVIS
1-Se cambia solenoide del combustible por falla.	1 Electroválvula nueva.		HEINER NAVARRO	GUILLERMO OSORIO
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			HEINER NAVARRO	GUILLERMO OSORIO
1-Se desmontan escaleras y se desarmen los escalapies, se enderezan platinas de soporte dobladas, se arman nuevamente y se instalan, se retira farola LH		Reparar farola e instalar. Continuar perfilando mordaza superior. Extraer tornillo cuchilla	HEINER NAVARRO	GUILLERMO OSORIO
1-Se retiran cuchillas de mordaza inferior, se lava en general la maquina, se limpian alojamientos de las cuchillas mordaza inferior, instalacion de bujes en	2 Bujes mordaza inferior.		JONATHAN LÓPEZ	SERGIO GALVIS
1-Se realizan las actividades del anexo programadas, se desmontan campanas y se enderezan, se cortan secciones en mal estado.	1 Electrodo 6011, 2 discos de corte, 3 kl de grasa.		JAIDER CARDONA	SERGIO GALVIS
1-Desmonte de pecheras frontales, cilindro punta stick, cilindros de levante, mangueras hidráulicas y marcación de las mismas, desmonte de cabina, se		Limpiar en general componenes y mangueras.	JONATHAN LÓPEZ	SERGIO GALVIS
1-Desmonte y limpieza de las mallas, se instalan nuevamente, queda ok.			JOSE CABALLERO	SERGIO GALVIS
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			CARLOS ANDRES MERCADO	SERGIO GALVIS
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			HEINER NAVARRO	GUILLERMO OSORIO
1-Se continua aplicando soldadura, se desbasta, se corrigen socavaciones, se vuelve aplicar soldadura, se sumerge mordaza en cal.	3 Fibrodisco 7", 3 Discos flap 4", 3 Discos de pulir 7", 2 Discos de pulir 4", 7 electrodos 1/8 7018, soldadura de		FARID MEDINA	GUILLERMO OSORIO
1-Se cubre con palestré todas la boquillas de las mangueras hyd, se realiza lavado a la maquina y se organizan los componentes.	Palestre, 1/2 gl de desengrasante, 4 trapos.		JESUS DAVID MANJARRES	GUILLERMO OSORIO
1-Se realiza lavado al equipo, se cambian filtros de aceite y combustible, se cambia aceite al motor, se aplica grasa a todas las articulaciones.	18 gls 15W40, 8 Trapos, 1 Kl de grasa.		CARLOS SOLANO FELIZZOLA	RICARDO MOLINA AVILA
1-Se anexa formato con las actividades realizadas.	1 kl de grasa, 5 trapos.		JAIME ROMERO GARCIA	RICARDO MOLINA AVILA
1-Resanada de socavación de soldadura y aplicacion de soldadura del refuerzo en mordaza superior, se extrae tornillo de cuchilla lateral de mordaza inferior,	6 trapos, 1 fibrodisco, 2 discos flap, 2 bujes de bronce para mordaza superior, 2 bujes de bronce para biela	Continuar debaste en mordaza superior parte interna, armado	EDGAR GARCIA	RICARDO MOLINA AVILA
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			CARLOS ANDRES MERCADO	SERGIO GALVIS
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			CARLOS ANDRES MERCADO	SERGIO GALVIS
1-Instalación de la mordaza superior con eje central nuevo, se realiza limpieza a los alojamientos de las cuchillas; se intentó instalar cuchillas pero no calzaron	15 Gln Aceite ISO46, 1 Eje central acero 4340.	Instalar cuchillas.	CARLOS ANDRES MERCADO	SERGIO GALVIS
1-Se desmonta cabeza LH, se limpian espaciadores, se cambiar una varilla y se arma con cuchillas nuevas.	1 Varilla 3/8, 55 Cuchilla de escofina.		JAIDER CARDONA	SERGIO GALVIS
1-se modifican cuchillas superiores e interiores debido al largo, impieza en las mordazas para eliminar rebabas, golpes y excesos de soldadura, se	14 tornillos cabeza aveian m12, 24 tornillos m12, 3 tornillos m16, 2 cuchillas frontales, 4 cuchillas laterales,		EDGAR GARCIA	RICARDO MOLINA AVILA
1-Se desmonta cabeza LH, se limpian espaciadores, se cambiar una varilla y se arma con cuchillas nuevas, queda en stock.	55 Cuchillas de escofina.		JOHN ALEX SOLANO FELIZOLA	RICARDO MOLINA AVILA
1-Se desmonta silla con su base, se retira base del bloque de v/v.	1 Disco de pulir 7".	Desmonta boom, motor de giro, corona de giro, girar placa base. Esperando maquinado de alojamientos.	DELMAN CASTRO	RICARDO MOLINA AVILA
1-Se desinstala boom y toda la parte inferior, se desintala motor de giro.			CARLOS ANDRES MERCADO	SERGIO GALVIS
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			CARLOS ANDRES MERCADO	SERGIO GALVIS
1-Se desmonta cabeza LH, se limpian espaciadores, se cambiar una varilla y se arma con cuchillas nuevas.	55 Cuchillas de escofina.		JOSE CABALLERO	SERGIO GALVIS

1-Se lava area de la maquina, se lava con gasolina todos los alojamientos boom, stick, mordaza, H, cilindros y bielass. Se organizan tornillos del motor de giro, se	7 kl de detergente en polvo, 12 trapos, 1 gl de gasolina.		DELMAN CASTRO	RICARDO MOLINA AVILA
1-Se desmonta cabeza RH, se limpian espaciadores, se arma con cuchillas nuevas.	55 Cuchillas de escofina.		JOSE CABALLERO	SERGIO GALVIS
1-Se desarma motor de giro, se retiran alojamientos y retenedores en mal estado, se precalienta bujes de bronce de los cilindros de levante y se extraen, se retiran	15 Trapos, 6 varillas de arcair 5/16x12", 15 varillas de chanflanwes 1/8, 1/2 Gl de gasolina.	Limpiar componentes, Soldar entre dos del motor de giro de la	JAIME ROMERO GARCIA	EDWIN BRIEVA
1-Se engrasa en general, se revisa tornillería del motor de giro, se anexa hoja de las actividades realizadas de la programación.	1 Lb de grasa, 2 Trapos.		EDGAR GARCIA	RICARDO MOLINA AVILA
1-Se desmonta motor del conjunto raspador, se alinean poleas, se instala guarda de la correa, se reemplazan teflones en las cribadora, se fabrica pie amigo para el	150 cm platina 2", 5 electrodos 6013.		JAIDER CARDONA	SERGIO GALVIS
1-Se limpian rodamientos y puntos de engrase, se aplica grasa a todos los puntos, se realiza limpieza a la camara de corte, motores. Banda M101 con		Cambiar platina antidesgaste del tambor de las cuchillas.	ELIECITH ORTEGA	GUILLERMO OSORIO
1-Se desmontan guarda del motor con sus partes partidas, se extrae con soldadura 308L 5 tornillos partidos de la base, se rectifican roscas M12x1,25 mm.	12 electrodos 308L-16x3/32", 5 electrodos 6013-x3/32", 1 Disco pulir 4.5", 5 Tornillos M12x40mm, 2 Electrodo	Continuar reparación.	DELMAN CASTRO	RICARDO MOLINA AVILA
1-Limpieza de componentes, se retiran pecheras del cilindro de corte, se retiran mangueras hyd, se aplica soldadura en el entre dos del motor de giro de la	10 Trapos.	Continuar maquinado.	JAIME ROMERO GARCIA	EDWIN BRIEVA
1-Se desmonta cabeza y se reemplaza por una cabeza que estaba en stock, se desarma cabeza desmontada y se limpian espaciadores, se arma con cuchillas	55 Cuchillas de escofina.		JUAN CARLOS MARTINEZ	GUILLERMO OSORIO
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			HEINER NAVARRO	GUILLERMO OSORIO
1-Se arma conjunto cabezal con cuchillas nuevas.	110 Cuchillas de escofina.		JAMER ENRIQUE VARGAS	RICARDO MOLINA AVILA
1-Se retira H del cilindro de corte, se retira corona de la carcaza de la corona de giro para reemplazar, se aplica grasa para armado. Se extraen dos tornillos	1/2 de gasolina, 10 Trapos, 2 kl de grasa, 2 Electrodo	Soldar entredos, maquinar alojamientos.	JAIME ROMERO GARCIA	EDWIN BRIEVA
1-Se repara guarda de la correa principal y se tensiona correa, se realizan actividades señaldas en el formato anexado de la programación.	acero inoxidable 308Lx3/32.		LUIS CARLOS BARRETO	GUILLERMO OSORIO
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			HEINER NAVARRO	GUILLERMO OSORIO
1-Se instala tornillos intermedios de la guarda de la correa del motor, se lleva a sitio barra de anclaje inferior LH doblada y se instalan sus tornillos, se instala	6 Tornillos M12x40mm nuevos.		DELMAN CASTRO	RICARDO MOLINA AVILA
1-Se instalan los tres conjuntos de mallas selectoras con los marcos intermedios de separación, se ajustan marcos con tornillería para dar firmeza de las mallas.			DELMAN CASTRO	RICARDO MOLINA AVILA
1-Se aplica grasa al eje central de la mordaza, bujes del cilindro, pines de la maquina, cojinete del motor de giro.	1 Lb de grasa.		EDGAR GARCIA	RICARDO MOLINA AVILA
1-Se suelta guía de la cadena y se encereza, se instala nuevamente, se desinstala base de la polea, se extraen dos tornillos partidos con soldadura, se			CARLOS SOLANO FELIZZOLA	RICARDO MOLINA AVILA
1-Descarbonado de la grieta a raíz, se limpia area con pulidora, se precalienta a 230°C, se aplica soldadura en el bisel de la parte externa del alojamiento, se	3 Discos abrasivos, 20 Electrodo de arcair, 1 Disco flap.	Aplicar soldadura en alojamiento, extraer buje en alojamientoRH y	DELMAN CASTRO	RICARDO MOLINA AVILA
1-Se desmonta cuchillas de la mordaza, se desmonta mordaza superior.		Descarbonar y aplicar soldadura	JESUS DAVID MANJARRES	GUILLERMO OSORIO
1-Se desmonta cabeza RH y se instala cabeza que estaba en stock. Se arma conjunto cabezal con cuchillas nuevas.	110 Cuchillas de escofina.		JUAN CARLOS MARTINEZ	GUILLERMO OSORIO
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			HEINER NAVARRO	GUILLERMO OSORIO
1-Se precalienta y se rellena alojamiento, se sumerge en cal.	Soldadura tubular.	Maquinar alojamientos.	FARID MEDINA	GUILLERMO OSORIO
1-Se aplica soldadura para refuerzo parte inferior de los alojamientos, se precalienta y se aplica soldadura, se perfila soldadura en los laterales del	2 Fibro discos 7", 2 disco debaste 4".	Maquinar alojamientos.	DELMAN CASTRO	RICARDO MOLINA AVILA
1-Se realiza limpieza en general, el resto de actividades se encuentran señaldas en el anexo.	2 Kl de grasa, 5 trapos.		JAIME ROMERO GARCIA	GUILLERMO OSORIO
1-Se repara tanque de almacenamiento del aceite con soldadura, se arma y se completó el nivel de aceite, se realizan las conexiones hidráulicas, se realizan	27 Gls de aceite ISO46, 1 Silicona, 2 Trapos, 2 electrodo 7011.		JAIME ROMERO GARCIA	GUILLERMO OSORIO
1-Se instaló alternado con sus respectivas correas y el compresor del a/a. Se instala guaya de freno de parqueo y se conectaron 5 lineas de freno y la lineas	9 gls 15W40 al motor, 15 gls 15W40 al sistema hyd, 14 gls 15W40 a la Transmisión.	Rep fuga del Radiador	HEINER NAVARRO	GUILLERMO OSORIO
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			JESUS DAVID MANJARRES	GUILLERMO OSORIO
1-Se engrasa en general, se instalan dos escalapios que estaban doblados.	2 Kl grasa.		CARLOS SOLANO FELIZZOLA	RICARDO MOLINA AVILA
1-Se desmonta cabeza y se instala una que se encontraba en stock. Cabeza desmontada se cambian cuchillas por nuevas y queda en stock.	55 Cuchillas de escofina		JUAN CARLOS MARTINEZ	GUILLERMO OSORIO
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			JESUS DAVID MANJARRES	GUILLERMO OSORIO
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			HEINER NAVARRO	GUILLERMO OSORIO
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			CARLOS ANDRES MERCADO	SERGIO GALVIS
1-Se realiza limpieza en general, se retorquean tornillos a 195 NM, se aplica grasa.		Reparar tapa superior de la Cribadora.	CARLOS ANDRES MERCADO	SERGIO GALVIS
1-Instalación de eje central en la mordaza, se instalan cuchillas, se engrasa y se inspecciona tornillería.	18 Tornillos M12, 3 Tornillos M16, 1 Cuchilla frontal.		CARLOS ANDRES MERCADO	SERGIO GALVIS

1-Se fabrican y se instalan mallas en ducto de grano grande y ducto de salida del magneto. 2-Se desarma cribadora y se realiza limpieza, se arma nuevamente. 1-Se contaron láminas de acero al carbon con las medidas requeridas para instalar el aviso, se armó el marco con soldadura 6011 para unir las platinas, se	10 Electrodo 308, 1 Disco de corte.		JAIDER CARDONA	SERGIO GALVIS
1-NO se intervino el equipo durante el turno.	2 discos flap, 3 discos de corte 4", 10 Electrodo 6011x1/8, 1 Disco de pulir 4", pinutra negra y tiner.	Instalar bases al cargador.	FARID MEDINA	GUILLERMO OSORIO
1-Se extraen dos tornillos del riel de bronce, se retiran los rieles para sacar el cilindro, con el cilindro posicionado se desbasta con pulidora la soldadura	6 Electrodo 308L, 1 disco de pulir 7", 1 Disco de corte 4".	Soldar cabeza del cilindro.	HEINER NAVARRO	GUILLERMO OSORIO
1-Se desmonta cabeza LH y se instala una que se encontraba en stock. Cabeza desmontada se cambian cuchillas por nuevas y queda en stock.	55 Cuchillas de escofina		FARID MEDINA	GUILLERMO OSORIO
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			JUAN CARLOS MARTINEZ JESUS DAVID	GUILLERMO OSORIO
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			MANJARRES CARLOS ANDRES	SERGIO GALVIS
1-Se limpia flanche donde va fijada la oreja, se retira soldadura vieja con disco de pulir , se realiza bisel en la oreja para fijarla nuevamente. Se aplica soldadura	10 Electrodo 6011x 1/8, 25 Electrodo 7018x1/2, 6 Discos flap4,5", 3 Discos de corte 4.5", 1 Fibro disco	Terminar de instalar guias de bronce y realizar pruebas a la	MERCADO	EDWIN BRIEVA
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			JONATHAN LÓPEZ	GUILLERMO OSORIO
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			JESUS DAVID	GUILLERMO OSORIO
			HEINER NAVARRO	OSORIO
1-Se aplica soldadura a la tolva.	2 Electrodo 6011		FARID MEDINA	GUILLERMO OSORIO
1-Se desmonta cabeza y se instala una que se encontraba en stock. Cabeza desmontada se cambian cuchillas por nuevas y queda en stock.	55 Cuchillas de escofina		JUAN CARLOS	GUILLERMO OSORIO
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			MARTINEZ CARLOS ANDRES	SERGIO GALVIS
1-Se realiza la rutina semanal anexada en la segunda hoja, se repara punto de anclaje de la tolva, se para una pantalla.	4 Electrodo 7018, 2 discos de corte 4.5", 5 kl de grasa.		MERCADO	GUILLERMO OSORIO
1-Se desmonta cabeza y se instala una que se encontraba en stock. Cabeza desmontada se cambian cuchillas por nuevas y queda en stock.	55 Cuchillas de escofina		ELIECITH ORTEGA	GUILLERMO OSORIO
1-Se retira manguera y se lleva a reparar al pueblo, se instala nuevamente y se completa el nivel de aceite en la HPU.	30 Gin Aceite hyd ISO46.		JUAN CARLOS	GUILLERMO OSORIO
1-Se realizan las actividades del anexo programado, se giran 9 cuchillas por mal estado.	3 Kilos de grasa, 12 pernos de cuchillo.	Girar Cuchillas, Cambiar guarda de la Banda.	MARTINEZ JESUS DAVID	GUILLERMO OSORIO
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			MANJARRES	SERGIO GALVIS
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			MERCADO	SERGIO GALVIS
			CARLOS ANDRES	SERGIO GALVIS
1-Se entrega al sr Omar Gonzalez de INDUMET dos kit nuevos de empaques para el cilindro de levante y un kit nuevo de empaques para el cilindro de esjick. 1-Se extraen tornillos de las cuchillas mordaza inferior y se desmontan cuchillas, se retiran dos bujes del boom, se pule plataforma de la cabina y se gira para			MERCADO	JESUS MERCADO
1-Se conecta manguera hyd a la HPU y se completa el nivel, se retiran 77 gl de la HPU de la Razor y se suministra a la HPU de la Shear.			EDWIN BRIEVA	SERGIO GALVIS
1-Se suelta flanche anclado al piso para dar nivel al entredos del motor de giro de la maquina, se soldan 20 cubos a la pataforma para sujetar guardas.	20 Electrodo 7018 x 1/8, 10 Trapos, 2 Discos flap.	Girar Plataforma, Retirar cuchillas, Nivelar flanche.	JOSE CABALLERO	SERGIO GALVIS
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			JOSE CABALLERO	SERGIO GALVIS
1-Se realiza limpieza a la maquina lavandola, se engrasan todos los puntos .	5 kl de grasa.	Completar nivel de la HPU	KENNER BAÑOS	EDWIN BRIEVA
1-Se aplica grasa a eje central de la mordaza, pines, bujes, cojinete del motor de giro, se posiciona maquina y se retira cuchilla lateral superior LH para realizar			CARLOS ANDRES	SERGIO GALVIS
1-Se instala bomba neumática de tres cabezales y se realiza prueba.		Instalar tapa del filtro del aire. Instalar tapa chumacera trasera, tapa del motor de giro y torquear	MERCADO	RICARDO MOLINA AVILA
1-Se instalan suplementos del motor de giro, se desmonta base del motor de giro y se instala platina de nivelación.	2 Chumaceras, 2 Retenedores, 2 Kl de grasa.		VARGAS	RICARDO MOLINA AVILA
1-Se desmonta guarda, se reparan grietas con soldadura 6011, se instalan platinas de refuerzo de 3"x80 cm de largo, se realizan 5 perforaciones con broca	18 Tornillos cabeza avellan M12x40, 3 Electrodo acero inoxidable 308L, 3 Electrodo 6011, 10 Tuercas M12		EDGAR GARCIA	EDWIN BRIEVA
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			KENNER BAÑOS	SERGIO GALVIS
1-Se aplica grasa a eje central de la mordaza, pines, bujes, cojinete del motor de giro, se posiciona maquina y se retira cuchilla lateral superior LH para realizar	1/2 Libra de grasa.		JOSE CABALLERO	SERGIO GALVIS
1-Se cambian los filtros de combustible, se engrasa en general, se laba línea hidráulica para verificar fuga, se lavan mordazas de frenos para verificar pastillas	1 Filtro de combustible BO1485+D638-002-02, 1 Filtro de combustible BO1485+C85AB-302+A, 1.5 Kl de	Ternsor de la correa del motor no ajusta, Lavar radiador en	KENNER BAÑOS	RICARDO MOLINA AVILA
1-Se instalan dos retenedores nuevos al motor de giro de la maquina con sus tornillos, se realiza corte de bandas para las canaletas donde van las mangueras	20 Tornillos rosca continua M16, 1 trabarosca, 3 Discos de corte 7".	Instalar plataforma, Pulir area del Stick.	CARLOS ANDRES	SERGIO GALVIS
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			MERCADO	RICARDO MOLINA AVILA
1-Se retira swich en mal estado y se instala uno nuevo.	1 Swich eleva vidrio.		EDGAR GARCIA	RICARDO MOLINA AVILA
1-Desmonte de ducto, se instala un tornillo al eje del motor hacia el tornillo sin fin, se instala ducto queda op.	1 tornillo M16.		FERNANDO JAVIER OCHOA	RICARDO MOLINA AVILA
			JAIME ROMERO GARCIA	AVILA
			JONATHAN LÓPEZ	SERGIO GALVIS
			CARLOS ANDRES	SERGIO GALVIS
			MERCADO	SERGIO GALVIS

1-Se pule área donde se retiraron soportes del Stick.	1 Disco de pulir, 2 Discos de corte, 1 Disco flap.	Instalar graseras al motor de giro parte interna.	JOSE CABALLERO CARLOS ANDRES	SERGIO GALVIS SERGIO GALVIS
1-NO se intervino el equipo durante el turno.				
1-Se engrasa en general el equipo, se limpia filtro depurador, se habilitan graseras del splinder de las ruedas delanteras, se lavó el equipo, se revisan	5 Kl de grasa	Corregir Fugas hidraulicas por manguera del boom, damper y	MERCADO FERNANDO JAVIER OCHOA	RICARDO MOLINA AVILA
1-Se instala manguera para el engrase del motor de giro de la máquina.	2 Mangueras		JOSE CABALLERO CARLOS ANDRES	SERGIO GALVIS
1-NO se intervino el equipo durante el turno.				
1-Se retira correa en mal estado y se instala correa nueva	1 Correa dayco 6PK 2120	Alinear base del compresor	MERCADO HEINER NAVARRO	SERGIO GALVIS GUILLERMO OSORIO GUILLERMO
1-Se instala plataforma sobre el motor de giro con sus tornillos.			ELIECITH ORTEGA	OSORIO GUILLERMO
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			HEINER NAVARRO	OSORIO GUILLERMO OSORIO GUILLERMO
1-Se completa el nivel a la HPU con iso 46.	54 Gls nuto ISO46 tambor nuevo y 23 Gls aceite ISO46 tambor en usado.		JUAN CARLOS MARTINEZ	OSORIO GUILLERMO OSORIO GUILLERMO
1-Se inspecciona y se realiza limpieza al equipo, todos los puntos de engrase, se aplica grasa a todos los tornillos y chumaceras del tambor de cuchilla, se limpian	5 Electrodos 6011, 3 kl de grasa.		ELIECITH ORTEGA	OSORIO
1-Se lleva soporte/tubo a su sitio superior de la guarda, se aplica soldadura, se cura grieta en el tubo, se solda varilla corrugada de 3/8"x5" para dar firmeza al	9 Electrodos 6011, 1 Varilla 3/8"x5".		DELMAN CASTRO JOHN ALEX SOLANO	RICARDO MOLINA AVILA
1-Se desarma cabeza y se arma con cuchillas nuevas.	55 Cuchillas de escofina.		FELIZOLA	RICARDO MOLINA AVILA
1-Se aplica grasa al eje central de la mordaza, pines, bujes y cojinete del motor de giro. Se retira cuchilla lateral superior LH con sus tres tornillos, se realiza			EDGAR GARCIA	RICARDO MOLINA AVILA
1-Se instala tornilleria a plataforma y se aplica trabarosca, se torquean tornillos.	35 tornillos 3/4x4" cabeza briston, 1 trabarosca	Continuar armado.	KENNER BAÑOS	RICARDO MOLINA AVILA
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			HEINER NAVARRO	GUILLERMO OSORIO
1-Inspección y limpieza al equipo, se cambian tornillos cuchilla RH, cambio de manguera del cilindro de tildeo de shear 01 para la 02, se instalan bandas en la	4 Tornillos M12x5, 1 bushing, 2 tornillos m8 cabeza avellan, 23 cm de banda, 25 electrodos 7018, 3		JESUS DAVID MANJARRES JUAN CARLOS	EDWIN BRIEVA
1-Desmorte cabeza RH, se arma con cuchillas nuevas y queda en stock.	55 Cuchillas de escofina.		MARTINEZ	GUILLERMO OSORIO
1-Se limpia area de la máquina retirando grasa, aceite del piso y en los canales donde van las mangueras, se organizan componenetes menores en el área de la	1 Fibrodisco 4,5", uso de soldadura mic.		DELMAN CASTRO	RICARDO MOLINA AVILA
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			HEINER NAVARRO	GUILLERMO OSORIO
1-Se desarma Cribadora y mallas, se realiza cambio de mallas por un tamaño mas grande, se arma cribadora y se deja operativa.	30 grapas.	Completar el nivel de aceite al planetario y a los cojinetes del	JUAN CARLOS MARTINEZ	GUILLERMO OSORIO GUILLERMO OSORIO
1-Se extraen 6 cuchillas partidas, se instalan 6 cuhillas usadas con tornillos usados en buen estado, se cambian aceite del engranaje planetario y los	18 tornillos nuevos, 1 kl de grasa, 11 electrodos 308L.		LUIS CARLOS BARRETO	OSORIO
1-Se cambia aceite a las cajas de engranaje de planetarios, se cambia aceite en los cojinetes del eje principal, se modifica tubería de la merilla de inspección de	17 Gls ACEITE MOBILGEAR 600 XP 220, 5,6 gls ACEITE SPARTAN EP460	Verificar nivel en la merilla.	KENNER BAÑOS	RICARDO MOLINA AVILA
1-Se desmonta ducto con prensa en C, se lleva a sitio el aro del ducto, se aplica soldadura en grieta, se instala escarpela de 1/2" como refuerzo, se pule área, se	10 Electrodos 6011, 1 Disco de corte 4,5", 1 Disco flap 4,5".		DELMAN CASTRO	RICARDO MOLINA AVILA
1-NO se intervino el equipo durante el turno. Se realiza limpieza de aceite encontrado en el piso.			HEINER NAVARRO	GUILLERMO OSORIO
1-Se realizó cambio de aceite al engranaje planetario y los cojinetes del eje principal, se torquean los tornillos de anclaje, se repara falla en la electroválvula,	6 Gls ACEITE MOBILGEAR 600 XP 220, 1 gls ACEITE SPARTAN EP460, 1,5 Kl de grasa.		JAIME ROMERO GARCIA	OSORIO GUILLERMO
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			HEINER NAVARRO	OSORIO
1-Se inspecciona las poleas del motor y se busca la causa del daño encontrando base del compresor de a/a torcida, se retira compresor encontrando tornillo de la	5 Electrodos 6011, 1 disco de corte 4,5, 1 disco flap 4,5".	Continuar extraer tornillo y armar compresor.	JAIME ROMERO GARCIA	EDWIN BRIEVA
1-Se extrae tornillo de la parte inferior LH con soldadura y aplicando WD40.	12 Electrodos 308L.	Extraer tornillo base del compresor inferior RH del bloque	DELMAN CASTRO	RICARDO MOLINA AVILA
1-Se continua extracción del tornillo dejan la base con sus 4 tornillos, se realiza ampliacion a los orificios de la base, se instala base en sitio y se instalan todos	4 tornillos 3/8x 11/2 con tuerca de seguridad, 4 tornillos 5 1/16 x 1" con tuerca de seguridad, 4 Electrodos	Fijar correa, adicionar refrigerante y gas para realizar	JAIME ROMERO GARCIA	EDWIN BRIEVA
1-Se desmonta guarda, se extraen tornillos partidos, se soldan soportes de refuerzos, se realiza montaje nuevamente.	4 Electrodos 6011		ELIECITH ORTEGA	GUILLERMO OSORIO
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			JESUS DAVID MANJARRES	GUILLERMO OSORIO GUILLERMO
1-Se extrae tornillo partido con busing, se instala cuchilla y se torquean tornillos.	2 Electrodos 308L.		ELIECITH ORTEGA	OSORIO
1-Se realiza limpieza general, se aplica grasa a todos los puntos, se verifica nivel de aceite de los motores, se inspecciona rotovalvula y magneto, se arma cabeza	1 Kl de grasa, 1 pote WD40, 55 Cuchillas de escofinas.	Instalar correa al motor de la cribadora.	JAIDER CARDONA	SERGIO GALVIS
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			HEINER NAVARRO	GUILLERMO OSORIO
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			JOSE CABALLERO	SERGIO GALVIS

1-Se reañoza limpieza a los filtros de aire del motor y a/a, se engrasa el equipo en todos sus puntos, se realiza lavado general al equipo. Se engrasa eje espejo	3 kl de gasa, 1/2 gl de desengrasante.		JHON ORTIZ OLIVEROS	SERGIO GALVIS
1-Se anexa segunda hoja de las actividades realizadas.	1 Kl de grasa, 1/2 litro de desengrasante.		JAIME ROMERO GARCIA	SERGIO GALVIS
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			JESUS DAVID	GUILLERMO OSORIO
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			MANJARRES	GUILLERMO OSORIO
1-Se desmonta y se desarma tornillo, se repara abertura en el tubo con soldadura, se realiza mantenimiento a chumacera inferior que estaba atorada, se 1-Se desmonta cabeza LH y se instala una armada que estaba en stock, se desarma cabeza desmontada, se limpian accesorios y se arma con cuchillas	2 Tornillos cabeza hexagonal 3/8-16, 2 Electrodo de soldadura 6011x1/8, WD40.	Instalar tornillo sin fin.	JESUS DAVID	GUILLERMO OSORIO
1-Se continua fabricar contrapesa uniendo las laminas demensionadas con soldadura. La válvula se fabrica con el personal de INDUMET	55 cuchillas de escofinas.		MANJARRES	GUILLERMO OSORIO
1-NO se intervino el equipo durante el turno.	3 Kls de soldadura 7018x1/8.	buscar v/v en el taller INDUMET	JUAN CARLOS MARTINEZ	GUILLERMO OSORIO
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			ELIECITH ORTEGA	OSORIO
1-No se realizaron trabajos durante el turno.		En espera	JOSE CABALLERO	SERGIO GALVIS
1-Se desmonta merilla y se evidencia dañada, se coloca tapon y se suministra aceite.	1,5 Gls ACEITE MOBILGEAR 600 XP 220		JONATHAN LÓPEZ	SERGIO GALVIS
1-Se realiza lavado y engrase general.	2 Kl grasa		CARLOS ANDRES MERCADO	SERGIO GALVIS
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			JONATHAN LÓPEZ	SERGIO GALVIS
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			JESUS DAVID	GUILLERMO OSORIO
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			MANJARRES	GUILLERMO OSORIO
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			HEINER NAVARRO	OSORIO
1-Se continua fabricacion de la contrapesan uniendo la laminas con soldadura. La v/v continua en proceso de fabricación en la empresa INDUMET	2 kl de soldadura 7018		JOSE CABALLERO	SERGIO GALVIS
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			ELIECITH ORTEGA	GUILLERMO OSORIO
1-Se realiza engrase, retorqueo de cuchillas a 190 NM, limpieza al tambor interna y externa, limpieza a la cribadora, se engrasan los tornillos sin fin y feedbin.	3 Kl de grasa.	Guarda superior de la cribadora en mal estado.	JOSE CABALLERO	SERGIO GALVIS
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			PEDRO VARGAS	SERGIO GALVIS
1-Se arma cabeza con cuchillas nuevas y queda en stock.	55 Cuchillas de escofinas, 2 Espaciadores.		JONATHAN LÓPEZ	SERGIO GALVIS
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			JOSE CABALLERO	SERGIO GALVIS
1-Se buscó la válvula al taller de Indumet.		Instalar válvula	JESUS DAVID	GUILLERMO OSORIO
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			MANJARRES	GUILLERMO OSORIO
1-Se desinstala base anterior para modificar la altura, se corta tubo de 2" para reforzar la base nueva, se fabrica un paral para los conos en tubo galvanizado	10 Electrodo 6011, 2 discos de corte 4.5", 1 disco flap 4.5", 1 Tornillo de 3/4x3", 1 tuerca de seguridad 3/4.	Instalar base	JESUS DAVID	GUILLERMO OSORIO
1-Extraccion de tornillos (varillas partidas) en los bushing del conjunto raspador.	3 Varillas de acero inoxidable 308L-		MANJARRES	GUILLERMO OSORIO
1-Se realiza lavado de la cabina y engrase del motor de giro, se instala manómetro cat y válvula en HPU.	1 MANOMETRO 5000 LBS CAT, 1 Válvula		HEINER NAVARRO	OSORIO
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			KENNER BAÑOS	EDWIN BRIEVA
1-Se instala aviso en la parte superior externa de la cabina, se isntala base para colocar conos de señalizacion vial.	3 Mts tubo cuadrado, 10 electrodo 6011, 1 mt tubo de 1/2.		EDWIN BRIEVA	EDWIN BRIEVA
1-Se retiran dos cuchillas partidas de los discos centrales, se reemplazan las dos cuchillas faltantes retirando dos laterales en buen estado para dejar las cuchillas	6 tornillos tox M14x40, 1 pote anti-seize, 1 kilo de grasa.		SANTOYA	EDWIN BRIEVA
1-Se desmonta guarda del motor, se extraen 3 tornillos partidos, se machuelan orificios de la base donde se extraen tornillos con machuelos M12 rosca	2 Varillas de acero inoxidable 308Lx332, 3 Tornillos M12x40.	Instalar guarda	EDGAR GARCIA	RICARDO MOLINA AVILA
1-Se retira manguera fisurada y se instala manguera nueva, se completa el nivel de aceite a la caja de velocidades (presenta fuga por retenedor). Se adapta	1.5 Gln de aceite 15W40	Cambiar abrazadera de la manguera que sale del deposito	JOSE CABALLERO	SERGIO GALVIS
1-Se instala guarda con tornillos nuevos y se soldan platinas.	14 tornillos 3/8x2, 5 electrodo 6011.		JOSE CABALLERO	SERGIO GALVIS
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			JOSE CABALLERO	SERGIO GALVIS
1-Se instala abrazadera 3" en maguera de presión de la bomba, se completa el nivel de aceite hidráulico	1 Abrazadera 3", 1 Gln de aceite 15W40		JOSE CABALLERO	SERGIO GALVIS
1-Se completa el nivel de aceite hidráulico, se arma radiador y se instala; se realiza prueba y presenta fuga. Se retanquea de combustible.	15 Gln de aceite 15W40.		RICARDO CASTILLA	RICARDO MOLINA AVILA
1-Se realiza cambio de aceite a los motoreductores de las bandas M121, M127, M129; M123, se cambio un tornillos de las cuchillas fijas en mal estado, se	5 tornillos M16x40 8.8, 1 tornillo M16x100 12.9, 8,5 gl aceite 220, 1/2 gl aceite 460, 1 kl de grasa.		JAIME ROMERO GARCIA	EDWIN BRIEVA

1-Se hubian cilindros de levante y se realiza retorqueo en las placas superior del cilindro, se realiza cambio de graseras por mal estado en el boom. 1-Se desmonta el ventilador del radiador para corregir fuga.	4 Graseras 3/8.	Amar boom, maquinar ejes, instar stick, cilindros, corona de Soldar tubería del radiador e instalar ventilador.	JAIME ROMERO GARCIA JOSE CABALLERO	EDWIN BRIEVA SERGIO GALVIS
1-Se desmonta protector de la ventiladora del radiador, se corrige fuga del radiador con soldadura de acero inoxidable, se realiza torqueo en las 1-Se dreña agua del radiador y se lava, se suministra refrigerante.	2 Electrodo 308Lx332, 1 disco de pulir abrasivo. 4 + 1/4 gl de refrigerante Star free.		JAIME ROMERO GARCIA CARLOS SOLANO FELIZZOLA JAMER ENRIQUE VARGAS	EDWIN BRIEVA RICARDO MOLINA AVILA RICARDO MOLINA AVILA
1-Se hace limpieza general a la maquina, se desmonta conjunto raspador y se arma con cuchillas nuevas, se instalan 3 correas nuevas al motor de la cribadora 1-NO se intervino el equipo durante el turno.	7 tornillos 5/16 1/2", 2 kl de grasa, 110 Cuchillas de escofina, 2 gl aceite 220, 3 correas B-76.		JOSE CABALLERO	SERGIO GALVIS
1-Se desinstala cilindro, se retira oring dañado, se instala oring nuevo, se instala cilindro, queda ok. 1-Se instala ventilador del radiador y se cambia manguera para el refrigerante.	1 oring. 70 cm de manguera de alta temperatura de 2 1/2", 2 abrazadera de 3".	Extraer tornillo en la tapa del oring.	CARLOS ANDRES MERCADO JOSE CABALLERO	SERGIO GALVIS SERGIO GALVIS
1-Se corta lámina de 1/8. 1-Se desmonta la bomba de combustible y se realiza limpieza, se cambian dos filtros de combustible, se realizaron varios intentos de encender el equipo pero 1-Se desmontan orejas de anclajes con oxicorte, se hace orificio con oxicorte para tubo del ducto se solda tubo del ducto. se fabrica seleccionador de material 1-Se desbasta cuchilla frontal inferior para mejor cierre de la mordaza porque estaba la cuchilla mas grande y rosaba al cerrar la mordaza. 1-Se retiran cuchillas, se limpian alojamientos de los tornillos y cuchillas, se instalan cuchillas frontal y laterales nuevas, se torquean tornillos a 120 NM y 1-NO se intervino el equipo durante el turno.	2,60 mts lamina 1/8, dos discos de corte 7". 2 Filtros de combustible SAKURA FC-5508 7 discos de corte, 10 electrodos 7018, 1 1/2 kg electrodo 6011, 1 tiza industrial 1 Disco abrasivo grande.	Continuar fabricacion de tapa Retirar escarapela de las orejas de anclaje y fabricar nuevas,	JOSE CABALLERO ESTEBINSON MENA DELMAN CASTRO EDGAR GARCIA	SERGIO GALVIS GUILLERMO OSORIO RICARDO MOLINA AVILA RICARDO MOLINA AVILA
1-Se desmonta sensor del cigüeñal porque se encontró con un cable partido, se solda con estaño y se instala nuevamente, se dió inicio al equipo pero no fue 1-Se desmontan 8 tornillos de anclaje de la tapa, se cortan tornillos en mal estado, se bisela cada aro inferior , 8 cortan 8 unidades de varilla roscada a 5" 1-Se desmontan mallas de la cribadora y marcos, se realiza limpieza a las 3 secciones retirando excesos de material y lana, se instalan mallas con los 1-Se realiza lavado y limpieza general, se desmonta cilindro sin fin M144 por desgaste en el eje, se entrega a Indumet para la fabricación del agujero 1-NO se intervino el equipo durante el turno.	1 tarro trabarosca, 1 pote de antizip, 4 cuchillas laterales superior, 2 cuchillas laterales inferior, 1 1 mt varilla rosca 7/8", 10 electrodos 308L, 10 electrodos 6011, dos discos de corte 4.5" 2 tornillos M12x60cm, 1/4 litro de gasolina, 1/16 esmalte color negro, 8 Wypall, 1 Kl de grasa.	Aplicar pintura tapa, instalar 8 tornillos de anclaje . Aplicar pintura color verde a la tapa, instalar tapa y ducto. Recoger chumacera en indumet e instalar.	JESUS DAVID MANJARRES JESUS DAVID MANJARRES HEINER NAVARRO DELMAN CASTRO DELMAN CASTRO FARID MEDINA JESUS DAVID MANJARRES HEINER NAVARRO	GUILLERMO OSORIO GUILLERMO OSORIO GUILLERMO OSORIO OSORIO RICARDO MOLINA AVILA RICARDO MOLINA AVILA GUILLERMO OSORIO GUILLERMO OSORIO OSORIO RICARDO MOLINA AVILA RICARDO MOLINA AVILA
1-Se verifican linea del sistema de inyección que presenta falla y se encuentran invertidas, se conectan correctamente, se continua dando encendido pero no fue 1-Con equipo de soporte JCB506B se monta tapa superior, se instalan tuercas de tornillos de anclaje con arandelas planas, se ajustan tapas, se instala ducto 1-Se rotolijan bujes y pines del espejo, se instalan 5 graseras, se aplica grasa en general, se retorquean tornillos de la H. 1-Se completa el nivel de aceite.	8 Tuercas de seguridad 7/8, 8 arandelas planas. 5 graseras 1/8 NPT, 4 kl de grasa. 5 gln ACEITE NUTO H 46 MOBIL		DELMAN CASTRO KENNER BAÑOS JESUS DAVID MANJARRES	OSORIO RICARDO MOLINA AVILA RICARDO MOLINA AVILA GUILLERMO OSORIO GUILLERMO OSORIO
1-Se cambia selenoide, se corrige manguera de los cilindros de dirección y la bomba del orbitrol, se completa el nivel de aceite hidráulico. 1-NO se intervino el equipo durante el turno.	18 gln ACEITE MOBIL DELVAC 15W40	Corregir fuga por el orbitrol	HEINER NAVARRO JESUS DAVID MANJARRES	OSORIO GUILLERMO OSORIO
1-Se instalan los tornillos que aseguran los pines del espejo del cilindro de levante y del escualizador del balde, se acondiciona espejo, se reforzó capó y se 1-Se acondiciona el espejo y se instala el balde, se refuerza capó con tornillería y se coloca al equipo, se corrige fuga hidráulica en el bloque de válvulas, se 1-Se realizan las actividades señaladas en el anexo. 1-NO se intervino el equipo durante el turno.	18 gln aceite 15W40, 6 tornillos M20x30 cabeza avellan, 5 tornillos M12x40, 5 Electrodo 6011, 3 18 gln ACEITE MOBIL DELVAC 15W40 4 kl de grasa.	Fijar componentes en el espejo, revisar mangueras , instalar tapa Cuchillas esquiñada, faltan 2 cuchillas	JAIME ROMERO GARCIA HEINER NAVARRO CARLOS ANDRES MERCADO JESUS DAVID MANJARRES ELIECITH ORTEGA	EDWIN BRIEVA GUILLERMO OSORIO GUILLERMO OSORIO GUILLERMO OSORIO SERGIO GALVIS
1-Se realiza limpieza en el ducto donde va el tornillo, se instala chumacera adaptada a la tapa del tornillo sin fin, se ingresa tornillo sin fin en sitio, se fija en 1- Se verifica estado del filtro de combustible, se cambia bomba de combustible instalando una nueva, se corrigen fugas hidráulicas en general, se limpian 1-Se realizan actividades señaladas en el anexo. 1-NO se intervino el equipo durante el turno.	1 chumaceras SKF FV511M, 4 Tornillos m12x60, 4 tuercas de seguridad M22, 2 Tornillos M16x200, 4 1 Pote limpia contacto, 1 Tubo de silicona, 1 Bomba de combustible 227-005 4 kl de grasa.	Limpian selenoides.	JAIME ROMERO GARCIA CARLOS ANDRES MERCADO ELIECITH ORTEGA	EDWIN BRIEVA GUILLERMO OSORIO SERGIO GALVIS
1-Se completa el nivel de aceite hidráulico y se limpian selenoides.	10 gln ACEITE MOBIL DELVAC 15W40	Corregir Fugas	ESTEBINSON MENA	SERGIO GALVIS

1-Se cambia el aceite al motor reductor de la banda M195 y se completa el nivel de aceite al motor reductor de la roto válvula.	4 gls MOBIL GEAR 600 XP220		JAIME ROMERO GARCIA	EDWIN BRIEVA
1-Se completa el nivel de aceite hidráulico.	8 gln ACEITE MOBIL DELVAC 15W40	Corregir Fugas	HEINER NAVARRO	SERGIO GALVIS
1-Se desinstala cuchilla frontal inferior, se machuelan los bushing para rectificar orificios de los tornillos, se limpian alojamientos de la cuchilla y se aplica	1 Cuchilla frontal inferiore, 6 Tornillos M12x40.		JAIME ROMERO GARCIA	EDWIN BRIEVA
1-Se desintala brida del sello anular en el cilindro RH y se instala brida nueva, se completa el nivel de aceite hidráulico.	5 gln ACEITE MOBIL DELVAC 15W40, 1 Brida sello anular SC3205		JAIME ROMERO GARCIA	EDWIN BRIEVA
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			ELIECITH ORTEGA	SERGIO GALVIS
1-Se cambia manguera y abrazadera.	10 gln ACEITE MOBIL DELVAC 15W40		ESTEBINSON MENA	SERGIO GALVIS
1-Se cambia el aceite de motor, cambio de filtros (aceite, combustible, aire). Se instala correa del a/a, se corrige fuga del cilindro de levante. Queda f/s por	1 Filtro de aire, 1 Filtro de combustible, 1 Filtro de aceite, 3 gln ACEITE MOBIL DELVAC 15W40, 1 Correa	Cambiar manguera	JOSE CABALLERO	GUILLERMO OSORIO
1-Se corrige fuga de refrigerante y se completa el nivel, se cambia manguera hidráulica.	15 gln ACEITE MOBIL DELVAC 15W40, 25 cm de manguera		ESTEBINSON MENA	SERGIO GALVIS
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			ELIECITH ORTEGA	SERGIO GALVIS
1-Se completa el nivel de aceite de la caja de cambio, se corrige fuga hidráulica por manguera de reparto del sistema.	3 gln ACEITE ESP 15W40	Corrgir Fuga por la caja de cambios.	FERNANDO JAVIER OCHOA	RICARDO MOLINA AVILA
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			EDGAR GARCIA	RICARDO MOLINA AVILA
1-Se corrige fuga hyd por manguera de reparto.	1 gln ACEITE 15W40 TERPEL	Corregir Fugas hyd.	FERNANDO JAVIER OCHOA	RICARDO MOLINA AVILA
1-Se desmonta eje inferior del cilindro, se extrae tapa retenedor, se desmonta cilindro, se extrae tapa superior del cilindro, se extraen dos tornillos M6x20, se	2 tornillos M6x20 mm, 1 oring.	Completar nivel a la HPU	DELMAN CASTRO	RICARDO MOLINA AVILA
1-Se completa el nivel, se instala un carbon.	5 gln ACEITE MOBIL DELVAC 15W40, 1 Carbon.		ESTEBINSON MENA	SERGIO GALVIS
1-Se adecuan orificios a la pantalla de las horquillas, se soldan platinas a los pines para facilitar desmonte.	1 Roto lija, 1 Disco flap, 5 electrodos 7018.		JOSE CABALLERO	SERGIO GALVIS
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			EDGAR GARCIA	RICARDO MOLINA AVILA
1-Se realiza limpieza en general, se torquean tornillos de las cuchillas a 145 LP, se engrasa en general, se cambian dos teflones a la cribadora.	1 Kl de grasa.	Instalar tapa cribadora.	KENNER BAÑOS	RICARDO MOLINA AVILA
1- Se realiza cambio del eje.	1 Eje central de mordaza.		JOSE CABALLERO	SERGIO GALVIS
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			JOSE CABALLERO	SERGIO GALVIS
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			EDGAR GARCIA	RICARDO MOLINA AVILA
1-Se drana todo el agua del radiador y se suministra refrigerante Star Freen. Se completa el nivel de la servotransmisión y del motor.	5 gln ACEITE MOBIL DELVAC 15W40, 11 gln de refrigerante		EDGAR GARCIA	RICARDO MOLINA AVILA
1-se extrae tornillo partido en la cucnilla de la mordaza superior, se gran cuchillas laterales inferior y superior, se desmonta tomamesa de la llantas, se	10 Tornillo M12x40, 5 electrodos 308L, 1/2 gl desengrasante.	Instalar tornamesa de llantas.	DELMAN CASTRO	RICARDO MOLINA AVILA
1-Se arma conjunto raspador con cuchilla nuevas.	110 Cuchillas de escofina.		JAMER ENRIQUE VARGAS	RICARDO MOLINA AVILA
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			EDGAR GARCIA	RICARDO MOLINA AVILA
1-Se cambia cuchilla, se retiran dos rodillos en mal estado y se instalan dos nuevos en una banda. Se anexa hoja de la programación con las actividades	2 Rodillos 4"x36 1/2 CM, 3 kl de grasa, 3 Tornillos tor M12x40.		JAMER ENRIQUE VARGAS	RICARDO MOLINA AVILA
1-Se realiza lavado al cuerpo de v/v para corregir fugas.	1 gln de ACPM	Instalar cuerpo de v/v	JOSE CABALLERO	JESUS MERCADO
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			EDGAR GARCIA	RICARDO MOLINA AVILA
1-Se arma una cabeza con cuchillas nuevas y queda en stock. 2-Se desmonta correa de la polea en mal estado y se instala correa nueva.	55 Cuchillas de escofina, 1 CORREA EN V B-76 GATES		JOSE CABALLERO	JESUS MERCADO
1-Se completa el nivel de aceite a la servo transmisión y al tanque hidráulico.	6 gln ACEITE MOBIL DELVAC 15W40		JOSE CABALLERO	JESUS MERCADO
1-Se cambia chumacera de la banda M129 de la viruta, se engrasaron todos los puntos de engrase y limpiaron. Las actividades realizadas se encuentran	1 Rodamiento YAR 210-2F, 1 Kl de grasa, 5 Trapos.	Cambiar selenoide de mangueras de refrigeración.	ESTEBINSON MENA	GUILLERMO OSORIO
1-Se cambia sensor de posición de marcha, se completa el nivel de aceite al motor, se cambia cooler.	1 Sensor de posicion de marcha, 1 gln ACEITE ESP 15W40, 1 Cooler		ESTEBINSON MENA	GUILLERMO OSORIO
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			JESUS DAVID MANJARRES	GUILLERMO OSORIO
1-Se realiza limpieza por debajo del equipo, se corta con pulidora y aplicación de soldadura. Se fabrica base del soporte para la bomba hyd para evitar vibración.	1 Disco de corte 4", 3 Electrodos 6011, 1 Tornillo 3/8 x1/2.	Soldar soporte cilindro de levante LH.	JAIME ROMERO GARCIA	EDWIN BRIEVA
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			JESUS DAVID MANJARRES	SERGIO GALVIS
1-Se anexa hoja con todos las actividades realizadas en el equipo, se realiza cambio en teflon en mal estado por una reutilizado. Se realiza limpieza de mallas			ESTEBINSON MENA	SERGIO GALVIS

1-NO se intervino el equipo durante el turno.			EDGAR GARCIA	RICARDO MOLINA
1-Con soldadura se extrae dos tornillos de las cuchillas laterales superiores, dos tornillos cuchilla frontal superior. Con soldadura se extrae bujes centrales de	19 Electrodo wostx1/8", 5 Electrodo 308L, 2 Bujes de mordaza inferior y central, 1 Roto lija, 1 disco de		DELMAN CASTRO	AVILA RICARDO MOLINA AVILA
1-Se anexa hoja con todos las actividades realizadas en el equipo.			LUIS CARLOS BARRETO	SERGIO GALVIS
1-Se realiza bisel en V para la aplicacion de soldadura 6011y un acabado de soldadura 7018.	1 Disco de pulir, 6 Electrodo 7018x1/8", 6 Electrodo 6011x1/8".	Cambiar solenoides de 24V a 12V, corregir fugas hidraulicas	PEDRO VARGAS	SERGIO GALVIS
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			JESUS DAVID	SERGIO GALVIS
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			MANJARRES JESUS DAVID	SERGIO GALVIS
1-Se desmonta guarda RH con oxicorte, se corta lamina, se corta con pulidora lamina 1/8 nueva con medidas 44,5 cmx10 cm, se pule lamina cortada, se	1 Disco abrasivo 4.5", 2 disco de corte 4.5", 5 electrodo 6011, 1 platina 1/8"x44cmx10cm		MANJARRES	RICARDO MOLINA
1-Se desmonta tornillo sin fin de llenado de la Bag Station, se extrae ejes, se desmontan tres secciones del tornillo sin fin en mal estado en el eje de rotación		Desmontar chumaceras inferior.	DELMAN CASTRO	AVILA RICARDO MOLINA
1-Se gira mordaza superior agrietada con el apoyo telehandler. Se descarbona grieta quedando un 40% de profundidad, con pulidora se limpia exceso de	7 Carbones 1/4", 1 Disco abrasivo 4.5"	Continuar reparación.	DELMAN CASTRO	AVILA RICARDO MOLINA
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			EDGAR GARCIA	AVILA
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			JESUS DAVID	SERGIO GALVIS
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			MANJARRES JESUS DAVID	SERGIO GALVIS
1-Extracción de buje al tornillo sin fin, se solda grieta en el oficio que conecta al motor, se desmonta chumacera parte delantera para cambio.	2 Electrodo 6011, 1 Disco flap.	Continuar modificacion del tornillos sin fin M135.	JOSE CABALLERO	SERGIO GALVIS
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			EDGAR GARCIA	RICARDO MOLINA AVILA
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			EDGAR GARCIA	SERGIO GALVIS
1-Se desmonta cabeza RH, se instala cabeza con cuchillas nuevas, se desarma cabeza desmontada y se arma con cuchillas nuevas quedando en stock.	55 Cuchillas de escofina.		DELMAN CASTRO	RICARDO MOLINA AVILA
1-Se inicia armado del equipo, se instala boom central y el cilindro RH de levante con sus arandelas y pasadores.	2 Arandelas espaciadoras de bronce (Cilindro de levante)		JONATHAN LÓPEZ	GUILLERMO OSORIO
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			JONATHAN LÓPEZ	GUILLERMO
1-Se aplica grasa a todos los puntos, se realiza limpieza general, se destapa y se limpió por dentro retirando material, se destapó cribadora y se limpiaron mallas,	5 Trapos, 1 kl de grasa, 2 gln ACEITE NUTO H 46		PEDRO VARGAS	OSORIO GUILLERMO
1-Se desmonta cabeza RH y se instala cabeza que estaba en stock, se desarma cabeza RH y se arma con cuchillas nuevas queda en Stock.	55 Cuchillas de escofina.		JAIDER CARDONA	OSORIO GUILLERMO
1-Se descarbona y se precalienta la mordaza, se intentó soldar pero el equipo mic presentó problemas.	2 electrodo 3/8 de carbon, 1 Disco de pulir 4".		FARID MEDINA	OSORIO
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			FARID MEDINA	SERGIO GALVIS
1-Se abren las cámaras neumáticas y se encuentran oring dañados y líneas tapadas, se retira sucio de las líneas de aire y se cambian los oring por oring	14 trapos, 1 oring		YURLEIDINSON OROZCO	GUILLERMO OSORIO
1-Se abren las cámaras neumáticas y se encuentran oring dañados y líneas tapadas, se retira sucio de las líneas de aire y se cambian los oring por oring	14 trapos, 1 oring		YURLEIDINSON OROZCO	GUILLERMO OSORIO
1-Se realizan actividades señaladas en el anexo de la segunda hoja. Se completa el nivel e aceite a la bomba.	1 gln ACEITE DTE 10 EXCEL 46, 1/4 aceite MOBIL GEAR 600 XP220	Cambiar correa del motor.	CARLOS ANDRES MERCADO	GUILLERMO OSORIO
1-Se esmerila bisel, se precalienta a 300°, se comienza pase de raiz con soldadura 7100x4,5mm, se mantiene precalentamiento para relleno de	81 arcair x3/8 in, 2 discos abrasivos de 4,5.	Continuar relleno y dejar mordaza en cal para para	PEDRO GUARNIZO	EDWIN BRIEVA GUILLERMO
1-Se desmonta cabeza LH y se instala cabeza que estaba en stock, se desarma cabeza RH y se arma con cuchillas nuevas queda en Stock.	55 Cuchillas de escofina.		JAIDER CARDONA	OSORIO
1-Se realizan actividades señaladas en el anexo de la segunda hoja. Se desinstala cuchilla agrietada queda el espacio, no hay en stock.	3 kl de grasa, 10 Trapos	Instalar cuchillas faltantes NO hay en stock, Guarda banda	CARLOS ANDRES MERCADO	GUILLERMO OSORIO
1-Se instala correa de a/a, se instalan abrazaderas en manguera de motor.	1 correa, 2 Abrazaderas metálicas.		ESTEBINSON MENA	GUILLERMO OSORIO
1-Precalentamiento a la mordaza a 300°F y se aplica soldadura 7100x045 en la grieta descarbonada, se deja la mordaza en CAL para su enfriamiento.	2 Bultos de CAL x 25 kl		JAIME ROMERO GARCIA	EDWIN BRIEVA
1-Se realiza molde para el trazado y corte de la lamina calibre 12, se fabrica dispositivo en Y para el sin fin del grano TDF, se arma y se aplica soldadura	20 Varilla 6011x1/8, 6 Disco de corte 4.5, 2 Disco flap 4.5.	Termina fabricacion de la reducción.	JAIME ROMERO GARCIA	EDWIN BRIEVA GUILLERMO
1-Se desmonta cabeza LH y se arma con 10 cuchillas centrales nuevas; se instala cabeza nuevamente. Se arma con cuchillas nuevas una cabeza y queda	65 Cuchillas de escofina		JAIDER CARDONA	OSORIO
1-Se aplica pintura color verde a la "Y" del ducto banda M136.	1/4 pintura verde, 1/2 gln de tiner.		JOSE CABALLERO	SERGIO GALVIS
1- Reparacion general			EDWIN BRIEVA	SERGIO GALVIS
1-Se arman conjunto raspador con cuchillas nuevas.	110 Cuchillas de escofina		SANTOYA JAMER ENRIQUE VARGAS	RICARDO MOLINA AVILA

1-NO se intervino el equipo durante el turno.			JONATHAN LÓPEZ	GUILLERMO OSORIO
1-Se instala cuchillas a la mordaza, se instala tuerca usada al eje central de la mordaza, se evidencia que la mordaza superior no tiene los bujes y se	1 Cuchilla frontal. 15 tornillos, 2 Bujes de mordaza superior.	Revisar juego en la biela mordaza superior.	CARLOS ANDRES MERCADO	GUILLERMO OSORIO
1- Se completa el nivel a la servotransmision.	1 gln ACEITE ESP 15W40		EDGAR GARCIA	RICARDO MOLINA AVILA
1-Se instalan 8 tornillos de 7.16x1" 1/2 con 8 tuercas de seguridad y 8 arandelas.			JAMER ENRIQUE VARGAS	RICARDO MOLINA AVILA
1-Se inspecciona parada de emergencia de la cribadora donde se evidencia cable suelto, se realiza limpieza a las demas paradas de emergencia.	1 Conector, 1 Boton de parada de emergencia.		JAMER ENRIQUE VARGAS	RICARDO MOLINA AVILA
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			JONATHAN LÓPEZ	GUILLERMO OSORIO
1-Se realiza limpieza en cámara de corte, limpieza de cuchillería fija y flotante con gasolina y a la tornillería. Se calibran cuchillas fijas y flotantes en un rango	1 Gln de gasolina, 1 lb grasa, 5 Trapos.	Instalar tapa de la cribadora, instalar ducto de grano medio.	DELMAN CASTRO	RICARDO MOLINA AVILA
1-Se desinstala manguera y queda en espera de grafado.			CARLOS ANDRES MERCADO	GUILLERMO OSORIO
1-Se desmonta cabeza RH y se instala una cabeza que estaba en stock. Se arma cabeza desmontada con cuchillas nuevas y se deja en stock.	55 Cuchillas de escofina		JAIDER CARDONA	GUILLERMO OSORIO
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			JONATHAN LÓPEZ	GUILLERMO OSORIO
1-Se realiza limpieza a las mallas, compuertas y pantallas, se instala tapa de cribadora.			ESTEBINSON MENA	GUILLERMO OSORIO
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			JONATHAN LÓPEZ	GUILLERMO OSORIO
1-Se desmonta cabeza LH y se instala una cabeza que estaba en stock. Se arma cabeza desmontada con cuchillas nuevas y se deja en stock.	55 Cuchillas de escofina		JAIDER CARDONA	GUILLERMO OSORIO
1- Se completa el nivel a la servotransmision.	2 gln ACEITE MOBIL DELVAC 15W40		EDGAR GARCIA	RICARDO MOLINA AVILA
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			JAIME ROMERO GARCIA	SERGIO GALVIS
1-Se realiza mtto al sistema hidráulico de dirección, se eliminan los cilindros traseros de la dirección, quedando estática.	8 Amarres plásticos, 12 trapos.		YURLEIDINSON OROZCO	SERGIO GALVIS
1-Se instala ducto doble propósito en tornillo sin fin M131 aplicando soldadura.	2 Discos de corte, 1 disco flap, 20 electrodos 6011x1/8".		JAIME ROMERO GARCIA	SERGIO GALVIS
1-Se desmonta manguera dañada y se lleva a colmac, se instala manguera nueva, se realizan pruebas, queda operativa.	1 Manguera comprada en Colmac.		YURLEIDINSON OROZCO	SERGIO GALVIS
1-Extracción de tornillos partidos en el alojamiento del boom.	6 electrodos 308Lx332,		JAIME ROMERO GARCIA	SERGIO GALVIS
1-Se completa el nivel al tanque hidráulico.	9 gln ACEITE MOBIL DELVAC 15W40		EDGAR GARCIA	RICARDO MOLINA AVILA
1-Proceso de overhaul estructural			DELMAN CASTRO	SERGIO GALVIS
1-Se va a cambiar el sistema de encendido			YURLEIDINSON OROZCO	GUILLERMO OSORIO
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			EDGAR GARCIA	RICARDO MOLINA AVILA
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			JONATHAN LÓPEZ	GUILLERMO OSORIO
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			EDGAR GARCIA	RICARDO MOLINA AVILA
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			EDGAR GARCIA	RICARDO MOLINA AVILA
1-Se desinstala chumacera tensora LH dañada, limpieza a eje del rodillo de la banda, se instala chumacera nueva de tensión de la banda T210, se tensiona	1 Chumacera T210,		DELMAN CASTRO	RICARDO MOLINA AVILA
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			EDGAR GARCIA	RICARDO MOLINA AVILA
1-Se completa el nivel de aceite al motor y xmns.	2 gln ACEITE MOBIL DELVAC 15W40		YURLEIDINSON OROZCO	SERGIO GALVIS
1-Se completa el nivel de aceite hyd.	3 gln ACEITE MOBIL DELVAC 15W40		YURLEIDINSON OROZCO	SERGIO GALVIS
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			EDGAR GARCIA	RICARDO MOLINA AVILA
1-Se anexa hoja con las actividades realizadas del mtto.	2 kl de grasa.		JOSE CABALLERO	SERGIO GALVIS
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			EDGAR GARCIA	RICARDO MOLINA AVILA
1-Se anexa hoja con las actividades realizadas del mtto.	2 kl de grasa.		JAIME ROMERO GARCIA	SERGIO GALVIS
1-Se corrigen fugas y se completa el nivel.	8 gln ACEITE MOBIL DELVAC 15W40		YURLEIDINSON OROZCO	SERGIO GALVIS

1-NO se intervino el equipo durante el turno.			EDGAR GARCIA	RICARDO MOLINA AVILA
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			EDGAR GARCIA	RICARDO MOLINA AVILA
1-Se realiza limpieza y engrase en general, se instalan graseras a bujes del brazo del conjunto cabezal, se cambian cuchillas a la cabeza LH por nuevas, se 1-Se cambia; el aceite al motor, filtro de aire de admisión, filtro de combustible, filtro aceite del motor, filtros de /a. Se engrasa: crucetas, eje cardan, pines	9 graseras, 55 Cuchillas de escofina.		ELIECITH ORTEGA	SERGIO GALVIS
1-Se traza 12 segmentos de 70x16cm y 12 segmentos de 70x25cm para instalar el las cribadoras.	1 filtro primario, 1 filtro secundario de admisión, 1 filtro aceite de motro, 2 filtros de combustible, 2 filtros de	Cambiar correas del motor.	JHON ORTIZ OLIVEROS	SERGIO GALVIS
1-Se acondiciona base para el cilindro del stick, se aplica soldadura 6011 de raiz, se aplica soldadura 7018 para acabado. Se perfila queda lista para el armado del	20 Electrodos 6011, 30 Electrodos 7018, 1 Disco flap 4.5".	Armar cilindro de levante.	JAIME ROMERO GARCIA	EDWIN BRIEVA
1-Se trazan y se cortan 4 extensiones de 35cm para altura de la cribadora. Se cortan 4 flanches de 18x15 cm en lamina de 1/2" para anclaje en el piso.	3 Discos de corte 4.5", 2 Discos de pulir 4.5".	Realizar 16 perforaciones en los flanches de 18x15 cm.	JOSE CABALLERO	EDWIN BRIEVA
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			EDGAR GARCIA	RICARDO MOLINA AVILA
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			EDGAR GARCIA	RICARDO MOLINA AVILA
1-Se desbasta alojamiento del boom con rotolija.	1 Roto lija.		EDWIN BRIEVA	GUILLERMO OSORIO
1-Se evidencia separación entre las mordazas y las cuchillas no se alinean entre sí, se desinstala eje central y se notan los bujes sobredimensionados, se	2 Electrodos de acero inoxidable 308L, 8 Trapos, 1/2 libra de grasa.		SANTOYA	GUILLERMO OSORIO
1-Se aplica soldadura en grietas y se pule, se desmonta acople rápido y se tapan las mangueras hyd. Se reforzó estructura que soporta aviso con soldadura 6011.	1 Disco abrasivo, 6 Electrodos 7018x1/8, 5 Electrodos 6011x1/8.		EDWIN BRIEVA	GUILLERMO OSORIO
1-Se completa el nivel y queda operativa.	4,5 gls UREA ADBLUE		SANTOYA	GUILLERMO OSORIO
1-Se desmonta cabeza LH y se instala una cabeza que estaba en stock. Se arma cabeza desmontada con cuchillas nuevas y se deja en stock. 1-Se soldan bases del rei de las mangueras del cilindro, se lava el equipo y se engrasa en general, el resto de las actividades realizadas estan descritas en el	55 Cuchillas de escofina.		JONATHAN LÓPEZ	GUILLERMO OSORIO
1-NO se intervino el equipo durante el turno.	1 kl de grasa, 5 trapos, 3 electrodos 6011,		JAIDER CARDONA	GUILLERMO OSORIO
1-Se desmonta cuchilla partida, se limpia area y se instala cuchilla usada.			EDWIN BRIEVA	GUILLERMO OSORIO
1-Se cambian cuchillas a una cabeza y queda en stock.	55 Cuchillas de escofina.		SANTOYA	SERGIO GALVIS
1-Se desmonta cabeza LH y se instala una cabeza que estaba en stock. Se arma cabeza desmontada con cuchillas nuevas y se deja en stock.	110 Cuchillas de escofina.		JESUS DAVID MANJARRES	SERGIO GALVIS
1-Se completa el nivel de aceite en la xmns y motor.	2 gln ACEITE MOBIL DELVAC 15W40		JESUS DAVID MANJARRES	SERGIO GALVIS
1-Se desinstala el sistema de acople rápido, se tapan las líneas hyd, se modifica el espejo perforando con oxicorte para instalar platinas de acople fijo, se soldan	2 pines nuevos, 2 platinas de 15 cmx 10cmx 1/2". 2 tornillos M16x2" rosca continua, 2 tuercas de		JESUS DAVID MANJARRES	SERGIO GALVIS
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			ELIECITH ORTEGA	SERGIO GALVIS
1-Se desbasta alojamiento del boom donde asegura cilindro del stick para instalar pasador.	2 Rotolija.		JAIDER CARDONA	GUILLERMO OSORIO
1-Se desmonta cabeza LH y se instala una cabeza que estaba en stock. Se arma cabeza desmontada con cuchillas nuevas y se deja en stock.	55 Cuchillas de escofina.		JONATHAN LÓPEZ	GUILLERMO OSORIO
1-Se realiza lavado y engrase general a todo el equipo, se destapa y se limpia la cribadora, el resto de las actividades se encuentran descritas en el formato	2 Trapos, 1 kl de grasa.		JOSE CABALLERO	GUILLERMO OSORIO
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			JESUS DAVID MANJARRES	SERGIO GALVIS
1-No se operó el equipo durante el turno por espera de 10 horas a que el pegante uretano sacará.			JOSE CABALLERO	GUILLERMO OSORIO
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			JAIDER CARDONA	GUILLERMO OSORIO
1-Se completa el nivel de aceite a la unidad.	15 gln ACEITE NUTO H 46		PEDRO VARGAS	GUILLERMO OSORIO
1-Se traza y se corta material en angulos de 1" y varilla corrugada de 1/2".		Armar parrillas.	JESUS DAVID MANJARRES	SERGIO GALVIS
1-Se desinstala bomba principal del sistema hyd, se desarma encontrando las paredes del bloque rayadas, se envia el bloque al pueblo para rectificarlo en el			JESUS DAVID MANJARRES	SERGIO GALVIS
1-Se rectifican roscas de los extremos del eje a 3/4 UNC, rectificado de roscas de fijación de guardas de las cabezas de la razor, reparación de guardas de	4 Tornillos 3/4 x 3" hexagonales, 20 Tornillos 5/8x1" hexagonales, 8 Electrodos 6011, 75 Cuchillas		JESUS DAVID MANJARRES	SERGIO GALVIS
1-Se desmonta tornamesa y se retira material acumulado, se repara tornamesa soldando estructura de la araña que estaba partida, se realiza mantenimiento al	10 Trapos, 1 lt desengrasante, 15 Electrodos de soldadura 308Lx1/8, 1 lb de grasa.		JESUS DAVID MANJARRES	SERGIO GALVIS
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			EDGAR GARCIA	RICARDO MOLINA AVILA
1-Limpieza del banco de v/v y solenoides, se inspeccionan celdas electricas hasta la HPU, se cortan y se empalman nuevamente cables en conectores, se			FARID MEDINA	EDWIN BRIEVA
			YURLEIDINSON OROZCO	GUILLERMO OSORIO
			JAIDER CARDONA	GUILLERMO OSORIO
			JONATHAN LÓPEZ	GUILLERMO OSORIO
			JONATHAN LÓPEZ	GUILLERMO OSORIO
			EDGAR GARCIA	RICARDO MOLINA AVILA

1-NO se intervino el equipo durante el turno.			JONATHAN LÓPEZ	GUILLERMO
1-Se desmonta cabeza LH y se desarma, se limpian espaciadores y se arma cabeza con cuchillas nuevas y queda en stock, se instala cabeza que estaba	55 Cuchillas de escofina.		JAIDER CARDONA	OSORIO GUILLERMO
1-Se retiran tornillos del pisador, se retiran tornillos de la cuchilla partida, se extrae tornillo partido en bushing, se limpia área de la cuchilla y pisador con	6 Tornillos M12, WD40 usado, anti-seize usado, Trabarosca en uso.		EDGAR GARCIA	OSORIO RICARDO MOLINA AVILA
1-Se instalan los cilindros de levante RH y LH en el boom, se instala la mega estructura del stick.	8 Tornillos M12x40, 1 Disco de pulir 4.5, 5 Trapo.	Continuar armado.	EDWIN BRIEVA SANTOYA	EDWIN BRIEVA RICARDO MOLINA AVILA GUILLERMO
1-Se desmonta acople que conduce a los cilindros de la pantalla de la camara de corte, se desmonta tramo de la tubería afectada. Queda la maquina f/s en espera			DELMAN CASTRO JONATHAN LÓPEZ	OSORIO RICARDO MOLINA AVILA
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			EDWIN BRIEVA SANTOYA	OSORIO RICARDO MOLINA AVILA
1-Se instala y se solda soporte para bloque de v/v, se deja en sitio estructura de la camara de corte para rectificar alojamientos de los pines que aseguran la	8 Electrodo 7018, 3 Trapos, 1 Disco flap.	Continuar armado.	JAMER ENRIQUE VARGAS	RICARDO MOLINA AVILA
1-Se hace limpieza en general, se engrasa toda la maquina, se corrige salida del ducto de la rotovalvula, se anexa hoja con las actividades realizadas de la	2 Kl grasa, 6 trapos.	Instalar ducto de la rotovalvula.	JAMER ENRIQUE VARGAS	RICARDO MOLINA AVILA
1-Se retira eje superior del cilindro, se retira cilindro. Se instala cilindro de tildeo de la eco shear 01 con ejes superior e inferior. Se aseguran ejes con sus	1 tornillo M16, 1 casquete de bronce para cilindro de stick.		EDGAR GARCIA	RICARDO MOLINA AVILA
1-Se repara tubería hyd afectada, se arma sección de acopleen externo de tubería con oxicorte, se calienta tubería en extremo afectado y se golpea con			DELMAN CASTRO JONATHAN LÓPEZ	RICARDO MOLINA AVILA GUILLERMO
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			JAMER ENRIQUE VARGAS	OSORIO RICARDO MOLINA AVILA GUILLERMO
2- Se arman dos cabezas con cuchillas nuevas.	110 Cuchillas de escofina.		JONATHAN LÓPEZ	OSORIO GUILLERMO
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			JONATHAN LÓPEZ	OSORIO GUILLERMO
1-En espera de la bomba hyd principal.			JONATHAN LÓPEZ	OSORIO GUILLERMO
1-Se completa el nivel de aceite al motor y al tanque hyd.	6,5 gis ACEITE MOBIL DELVAC 15W40		EDGAR GARCIA JESUS DAVID	OSORIO RICARDO MOLINA AVILA
1-En espera de la bomba hyd principal.			MANJARRES JESUS DAVID	SERGIO GALVIS
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			MANJARRES JAMER ENRIQUE	SERGIO GALVIS RICARDO MOLINA AVILA
2- Se arman dos cabezas con cuchillas nuevas.	110 Cuchillas de escofina.		VARGAS JESUS DAVID	SERGIO GALVIS
1-En espera de la bomba hyd principal.			MANJARRES HEINER NAVARRO	SERGIO GALVIS RICARDO MOLINA AVILA
1-En espera de la bomba hyd principal.			EDGAR GARCIA	RICARDO MOLINA AVILA
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			HEINER NAVARRO	RICARDO MOLINA AVILA
1-En espera de la bomba hyd principal.			HEINER NAVARRO	RICARDO MOLINA AVILA
1-En espera de la bomba hyd principal.			HEINER NAVARRO	RICARDO MOLINA AVILA
1-En espera de la bomba hyd principal.			HEINER NAVARRO	RICARDO MOLINA AVILA
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			JESUS DAVID MANJARRES	SERGIO GALVIS RICARDO MOLINA
1-En espera de la bomba hyd principal.			HEINER NAVARRO	AVILA RICARDO MOLINA
1-Se desmonta cabeza LH, se instala cabeza que estaba en stock. Se cambian cuchillas a la cabeza desmontada y se deja en stock.	55 Cuchillas de escofina.		DELMAN CASTRO	AVILA RICARDO MOLINA
1-En espera de la bomba hyd principal.			HEINER NAVARRO	AVILA RICARDO MOLINA
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			EDWIN BRIEVA SANTOYA	AVILA RICARDO MOLINA
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			JOSE CABALLERO	AVILA RICARDO MOLINA
1-Se realiza perforación a los alojamientos de los pines de la camara de corte, se fabrica rosca para tornillos M12, instalación de bujes y pines.	8 tornillos M12x40, 4 Tornillos cabeza avellan M12x40,	Continuar perforación y fabricación de roscas en la H del	JAIME ROMERO GARCIA	AVILA RICARDO MOLINA
1-Se realiza limpieza en general, se aplica grasa a todos los puntos, se completa el nivel de aceite a la bomba, se instala ducto nuevo de alimentación de la tolva	3/4 gl ACEITE NUTO H 46 MOBIL, 1.20 mts Ducto de 10".	Instala tapas de la cribadora, instalar ducto de grano medio.	DELMAN CASTRO	AVILA RICARDO MOLINA
1-Se lija bloque interno de la bomba, se instala y se completa el nivel de aceite al sistema hidráulico. Sale operativa.	5 gis ACEITE MOBIL DELVAC 15W40, 10 Trapos.		YURLEIDINSON OROZCO	AVILA RICARDO MOLINA
1-Autoriza Edwin Brieve y Jesus Mercado realizar el engrease general y revisar tornillos al motor de giro de la maquina, se completa el nivel de aceite a la HPU.	1 lb de grasa, 10 glns ACEITE NUTO H 46 MOBIL		EDGAR GARCIA	AVILA RICARDO MOLINA
1-Se limpian alojamientos de la cámara de corte, perforación y fabricación de roscas para tornillos M12x40.	2 Rotolijas de 2", 1 Disco flap.	Continuar armado.	JOSE CABALLERO	AVILA RICARDO MOLINA

1-NO se intervino el equipo durante el turno.			JESUS DAVID	SERGIO GALVIS
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			MANJARRES JESUS DAVID	MANJARRES
1-Se realiza corte de angulos y varillas para fabricar las rejillas.	5 Discos de corte, 5 Angulos de 1" x 3/6		JOSE CABALLERO	EDWIN BRIEVA
1-No se intervino por espera de las arandelas de ajuste de la biela del cilindro de corte y el cilindro del stick por parte de indumet.			JOSE CABALLERO	RICARDO MOLINA AVILA
1-Se anexa hoja con las actividades de mtto realizadas a la maquina.	2 kg de grasa.		JESUS DAVID MANJARRES	SERGIO GALVIS
1-Se anexa hoja con las actividades de mtto realizadas a la maquina.	2 kg de grasa.		KENNER BAÑOS	SERGIO GALVIS
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			JESUS DAVID	SERGIO GALVIS
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			MANJARRES JESUS DAVID	MANJARRES
1-Se realiza armado de rejillas.	15 Electrodo 6011.		JOSE CABALLERO	GUILLERMO
1-Se hace limadura interna del bloque de la bomba, como se partió la cuña se llevó la bomba y se colocó cuñero nuevo y maquinado del coupling, se arma el	8 Electrodo de soldadura niquel 100, 8 trapos, 4 gl de Aceite 15W40.		YURLEIDINSON OROZCO	OSORIO GUILLERMO
1-Se realizó adaptación de otro motor eléctrico a 24 V, se retira el dañado, se cargaron las baterías, se completa el nivel de aceite.	15 Trapos, 3 gls aceite 15W40.		YURLEIDINSON OROZCO	OSORIO GUILLERMO OSORIO
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			JESUS DAVID	SERGIO GALVIS
1-Se realiza limpieza general de la maquina, se limpia crivadora y se cambia correa en mal estado de la cribadora, el resto de las actividades estan señaladas	1 kl de grasa, 1 correa B76-9003-2076		MANJARRES	GUILLERMO
1-Extracción de 4 tornillos partidos en el soporte central de la guarda del motor, se reemplaza tornillo de tensionar el motor del tambor LH, se realiza el cambio	5 Electrodo de acero inoxidable 308L x 3/32, 7 Tornillos M12 cabeza avellan x40, 3 Tornillos M12x40,		JAIDER CARDONA	OSORIO
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			FARID MEDINA	EDWIN BRIEVA
1-Se cambian cuchillas al conjunto raspador, queda una cabeza en stock.	110 cuchillas de escofinas.		JESUS DAVID	SERGIO GALVIS
1-Se desinstalan y se retiran bujes de bronce dañados, se instalan bujes nuevos y eje central nuevo, se aplica grasa, se realiza giro de cuchillas laterales de la	1 Roto lija de 2", 1 WD-40, 14 Tornillos M10 cabeza avellan, 6 bujes de bronce, 5 trapos, 1 traba rosca roja.	Continuar instalando eje, cuchilla frontal inferior y pisador.	MANJARRES JESUS DAVID	MANJARRES
1-Se retiran guardas y se desinstala cilindro que extiende gancho descabezado para reparar, se aplica grasa en general, lavado. El resto de las actividades se	1 Kl de grasa, 3 Trapos.		FARID MEDINA	OSORIO GUILLERMO OSORIO GUILLERMO
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			JONATHAN LÓPEZ	OSORIO
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			JESUS DAVID	SERGIO GALVIS
1-Se instala eje central de la mordaza y cuchilla frontal inferior nueva.	1 Eje central de mordaza, 1 cuchilla frontal inferior, 6 Tornillos M12, 3 tornillos M16,		MANJARRES JESUS DAVID MANJARRES	MANJARRES
1-Fuga por tapa del cilindro, se desinstala cilindro y se instala cilindro que estaba en stock, se cambia manguera hyd, se completó el nivel de aceite a la HPU.	7 Trapos, 20 gl Aceite Nuto 46, 1 Manguera corta 19140 PSI3/8.		FARID MEDINA	GUILLERMO OSORIO GUILLERMO
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			JONATHAN LÓPEZ	OSORIO RICARDO MOLINA
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			EDGAR GARCIA	AVILA RICARDO MOLINA
1-Se completa el nivel al tanque hyd.	5 gls aceite 15W40.		DELMAN CASTRO	AVILA RICARDO MOLINA
1-Se instala escalera, se aplica soldadura y pintura.	7 Electrodo 6011x1/8, pintura negra.		EDGAR GARCIA	AVILA GUILLERMO
1-Se instala cilindro del Stick, guardas, silla, cabina y malla que protege la cabina.	20 tornillos M12x40, 4 tuercas con arandelas para tornillos M12x40,	Continuar armado.	FARID MEDINA	OSORIO GUILLERMO
1-Se realiza limpieza en general al equipo, engrase, se desprende material pegado a la cámara de corte, el resto de las actividades realizadas estan en el	1 Kl de grasa, 2 Trapos.		JOSE CABALLERO	OSORIO
1-Se aplica teflón en la unión de acoples de la línea hyd, se completa el nivel de aceite a la HPU.	20 gl Aceite Nuto 46		PEDRO VARGAS	GUILLERMO OSORIO
1-Se completa el nivel al tanque hyd.	5 gls aceite 15W40.		DELMAN CASTRO	RICARDO MOLINA AVILA
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			EDGAR GARCIA	RICARDO MOLINA AVILA
1-Se realizan las tareas asignadas en la hoja de actividades.	10 Trapos, 2 Kl de grasa.		EDGAR GARCIA	AVILA GUILLERMO OSORIO
1-Se desmonta cabeza RH, se instala cabeza que estaba en stock. Se cambian cuchillas a la cabeza desmontada y se deja en stock.	55 Cuchillas de escofina.		JONATHAN LÓPEZ	GUILLERMO OSORIO
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			JAIDER CARDONA	GUILLERMO OSORIO
			EDGAR GARCIA	RICARDO MOLINA AVILA

1-Se desmonta correa en mal estado, se instala correa nueva, se ajustan tornillos y accesorios. Se cortan teflones y se perforan a la medida requerida, se	1 Correa 960-8M-60, 2 tornillos 5/8x2, 8 Teflones 70x16,	Cambiar ductos plasticos de 10".	JAIDER CARDONA	EDWIN BRIEVA
1-Se abran compuertas, se limpia cámara de corte, se desmontan 6 cuchillas flotantes en mal estado y se instalan 6 nuevas, se giran dos cuchillas fijas y se	6 Cuchillas flotantes nuevas, 1 Pote de traba rosca rojo, 1 Pote de antizip, 6 Trapos.	Continuar cambio y giro de cuchillas, cambiar tubería hys	PEDRO VARGAS	EDWIN BRIEVA
1-Cambio de 4 cuchillas flotantes y se calibran, se desmontan cuchillas fijas, se limpian con piedra, se giran y cambian de posición de tornillos de calibración, se	Antizip.	Calibrar bloque de cuchillas inferior y torquear todas las	DELMAN CASTRO	RICARDO MOLINA AVILA
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			EDGAR GARCIA	RICARDO MOLINA AVILA
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			EDGAR GARCIA	RICARDO MOLINA AVILA
1-Se desmontan 52 cuchillas flotantes con proceso de oxicrote; calentando los tornillos.	Gas propano y oxigeno.	Desmontar cuchillas flotantes.	FERNANDO JAVIER OCHOA	RICARDO MOLINA AVILA
1-Se realizan actividades realizadas en el anexo, se desmontan 3 cuchillas partidas y se giran, se desmontan 46 cuchillas.		Aplicar grasa en general y continuar desmontaje de	CARLOS ANDRES MERCADO	GUILLERMO OSORIO
1-Se cambian 10 cuchillas flotantes, se giran cuchillas fijas, se torquean tornillos de las cuchillas, se destapa fidbeen por material de la razor demasiado grande	10 cuchillas flotantes, 4 mangueras hyd de 45 cm 1/2", 4 mangueras hyd 30 cm 1/2", 4 T acople, 20 acoples		EDWIN BRIEVA SANTOYA	SERGIO GALVIS
1-Extracción de 67 cuchillas flotantes y se limpian.	2 Botellas de oxigeno, 3 dados torx.	Continuar desmonte de cuchillas, extraer tornillos partidos,	EDWIN BRIEVA SANTOYA	SERGIO GALVIS
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			EDGAR GARCIA	RICARDO MOLINA AVILA
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			EDGAR GARCIA	RICARDO MOLINA AVILA
1-Se desmontan 91 cuchillas de los ejes flotantes con oxicrote, con soldadura se extraen dos tornillos en mal estado de las cuchillas.	6 Electrodo 308L, Gas propano y oxigeno.		DELMAN CASTRO	RICARDO MOLINA AVILA
1-Se ubica motor de giro en una estiba; se limpian orificios con a/c y se extraen 9 tornillos partidos M16x100.	12 Electrodo 308L, 4 traços, 1 WD-40.	Rectificar rosas de los tornillos extraídos, limpiar tornillos y	EDWIN BRIEVA SANTOYA	EDWIN BRIEVA
1-Se anexa hoja con las actividades de mtto realizadas en el equipo.	3 kl de grasa, 8 Tornillos M16.		ESTEBINSON MENA	SERGIO GALVIS
1-Se anexa hoja con las actividades de mtto realizadas en el equipo. Se arma una cabeza con cuchillas nuevas.	55 Cuchillas de escofinas, 4 tuercas para varillas centrales, 5 Kg de grasa.	Cambiar ducto del blower.	ELIECITH ORTEGA	SERGIO GALVIS
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			EDGAR GARCIA	RICARDO MOLINA AVILA
1-Se desmontan 50 platinas antidesgaste triangulares del tambor flotante LH y se extrajeron 100 tornillos M5 con proceso de soldadura.	30 Electrodo 308L.	Desmontar platinas antidesgas faltantes.	DELMAN CASTRO	RICARDO MOLINA AVILA
1-Se ancla la maquina para soltar motor de giro para extraer tornillos partidos.	10 Electrodo de soldadura 7018, 8 Traços, 1 pote WD40,	Extraer tornillos partidos y rectificar rosas.	FERNANDO JAVIER OCHOA	RICARDO MOLINA AVILA
1-Se posiciona equipo, se retira manguera y se lleva a Colmac para cambio de grafado, se vuelve a traer y se instala, se realiza prueba quedando operativo el	Mangueras recuperadas.		EDGAR GARCIA	RICARDO MOLINA AVILA
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			EDGAR GARCIA	RICARDO MOLINA AVILA
1-Extracción de 96 cuchillas.	15 Electrodo 308L.		FARID MEDINA	SERGIO GALVIS
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			EDGAR GARCIA	RICARDO MOLINA AVILA
1-NO se intervino el equipo durante el turno.			EDGAR GARCIA	RICARDO MOLINA AVILA
1-Se completa el nivel de aceite al motor.	2 gl aceite 15W40,		EDGAR GARCIA	RICARDO MOLINA AVILA
1-Se desmontan 35 platinas antidesgaste triangulares del tambor LH y 90 tornillos con proceso de soldadura, se desbasta tornillo torx M12 de cuchilla	22 Electrodo 308L.	Desmontar platinas antidesgaste.	DELMAN CASTRO	RICARDO MOLINA AVILA
1-Se lleva motor de giro a sitio con sus tornillos, se torquean tornillos 3/4 a 250 lb/ft				

