


DATOS GENERALES

Nombre	EQUIPO PARA PRUEBA DE TENSIÓN DE PASO Y CONTACTO TPC	Foto
Fabricante o marca	IGT	
Modelo	TPC-80A	
No. Serie	IGT-054	
Fecha fabricación ⁽¹⁾	Noviembre 2009	
Fecha puesta en servicio	No se tiene dato	
Ubicación	ALMACEN	
Id interna	EQ057	

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Descripción	Hardware	De funcionamiento y ambientales
SE UTILIZA PARA REALIZAR MEDICIONES DE TENSIONES DE PASO Y CONTACTO, MEDICIONES DE RESISTENCIA DE PUESTA A TIERRA Y MEDICIONES DE RESISTIVIDAD DEL TERRENO, APLICANDO SEÑALES DE CORRIENTE Y TENSIÓN DE LA RED. PERMITE INVERTIR LA POLARIDAD DE LA TENSIÓN APLICADA CON EL PROPÓSITO DE EVITAR ERRORES EN LA MEDIDA POR CORRIENTES CIRCULANTES DE FRECUENCIA DE SERVICIO	MODULO DE POTENCIA	Tensión de alimentación: 240 – 208 V / 60 HZ – 1 Fase Corriente demandada de la red en pruebas: 220 A, máximo 380 A. Potencia máxima: 45 kVA Temperatura de operación: De 5 °C a 60 °C Humedad relativa: < 90 % HR
	MODULO DE CONTROL MODELO TPC80A	
	BLOQUE DE CONEXIÓN RESISTENCIA	
	MULTIMETRO ERASMUS S/N 132211524 CON 2 PUNTAS NEGRA Y ROJO	
	ROLLO DE CABLE No 6 AWG MAYOR A 250 m	
	ROLLO DE CABLE No 6 AWG MAYOR A 500 m	
	ROLLO DE CABLES No 12 AWG MAYOR A 700 m	
	ROLLO DE CABLE No 12 AWG MAYOR A 100 m	
	ROLLO DE CABLE DE COBRE DESNUDO CEPILLO DE ALAMBRE	
	ROLLO DE CABLE No 6 AWG ALIMENTACION EQUIPO	
	5 CABLES DE PRUEBA (AMARILLO, AZUL, 3 ROJOS)	
	DOS PESAS DE 20KG	
	TRES CAIMANES (1 ROJO, 2 NEGROS)	
	2 CONECTORES RAPIDOS (NEGRO Y ROJO)	

DOCE VARILLAS PARA MALLA
 AUXILIAR

CARACTERÍSTICAS METROLÓGICAS

No.	Magnitud	Unidad	Intervalo	Resolución	Error
1	Corriente c.a.	Ampere	De 0 a 80 A	0,01 A	1 % Full escala

SOFTWARE *para equipos que empleen software para su funcionamiento

Nombre	No aplica	Versión
Ubicación del instalador		
Licencia	Fecha de caducidad	

MANTENIMIENTO
MANTENIMIENTO PREVENTIVO

Descripción * <i>descripción breve del qué y cómo.</i>	Intervalo (meses)
Realizar limpieza general a todas las partes del equipo que sean accesibles. Verificar que todos los contactores actúen. Verificación de la medida de corriente.	6

ASEGURAMIENTO METROLÓGICO

¿Requiere comprobaciones?	SI <input checked="" type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/>	Magnitud	Corriente c.a.	Intervalo (meses)	6
¿Requiere calibración?	SI <input checked="" type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/>	Magnitud	Corriente c.a	Intervalo (meses)	12
¿El software requiere comprobación?	SI <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/>	Intervalo (meses)			

⁽¹⁾ Solo para elementos del SST

INTERVENCIONES

FECHA	TIPO	DESCRIPCIÓN DE LA ACTIVIDAD	NOMBRE DEL RESPONSABLE
2018-01-12	O	El equipo es enviado a calibración	STUART ECHEVERRY
2018-01-24	CE	Se realiza calibración del equipo, para las magnitudes de corriente c.a. y tensión c.a. Evidencia: certificado de calibración ETTRQM-5533 emitido por el laboratorio de SIEMENS S.A. Los resultados en la medición de corriente se encuentran dentro del límite máximo permisible de error. La tensión es una magnitud la cual no aporta evidencia a la prueba, esta no se tiene en cuenta.	STUART ECHEVERRY
2018-08-27	MP	1. Limpieza general y verificación de partes a los que se pueden acceder. Se deja el equipo limpio. 2. Verificación de actuación de contactores. Todos los contactores actuación adecuadamente. 3. Verificación de la medición de corriente. Ver siguiente	JHON TOALA

INTERVENCIONES

Nomenclatura (para indicar en tipo)

CE: Calibración externa **CI:** Calibración interna **VE:** Verificación de equipos **VI:** Verificación intermedia **MP:** Mantenimiento preventivo **MC:** Mantenimiento correctivo **CM:** Confirmación metrológica **IC:** Inter comparación **RD:** Prueba de rigidez dieléctrica **RR:** Repetibilidad y reproducibilidad **O:** Otro

FECHA	TIPO	DESCRIPCIÓN DE LA ACTIVIDAD	NOMBRE DEL RESPONSABLE																																																																				
2018-08-27	VI	<p>La verificación se hace usando los equipos: transformador patrón de corriente marca IGT serie IGT-258 con reporte de verificación RCA-TCA59953-2018 emitido por el laboratorio de INPLE S.A y analizador de red marca ARBITER SYSTEM serie A0222 con reporte de calibración REP-003-18 emitido por el laboratorio de metrología de la Universidad del Valle. El método es de comparación directa suministrando la misma corriente a ambos equipos, teniendo como referencia el transformador patrón y el analizador de redes; los resultados obtenidos son los siguientes:</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Corriente máxima [A]</th> <th>Punto de medición [A]</th> <th colspan="3">Mediciones equipo bajo prueba [A]</th> <th>Media [A]</th> <th colspan="3">Mediciones equipo patrón [A]</th> <th>Media [A]</th> <th>Sesgo [A]</th> <th>Error en [%] full escala</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="5">80</td> <td>10</td> <td>10,44</td> <td>10,28</td> <td>10,39</td> <td>10,37</td> <td>10,516</td> <td>10,506</td> <td>10,519</td> <td>10,514</td> <td>-0,144</td> <td>-0,180</td> </tr> <tr> <td>20</td> <td>20,24</td> <td>20,19</td> <td>20,22</td> <td>20,22</td> <td>20,532</td> <td>20,527</td> <td>20,521</td> <td>20,527</td> <td>-0,310</td> <td>-0,388</td> </tr> <tr> <td>30</td> <td>36,04</td> <td>36,17</td> <td>36,14</td> <td>36,12</td> <td>36,147</td> <td>36,179</td> <td>36,131</td> <td>36,152</td> <td>-0,036</td> <td>-0,045</td> </tr> <tr> <td>40</td> <td>39,33</td> <td>39,31</td> <td>39,21</td> <td>39,28</td> <td>38,906</td> <td>38,944</td> <td>38,943</td> <td>38,931</td> <td>0,352</td> <td>0,440</td> </tr> <tr> <td>50</td> <td>50,53</td> <td>50,56</td> <td>50,49</td> <td>50,53</td> <td>50,300</td> <td>50,317</td> <td>50,299</td> <td>50,305</td> <td>0,221</td> <td>0,277</td> </tr> </tbody> </table> <p>Los resultados muestran que el error se encuentra dentro del límite máximo de error permitido.</p>	Corriente máxima [A]	Punto de medición [A]	Mediciones equipo bajo prueba [A]			Media [A]	Mediciones equipo patrón [A]			Media [A]	Sesgo [A]	Error en [%] full escala	80	10	10,44	10,28	10,39	10,37	10,516	10,506	10,519	10,514	-0,144	-0,180	20	20,24	20,19	20,22	20,22	20,532	20,527	20,521	20,527	-0,310	-0,388	30	36,04	36,17	36,14	36,12	36,147	36,179	36,131	36,152	-0,036	-0,045	40	39,33	39,31	39,21	39,28	38,906	38,944	38,943	38,931	0,352	0,440	50	50,53	50,56	50,49	50,53	50,300	50,317	50,299	50,305	0,221	0,277	JAMES SÁNCHEZ NARVÁEZ
Corriente máxima [A]	Punto de medición [A]	Mediciones equipo bajo prueba [A]			Media [A]	Mediciones equipo patrón [A]			Media [A]	Sesgo [A]	Error en [%] full escala																																																												
80	10	10,44	10,28	10,39	10,37	10,516	10,506	10,519	10,514	-0,144	-0,180																																																												
	20	20,24	20,19	20,22	20,22	20,532	20,527	20,521	20,527	-0,310	-0,388																																																												
	30	36,04	36,17	36,14	36,12	36,147	36,179	36,131	36,152	-0,036	-0,045																																																												
	40	39,33	39,31	39,21	39,28	38,906	38,944	38,943	38,931	0,352	0,440																																																												
	50	50,53	50,56	50,49	50,53	50,300	50,317	50,299	50,305	0,221	0,277																																																												
2019-01-28	O	El equipo debió ser enviado este mes a calibración, debido a que el equipo se encuentra con un cliente este será calibrado una vez el cliente lo entregue.																																																																					
2019-02-22	MP	<ol style="list-style-type: none"> 1. Limpieza general y verificación de partes a los que se pueden acceder. Se deja el equipo limpio. 2. Verificación de actuación de contactores. Todos los contactores actuación adecuadamente. 3. Se cambia interruptor principal el cual se encontró con el accionador partido. 4. Verificación de la medición de corriente. Ver siguiente. 	HORACIO GARCES																																																																				
2019-02-22	VI	<p>La verificación se hace usando los equipos: transformador patrón de corriente marca IGT serie IGT-258 y analizador de red marca ARBITER SYSTEM serie A0222 con reporte de calibración REP-003-18 emitido por el laboratorio de metrología de la Universidad del Valle. El método es de comparación directa suministrando la misma corriente a ambos equipos, teniendo como referencia el transformador patrón y el analizador de redes; los resultados obtenidos son los siguientes:</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Corriente máxima [A]</th> <th>Punto de medición [A]</th> <th colspan="3">Mediciones equipo bajo prueba [A]</th> <th>Media [A]</th> <th colspan="3">Mediciones equipo patrón [A]</th> <th>Media [A]</th> <th>Sesgo [A]</th> <th>Error en [%] full escala</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="5">80</td> <td>10</td> <td>10,28</td> <td>10,33</td> <td>10,33</td> <td>10,31</td> <td>10,359</td> <td>10,399</td> <td>10,383</td> <td>10,380</td> <td>-0,067</td> <td>-0,084</td> </tr> <tr> <td>20</td> <td>20,36</td> <td>20,55</td> <td>20,41</td> <td>20,44</td> <td>20,595</td> <td>20,771</td> <td>20,710</td> <td>20,692</td> <td>-0,252</td> <td>-0,315</td> </tr> <tr> <td>30</td> <td>30,84</td> <td>30,99</td> <td>30,80</td> <td>30,88</td> <td>30,845</td> <td>31,016</td> <td>30,851</td> <td>30,904</td> <td>-0,027</td> <td>-0,034</td> </tr> <tr> <td>40</td> <td>40,21</td> <td>40,06</td> <td>39,97</td> <td>40,08</td> <td>39,561</td> <td>39,872</td> <td>39,645</td> <td>39,693</td> <td>0,387</td> <td>0,484</td> </tr> <tr> <td>50</td> <td>48,96</td> <td>49,03</td> <td>48,95</td> <td>48,98</td> <td>48,310</td> <td>49,009</td> <td>48,774</td> <td>48,698</td> <td>0,282</td> <td>0,353</td> </tr> </tbody> </table> <p>Los resultados muestran que el error se encuentra dentro del límite máximo de error permitido.</p>	Corriente máxima [A]	Punto de medición [A]	Mediciones equipo bajo prueba [A]			Media [A]	Mediciones equipo patrón [A]			Media [A]	Sesgo [A]	Error en [%] full escala	80	10	10,28	10,33	10,33	10,31	10,359	10,399	10,383	10,380	-0,067	-0,084	20	20,36	20,55	20,41	20,44	20,595	20,771	20,710	20,692	-0,252	-0,315	30	30,84	30,99	30,80	30,88	30,845	31,016	30,851	30,904	-0,027	-0,034	40	40,21	40,06	39,97	40,08	39,561	39,872	39,645	39,693	0,387	0,484	50	48,96	49,03	48,95	48,98	48,310	49,009	48,774	48,698	0,282	0,353	JAMES SÁNCHEZ NARVÁEZ
Corriente máxima [A]	Punto de medición [A]	Mediciones equipo bajo prueba [A]			Media [A]	Mediciones equipo patrón [A]			Media [A]	Sesgo [A]	Error en [%] full escala																																																												
80	10	10,28	10,33	10,33	10,31	10,359	10,399	10,383	10,380	-0,067	-0,084																																																												
	20	20,36	20,55	20,41	20,44	20,595	20,771	20,710	20,692	-0,252	-0,315																																																												
	30	30,84	30,99	30,80	30,88	30,845	31,016	30,851	30,904	-0,027	-0,034																																																												
	40	40,21	40,06	39,97	40,08	39,561	39,872	39,645	39,693	0,387	0,484																																																												
	50	48,96	49,03	48,95	48,98	48,310	49,009	48,774	48,698	0,282	0,353																																																												

INTERVENCIONES

Nomenclatura (para indicar en tipo)

CE: Calibración externa **CI:** Calibración interna **VE:** Verificación de equipos **VI:** Verificación intermedia **MP:** Mantenimiento preventivo **MC:** Mantenimiento correctivo **CM:** Confirmación metrológica **IC:** Inter comparación **RD:** Prueba de rigidez dieléctrica **RR:** Repetibilidad y reproducibilidad **O:** Otro

FECHA	TIPO	DESCRIPCIÓN DE LA ACTIVIDAD	NOMBRE DEL RESPONSABLE																																																																																																					
2019-02-22	O	El equipo esta en tiempo de calibración, pero se está requiriendo para pruebas objeto del mismo. Con base en la verificación realizada a la medición se determina calibrar este una vez terminados los trabajos que van a realizar con el equipo.	JAMES SÁNCHEZ NARVÁEZ																																																																																																					
2019-07-29	MP	Se realiza limpieza general, se verifica la actuación de contactores los cuales actúan adecuadamente. Se cambia la clavija ya que la existente se encontraba con dos terminales en mal estado (flojos).	ALEJANDRO BERNAL																																																																																																					
2019-07-29	VI	Se verifica medición de corriente comparando las magnitudes de corriente que se inyecta con el sistema de pruebas primarias para puesta en servicio y mantenimiento de subestaciones marca OMICROM CPC 100 serie EB465F con certificado de calibración ETTRQM-6496 emitido por el laboratorio de SIEMENS y el objeto bajo prueba. <table border="1" data-bbox="430 961 1242 1171"> <thead> <tr> <th>Corriente máxima [A]</th> <th>Punto de medición [A]</th> <th colspan="3">Mediciones equipo bajo prueba [A]</th> <th>Media [A]</th> <th colspan="3">Mediciones equipo patrón [A]</th> <th>Media [A]</th> <th>Sesgo [A]</th> <th>Error en [%] full escala</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="8">80</td> <td>10</td> <td>10,46</td> <td>10,44</td> <td>10,48</td> <td>10,46</td> <td>10,65</td> <td>10,51</td> <td>10,66</td> <td>10,61</td> <td>-0,147</td> <td>-0,183</td> </tr> <tr> <td>20</td> <td>20,00</td> <td>20,05</td> <td>20,03</td> <td>20,03</td> <td>20,05</td> <td>20,17</td> <td>20,34</td> <td>20,19</td> <td>-0,160</td> <td>-0,200</td> </tr> <tr> <td>30</td> <td>30,28</td> <td>30,41</td> <td>30,24</td> <td>30,31</td> <td>30,21</td> <td>30,27</td> <td>30,28</td> <td>30,25</td> <td>0,057</td> <td>0,071</td> </tr> <tr> <td>40</td> <td>39,96</td> <td>39,99</td> <td>40,00</td> <td>40,00</td> <td>40,02</td> <td>40,01</td> <td>40,04</td> <td>40,02</td> <td>-0,023</td> <td>-0,029</td> </tr> <tr> <td>50</td> <td>50,02</td> <td>49,99</td> <td>50,14</td> <td>50,05</td> <td>49,43</td> <td>49,98</td> <td>49,99</td> <td>49,80</td> <td>0,250</td> <td>0,313</td> </tr> <tr> <td>60</td> <td>60,34</td> <td>60,21</td> <td>60,38</td> <td>60,31</td> <td>60,00</td> <td>60,04</td> <td>60,07</td> <td>60,037</td> <td>0,273</td> <td>0,342</td> </tr> <tr> <td>70</td> <td>69,88</td> <td>70,04</td> <td>70,26</td> <td>70,06</td> <td>69,54</td> <td>69,90</td> <td>69,95</td> <td>69,797</td> <td>0,263</td> <td>0,329</td> </tr> <tr> <td>80</td> <td>80,64</td> <td>80,63</td> <td>80,55</td> <td>80,61</td> <td>80,55</td> <td>80,37</td> <td>80,33</td> <td>80,417</td> <td>0,190</td> <td>0,237</td> </tr> </tbody> </table> <p>Los resultados muestran que el error se encuentra dentro del límite máximo de error permitido.</p>	Corriente máxima [A]	Punto de medición [A]	Mediciones equipo bajo prueba [A]			Media [A]	Mediciones equipo patrón [A]			Media [A]	Sesgo [A]	Error en [%] full escala	80	10	10,46	10,44	10,48	10,46	10,65	10,51	10,66	10,61	-0,147	-0,183	20	20,00	20,05	20,03	20,03	20,05	20,17	20,34	20,19	-0,160	-0,200	30	30,28	30,41	30,24	30,31	30,21	30,27	30,28	30,25	0,057	0,071	40	39,96	39,99	40,00	40,00	40,02	40,01	40,04	40,02	-0,023	-0,029	50	50,02	49,99	50,14	50,05	49,43	49,98	49,99	49,80	0,250	0,313	60	60,34	60,21	60,38	60,31	60,00	60,04	60,07	60,037	0,273	0,342	70	69,88	70,04	70,26	70,06	69,54	69,90	69,95	69,797	0,263	0,329	80	80,64	80,63	80,55	80,61	80,55	80,37	80,33	80,417	0,190	0,237	JAMES ALBEIRO SÁNCHEZ NARVÁEZ
Corriente máxima [A]	Punto de medición [A]	Mediciones equipo bajo prueba [A]			Media [A]	Mediciones equipo patrón [A]			Media [A]	Sesgo [A]	Error en [%] full escala																																																																																													
80	10	10,46	10,44	10,48	10,46	10,65	10,51	10,66	10,61	-0,147	-0,183																																																																																													
	20	20,00	20,05	20,03	20,03	20,05	20,17	20,34	20,19	-0,160	-0,200																																																																																													
	30	30,28	30,41	30,24	30,31	30,21	30,27	30,28	30,25	0,057	0,071																																																																																													
	40	39,96	39,99	40,00	40,00	40,02	40,01	40,04	40,02	-0,023	-0,029																																																																																													
	50	50,02	49,99	50,14	50,05	49,43	49,98	49,99	49,80	0,250	0,313																																																																																													
	60	60,34	60,21	60,38	60,31	60,00	60,04	60,07	60,037	0,273	0,342																																																																																													
	70	69,88	70,04	70,26	70,06	69,54	69,90	69,95	69,797	0,263	0,329																																																																																													
	80	80,64	80,63	80,55	80,61	80,55	80,37	80,33	80,417	0,190	0,237																																																																																													
2019-08-01	CE	El equipo es enviado a calibración. Se solicita calibración para corriente c.a. en los siguientes puntos 10 A – 20 A – 30 A – 40 A – 50 A – 60 A – 70 A – 80 A	JAMES SÁNCHEZ NARVÁEZ																																																																																																					
2019-08-16	O	La calibración fue realizada solo hasta 20 A.	JAMES SÁNCHEZ NARVÁEZ																																																																																																					
2019-08-22	O	Al izar el equipo para transportarlo en la camioneta se cayó, generando que el funcionamiento del equipo se afectara, además que físicamente se partieron varios tornillos de las tapas laterales.	JOAQUÍN ANDRÉS ALARCÓN																																																																																																					
2019-08-23	MC	Luego de usar el equipo en campo se evidenciaron fallas en comunicación y actuación, impidiendo realizar las pruebas el día jueves 12, por lo que se intervino el equipo para determinar la razón. Luego de la revisión en encontró con que el microcontrolador estaba en corto, se procedió con el reemplazo y programación del mismo, también se revisaron las tarjetas de medición, actuación y habilitación, las cuales estaban en buen estado. Al final se realizaron pruebas de funcionamiento donde se comprobó que el equipo quedó en buenas condiciones funcionales.	JOAQUÍN ANDRÉS ALARCÓN																																																																																																					

INTERVENCIONES

Nomenclatura (para indicar en tipo)

CE: Calibración externa **CI:** Calibración interna **VE:** Verificación de equipos **VI:** Verificación intermedia **MP:** Mantenimiento preventivo **MC:** Mantenimiento correctivo **CM:** Confirmación metrológica **IC:** Inter comparación **RD:** Prueba de rigidez dieléctrica
RR: Repetibilidad y reproducibilidad **O:** Otro

FECHA	TIPO	DESCRIPCIÓN DE LA ACTIVIDAD	NOMBRE DEL RESPONSABLE
2019-09-27	CE	Por el mantenimiento correctivo anterior, y además que la calibración realizada fue solo hasta 20 A, se envía de nuevo a calibración.	JAMES SÁNCHEZ NARVAÉZ
2019-09-18	O	El equipo llega de calibración, se realizan pruebas funcionales, dan satisfactorias. Se establece el nuevo intervalo de calibración, el cual queda en	JAMES SÁNCHEZ NARVAÉZ
2019-10-10	CE	Calibración de Equipo para pruebas de tensión de paso y contacto marca IGT modelo TPC 80 A	SIEMENS S.A.
2019-08-06	CE	Calibración de Equipo para pruebas de tensión de paso y contacto marca IGT modelo TPC 80 A; los puntos de pruebas son: 10 A, 20 A, 30 A, 40 A, 50 A, 60 A, 70 A, 80 A.	SIEMENS S.A.
2020-01-19	MP	Inspección visual: pintura desgastada por uso, ruedas en buen estado, borneras en buen estado, interruptor en mal estado (switch partido). Módulo de control presenta una mancha en el display. Módulo de resistencia se verifica con pinza amperimétrica EQ033, el valor medido es 1 kΩ Pruebas: Paso 1: 26 V en módulo, pinza amperimétrica EQ033, valor medido 28 V. Paso 20; 520 V en módulo, valor medido en pinza 528 V. Paso 10: 260 V en módulo, valor medido en pinza 253 V. Inyección de corriente directa: Inyectado con el CPC100 49,3 A Reflejado en el módulo de control del TPC80 A: 49,00 A Inyectada con el CPC100: 10 A Reflejado en el módulo de control del TPC80 A: 9,9 A	Libardo Riascos James Sánchez
2021-01-19		Se cambia interruptor principal el cual se encontró con el accionador partido. Se cambia estructura tapa de interruptor para cubrir el accionador. Verificación de la medición de corriente.	ALEJANDRO BONILLA-HORACIO GARCES
2021-03-19	MP	Limpieza general y verificación de partes a los que se pueden acceder. Se deja el equipo limpio. Verificación de actuación de contactores. Todos los contactores actuación adecuadamente.	ALEJANDRO BERNAL – LIBARDO RIASCOS
2021-03-26	CE	Se envía equipo a calibración al laboratorio certificado con las siguientes indicaciones de prueba: 5 puntos de calibración (10 A, 20A, 30A, 40 A, 50 A) / Puntos adicionales a calibrar: 3 Puntos de calibración (60 A, 70 A, 80 A) RC-19423-04	LABORATORIO QTEST

INTERVENCIONES

Nomenclatura (para indicar en tipo)

CE: Calibración externa **CI:** Calibración interna **VE:** Verificación de equipos **VI:** Verificación intermedia **MP:** Mantenimiento preventivo **MC:** Mantenimiento correctivo **CM:** Confirmación metrológica **IC:** Inter comparación **RD:** Prueba de rigidez dieléctrica
RR: Repetibilidad y reproducibilidad **O:** Otro

FECHA	TIPO	DESCRIPCIÓN DE LA ACTIVIDAD	NOMBRE DEL RESPONSABLE
2022-01-05	MP	Inspección visual: pintura buen estado, ruedas en buen estado, borneras en buen estado, interruptor en buen estado. Módulo de control presenta una mancha en el display. Módulo de resistencia se verifica con pinza amperimétrica EQ033, el valor medido es 1 kΩ Pruebas: Paso 1: 26 V en módulo, pinza amperimétrica EQ033, valor medido 27 V. Paso 20; 520 V en módulo, valor medido en pinza 526 V. Paso 10: 260 V en módulo, valor medido en pinza 256 V. Inyección de corriente directa: Inyectado con el CPC100 48,96 A Reflejado en el módulo de control del TPC80 A: 49,00 A Inyectada con el CPC100: 10 A Reflejado en el módulo de control del TPC80 A: 9,9 A NOTA: Pendiente que este año se envía a calibración/LRM.	Libardo Riascos Alejandro Bernal
2022-07-28	MP	Limpieza general y verificación de partes a los que se pueden acceder. Se deja el equipo limpio. Verificación de actuación de contactores. Se realiza verificación de ajuste cables (no se debió ejercer prueba alguna para apretar) Se realiza prueba sonora de entrada de pasos, evidenciando su buen uso en cada uno, se realiza tres pruebas aleatorias (sin registro) nivel de tensión acorde a la medición del módulo de control.	Libardo Riascos Alejandro Bernal