L3 communications

REPRESENTANTE Y DISTRIBUIDOR AUTORIZADO

ADVANCED PROTECTION INTERNATIONAL

REPORTE DE SERVICIO DE MANTENIMIENTO

CLIENTE: DIAN		
DIRECCIÓN/ CIUDAD / LUGAR	Cúcuta, Norte de Santander Dian la parada	
REPRESENTANTE DEL CLIENTE	Nombre:	
CARGO	Jefe de División de operaciones aduaneras	Teléfono:

INGENIERO DE SERVICIO	Leonardo Osorio
FECHA DEL SERVICIO	16/07/2020
TIPO DE MANTENIMIENTO	DIAGNÓSTICO ( ) PREVENTIVO (X) CORRECTIVO ( ) INSTALACIÓN ( ) RETIRO ( ) TRANSLADO ( )
EQUIPO	SISTEMA RAYOS X (X) ARCO DETECTOR DE METALES ( ) DETECTOR MANUAL ( )
MODELO	PX 231
SERIE	PX 231145
UBICACION	Puente internacional Simón Bolívar

DESCRIPCION DEL MANTENIMIENTO:

No se encontró el cable de potencia eléctrica que esta entre la conexión de entrada al tráiler y la toma de la pared

Se realizo mantenimiento preventivo, verificación de cableado eléctrico y electrónico del sistema, así como la verificación de las conexiones entre las tarjetas

No fue posible realizar la calibración del sistema por falta del cable de potencia eléctrica

No fue posible verificar el estado de la UPS interna ni el de las funciones de los diferentes comandos del sistema

Escaneado con CamScanner

L3 communications

REPRESENTANTE Y DISTRIBUIDOR AUTORIZADO

REPORTE DE SERVICIO DE MANTENIMIENTO

PROTOCOLO DE MANTENIMIENTO

PROCEDIMIENTOS INICIALES: REVISIÓN EXTERNA DEL EQUIPO RAYOS X			
PARTE A REVISAR	Estado ✓Bueno *Malo	N/A	OBSERVACIONES
Pintura	☑		
Paneles	☒		
Tornillería	☒		
Banda transportadora	☑		
Túnel y cortinas	☑		
Indicadores Xray on y System on	☑		
Stickers de seguridad	☑		Total: 0 Retirados o en mal estado: 0
Rodillos	☒		Se detecta oxido en las conexiones del rodillo de entrada al sistema, este rodillo es el
Chasis (Paneles y cubiertas)	☑		
Línea de alimentación	☑		Regulada: ☐ UPS independiente: ☑
Cable de alimentación	☑		
Breakers y fusibles	☑		
UPS central en el sitio	☐	N/A	
UPS para el equipo	☐		No fue posible verificar el estado de la misma
Llave de encendido	☑		
Monitores	☑		
Membrana teclado y botones.	☑		No fue posible verificar el correcto funcionamiento de las funciones, se verificó las conexiones internas del teclado

PROCEDIMIENTOS INICIALES: REVISIÓN EXTERNA DEL EQUIPO ARCO DETECTOR			
PARTE A REVISAR	Estado ✓Bueno *Malo	N/A	OBSERVACIONES
Pintura	☐	N/A	
Paneles detectores	☐	N/A	
Tornillería	☐	N/A	
Estado de los Leds de acceso, paso y espera	☐	N/A	
Stickers de seguridad	☐	N/A	Total: Retirados o en mal estado:
Estado de los soportes	☐	N/A	
Cables de alimentación	☐	N/A	
Fusibles	☐	N/A	
Llave de encendido	☐	N/A	
Membrana del teclado y botones	☐	N/A	

Escaneado con CamScanner

L3 communications

REPRESENTANTE Y DISTRIBUIDOR AUTORIZADO

ADVANCED PROTECTION INTERNATIONAL

REPORTE DE SERVICIO DE MANTENIMIENTO

Control remoto	☐	N/A	

PRUEBAS DE FUNCIONAMIENTO DEL EQUIPO			
PARTE A REVISAR	**Estado ✓Bueno ✗Malo**	**N/A**	**OBSERVACIONES**
Encendido del equipo	☐		No fue posible iniciar el sistema
Imagen de inicialización.	☐		No fue posible verificarlo
Calentamiento del tubo	☐		Tiempo: no fue posible verificar el tiempo
Funciones: metal, orgánico e inorgánico etc.	☐		No fue posible verificar estas funciones
Lectura de Leds de advertencia en tarjetas	☐		Sin verificar el estado de los led, se limpió las tarjetas
Verificación de llave de programación	☐	N/A	
Funcionamiento del panel de programación	☐	N/A	
Verificación de señales de ingreso y espera	☐	N/A	

PROCEDIMIENTOS DE SOFTWARE			
VERIFICACION DEL ESTADO DE LOS COMPONENTES	**Realizado ✓si ✗no**	**N/A**	**OBSERVACIONES**
Test de sensores LXDA (plot de diodos) y tarjetas defectuosas	☐		No fue posible verificarlo
Test SCSI	☐		No fue posible verificarlo
Test CAN Bus	☐		No fue posible verificarlo
Verificación softswitches	☐		No fue posible verificarlo
Configuración del generador: Voltaje Corriente	☐ ☐		No fue posible verificarlo
Verificación del diagnosticscreens	☐		No fue posible verificarlo
Verificación del status (F1 o F2)	☐		No fue posible verificarlo

Escaneado con CamScanner

L3 communications

REPRESENTANTE Y DISTRIBUIDOR AUTORIZADO

APT DIAMOND PROTECTION INTERNATIONAL

REPORTE DE SERVICIO DE MANTENIMIENTO

Verificación del log de errores	☐		No fue posible verificarlo
Test de sensibilidad y volumen de alarmas	☐	N/A	
Verificación del programa de detección	☐	N/A	
Verificación de zonas de detección por porcentajes	☐	N/A	

PROCEDIMIENTO PARA PROBLEMAS DE IMAGEN, PROGRAMACION Y SENSIBILIDAD			
Acción	**Realizado ✓si ×no**	**N/A**	**Observaciones**
Colimador: Ajuste de apertura Ajuste de alineación	 ☐ ☐	N/A	
Generador: Revisión de LED´s Revisión SCSI	 ☐ ☐		No fue posible verificar el correcto uso del generador, se limpió externamente y se verificó que no presentara fugas de aceite.
Tarjetas LXDA Revisión cable análogo Revisión cable Digital	 ☐ ☐		No fue posible verificarla, pero se detectó oxido en una PXDA
Revisión de tarjeta ADC Voltajes en puntos de prueba	☐		Se limpio la tarjeta, pero no fue posible revisar su funcionamiento.
Test de tarjetas pxda	☐		Se detecto oxido en una conexión de una PXDA
Calibración de sensibilidad general	☐	N/A	
Calibración de sensibilidad por zonas	☐	N/A	
Cambio del programa de detección	☐	N/A	
Cambio de baterías internas	☐	N/A	
Cambio de fusibles	☐	N/A	
Cambio de tarjeta detectora	☐	N/A	
Cambio de tarjeta controladora	☐	N/A	
Cambio de fuente de alimentación	☐	N/A	

MEDICIONES Y VERIFICACIONES				
PARTES A REVISAR	**Realizado ✓si ×no**	**N/A**	**OBSERVACIONES**	
Voltaje de Alimentación	☐			
			$V_{AC\ IN}$:	Ajuste potenciómetros ☐

Escaneado con CamScanner

L3 communications

REPRESENTANTE Y DISTRIBUIDOR AUTORIZADO

ADVANCED PROTECTION INTERNATIONAL

REPORTE DE SERVICIO DE MANTENIMIENTO

Fuente alimentación DC	☐		V_{DC1} : V_{DC2} : V_{DC3} :	$V_{DC1\ nuevo}$: $V_{DC2\ nuevo}$: $V_{DC3\ nuevo}$:	
Voltajes en tarjeta PCP	☐	N/A	$V_{DC1\ in}$: $V_{DC1\ to\ HIP}$: $V_{DC1\ to\ DTP}$:	$V_{DC2\ in}$: $V_{DC2\ to\ HIP}$: $V_{DC2\ to\ DTP}$:	$V_{DC3\ in}$: $V_{DC3\ to\ HIP}$: $V_{DC3\ to\ DTP}$:
Voltajes en tarjeta HIP	☐	N/A	$V_{DC1\ in}$:	$V_{DC2\ in}$:	$V_{DC3\ in}$:
Voltajes en tarjeta DTP	☐	N/A	$V_{DC1\ in}$:	$V_{DC2\ in}$:	$V_{DC3\ in}$:
Voltajes en tarjeta GDB	☐				
Relevadores	☐	N/A	Motriz ☐Encendido☐Dirección ☐		
CAN bus y Cable SCSI	☐	N/A			
Voltaje de baterias internas arco detector	☐	N/A			

PROCEDIMIENTOS DE LIMPIEZA			
LIMPIEZA GENERAL DE LOS COMPONENTES	Realizado ✓si ✗no	N/A	OBSERVACIONES
Túnel	☑		
Soportes de los rodillos	☑		
Panel superior	☑		
Panel inferior	☑		
Fotoceldas	☑		
Tarjetas electrónicas	☑		
Monitores.	☑		
Colimador	☑		
Paneles detectores	☑		
Tarjetas controladoras y detectoras	☑		
Fuente de alimentación	☑		
Baterías internas	☑		
Control remoto	☑		
Sensores	☑		

Escaneado con CamScanner

L3 communications

REPRESENTANTE Y DISTRIBUIDOR AUTORIZADO

API ADVANCED PROTECTION INTERNATIONAL

REPORTE DE SERVICIO DE MANTENIMIENTO

OBSERVACIONES Y RECOMENDACIONES:

No fue posible alimentar eléctricamente el sistema por tal motivo sus funciones de detección no se pudieron verificar.
Se requiere que se mantenga ese cable en el sitio para verificar el estado del sistema la próxima vez que se venga a
Hacer el mantenimiento.
Por el oxido en la tarjeta PXDA y por la posibilidad que esta genere corto con otras tarjetas iguales, es mejor cambiarla.
El óxido en la entrada del rodillo motriz y el deterioro de la conexión eléctrica se debe cambiar el rodillo para evitar
Una descompensación eléctrica interna.

¿REQUISICIÓN DE REPUESTOS?	**SI (X)**	**NO ( )**
PARTES SOLICITADAS:		
1 TARJETA PXDA – RODILLO MOTRIZ DE ENTRADA		

ESTADO DE ENTREGA: no es posible determinar el estado de la entrega del sistema		
EN FUNCIONAMIENTO: (☐)	FUERA DE SERVICIO: ( )	EN SERVICIO CON ERRORES: ( )

GARANTÍA

La garantía no incluye: mal uso, abuso, manipulación por terceros no autorizados por API, por des configuración de hardware o software por parte de los operadores, por encontrar los stickers de seguridad de los equipos alterados, por traslados no autorizados y no efectuados por API, por problemas eléctricos (cortes de energía, picos de voltaje, caídas de voltaje, sobretensión, falta de sistemas de soporte de alimentación (UPS) y puntos de alimentación dedicados y regulados) en los lugares de instalación de las maquinas, por derramamiento de líquidos o elementos que afecten el funcionamiento del equipo, por no estar protegido adecuadamente de los efectos climáticos y por el desgaste propio de la máquina.

Cliente: Nombre: Jhon Fairo Araque
Cargo: Vigilante
Firma:

Ingeniero de soporte: Leonardo Osorio
Firma:
Fecha: 16/07/2020

Escaneado con CamScanner