



Informe técnico de servicio

INFORMACION DEL SERVICIO

CLIENTE	SALFA	MARCA	TOYOTA
CONTACTO	SERGIO ROJAS	SERIE/Nº	TWSP-24
EQUIPO	CAMIONETA	INTERNO/PATENTE	
COTIZACION	13032	MODELO	HILUX
OT DE TERRENO	6024		
FECHA	26-11-2025	TIEMPO DE TRABAJO	1 HORA
TECNICO A CARGO	DANIEL MELGAR	LUGAR DE TRABAJO	TALLER INTERCLIMA
ELABORADO POR	KATHERINE HILL		

IMAGEN DEL EQUIPO



Requerimiento del cliente

Cliente solicita:

- Hermeticidad

Detalles del trabajo realizado

Prueba de hermeticidad en cabina: sin hallazgos



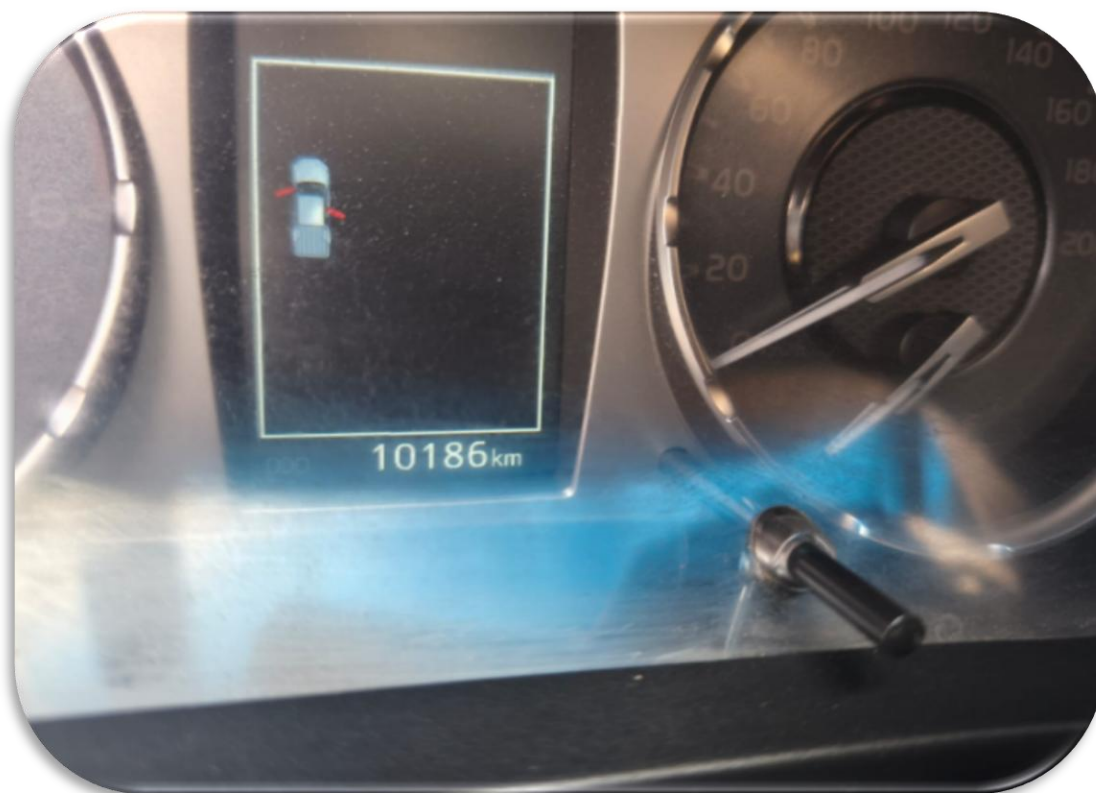
REGISTRO FOTOGRÁFICO: HERMETICIDAD



REGISTRO FOTOGRÁFICO: HERMETICIDAD



REGISTRO FOTOGRÁFICO: EQUIPO



Cierre de la orden



TECNICO CARGO	DANIEL MELGAR
FECHA CIERRE:	26-11-2025

Observaciones y comentarios finales

Se llevó a cabo una prueba de hermeticidad en el equipo, durante la cual no se detectaron fugas. Como resultado, se confirma que el equipo se encuentra en condiciones operativas y listo para su uso.



Recomendaciones

Se debe utilizar A/AC con aire recirculante en interior cabina para evitar el ingreso de polución.



Es importante realizar una revisión periódica de los filtros de aire de la cabina para garantizar que el evaporador, que se encuentra en su interior, no se obstruya. De esta forma, se mantienen los ductos de aire limpios y se asegura que la cabina permanezca libre de polución.

Si no se lleva a cabo este mantenimiento de manera oportuna, se pueden generar daños en los componentes del sistema, lo que resultará en tiempo de inactividad del equipo por las reparaciones necesarias, además de los costos asociados al reemplazo de los componentes dañados.

Se recomienda realizar el mantenimiento preventivo cada 250 a 500 horas de operación, lo cual incluye la revisión del filtro de polvo, la verificación de la temperatura interior de la cabina y la evaluación de la operatividad del sistema de aire acondicionado (A/C).

Es importante seguir con estos mantenimientos periódicos para asegurar el rendimiento óptimo del sistema y prevenir posibles fallas.

Para las mantenciones programadas, que se realizan cada 1000 horas o más, se deben llevar a cabo las siguientes revisiones:

- Revisión de las presiones de trabajo del sistema A/C para asegurarse de que operen dentro de los parámetros normales.
- Revisión del estado del condensador exterior, verificando que no haya obstrucciones ni daños que puedan afectar el rendimiento.
- Inspección del flujo de aire en los difusores, garantizando que el aire se distribuya adecuadamente en la cabina.
- Revisión del estado del motor blower interior de la cabina, asegurando que esté funcionando correctamente y sin desgastes que puedan comprometer el flujo de aire.
- Inspección del serpentín evaporador, verificando que no haya signos de suciedad o daños.

Si durante estas revisiones se detecta alta polución y/o obstrucción en cualquiera de estos componentes, se debe realizar un mantenimiento completo del módulo HVAC para restaurar su eficiencia y evitar daños a largo plazo.



HOJA DE TERRENO

ORDEN DE TRABAJO ANTOFAGASTA

N° 06024

OT ASIGNADA A:

N° COTI.

N° FACT.



Antofagasta - Calama - Copiapó
Tel. +569 97466011 Tel. +569 32117771
antofagasta@interclimaspa.cl planificación@interclimaspa.cl

DATOS DEL SERVICIO		IDENTIFICACIÓN DEL EQUIPO	
CLIENTE	<i>Salga</i>	MARCA	<i>Topcon</i>
CONTACTO		MODELO	<i>L619</i>
FECHA	<i>26-11-25</i>	SERIE / PATENTE	<i>TWSP24</i>
LUGAR DE TRABAJO	<i>interclima</i> / Km Traslado:	ODOMETRO	<i>10186</i>

SERVICIOS	X	COMPONENTES	CAMBIO	REPARACIÓN	MANTENCIÓN	SUMINISTRA
PRUEBA DE RENDIMIENTO		MÓDULO HVAC				
MANTENCIÓN PREVENTIVA (P,V,C)		COMPRESOR				
MANTENCIÓN HVAC		CONDENSADOR				
PRUEBA DE PRESIÓN CON NITRÓGENO		EVAPORADOR				
LIMPIEZA INTERNA CON R141B		FILTRO SECADOR				
PRUEBA DE HERMETICIDAD EN CABINA	X	VÁLVULA DE EXPANSIÓN				
SELLADO DE CABINA		TERMOSTATO / Sonda				
ASEO FULL CABINA		SENSOR DE PRESIÓN				
REPARACIÓN ELÉCTRICA MENOR		BLOWER				
CIRCUITO ELÉCTRICO COMPLETO		RADIADOR CALEFACCIÓN				
		ELECTROVENTILADOR				
		FILTRO POLEN				
		CORREA COMPRESOR				
		POLEA TENSORA				
		LLAVE CALEFACCIÓN				
		SWITCH A/C				
		RESISTENCIA				

FABRICACIÓN DE FLEXIBLES			
	CANTIDAD	LONGITUD	SOLDADURA
MANGUERA A/C 5/16			
MANGUERA A/C 13/32			
MANGUERA A/C 1/2			
MANGUERA A/C 5/8			
MANGUERA CALEFACCIÓN			

OBSERVACIONES Y DATOS ADICIONALES		PARAMETROS FINALES DE ENTREGA	
<i>+ Prueba de Hermeticidad cabina Realizada</i> <i>No se detecta ningún tipo de fuga Hacia el exterior</i>		PRESIÓN DE SUCCIÓN	PSI
		PRESIÓN DE DESCARGA	PSI
		TEMPERATURA	°C
		FLUJO DE AIRE	M/S

TRABAJO REALIZADO POR:	
NOMBRE:	<i>Daniel Melgar</i>
FIRMA:	<i>Dmf</i>

TRABAJO RECEPCIONADO POR:	
NOMBRE:	<i>Monte Paz...</i>
FIRMA:	<i>[Firma]</i>

