

Planeación de Mantenimiento Preventivo y Predictivo

EH4000

Componente	Descripción Componente	Causa	Descripción de la tarea	Notas Adicionales	Tipo de Tarea	Calendario / Horómetro	ID Tarea	Duración de la Tarea (hrs)	Interval / Frecuencia (hrs)	Talento Humano
ALTE	Alternador Principal	SPP.ALTE.A LTE.FF.BOB CA.M1.AISLA	Cambiar alternador principal		Planned	False	COPE.20000.P M	6	20000	ELE x 2
		SPP.ALTE.A LTE.FF.BOB ES.M1.ATER R	Retire las rejillas inferiores del alternador para retirar material presente dentro del alternador, inspeccione internamente.		Planned	False	IPPE.500.PM	2	500	ELE x 2
		SPP.ALTE.A LTE.FF.CAB CA.M2.FALS C	Inspeccionar que el arnés este asegurado y que no tenga signos de decoloración		Inspection	False	IPPE.250.IN	0,3	250	ELE
		SPP.ALTE.A LTE.FF.CTE R.M1.HUME D	Inspeccion AV Alternador Principal		Inspection	False	ISPD.1000.IN	1	1000	ELE x 2
		SPP.ALTE.A LTE.FF.EALT E.M1.DESGA	Inspeccione las escobillas del alternador principal y auxiliar y maldas		Inspection	False	IPPE.500.IN	1	500	ELE x 2
		SPP.ALTE.A LTE.FF.EALT E.M2.SUCIO	Revise y limpie Escobilla, Porta escobilla y superficie circular (PTO) de la contramedida instalada en Eje Alternador, cambiar escobilla si no cumple con las medidas. 26.6 mm Mínimo, limpiar y lijar eje.		Inspection	False	IPPE.1000.IN	1	1000	ELE x 3, ELE x 3
			Inspeccione las escobillas del alternador principal que el arnés este asegurado y que no tengan signos de decoloración		Inspection	False	IPPE.500.IN	1	500	ELE x 2
		SPP.ALTE.A LTE.FF.PES C.M1.ATASC	Revisar y limpiar porta escobillas		Planned	False	IPPE.250.IN	0,5	250	ELE x 2

Compiled by:
Approved by:



Planeación de Mantenimiento Preventivo y Predictivo

EH4000

Componente	Descripción Componente	Causa	Descripción de la tarea	Notas Adicionales	Tipo de Tarea	Calendario / Horómetro	ID Tarea	Duración de la Tarea (hrs)	Interval / Frecuencia (hrs)	Talento Humano
ALTE	Alternador Principal	SPP.ALTE.ALTE.FF.ROD AL.M1.NOGR	Engrase los rodamientos del alternador con grasa Polyrex EM		Planned	False	IPPE.3000.PM	0,4	3000	MEC x 2
ARC	SISTEMA DE ARRANQUE Y CARGA	SEL.ARC.AL TN.FF.ALTE R.M1.DANAD	Cambiar alternador de carga		Planned	False	RMPE.24000.PM	2	24000	ELE x 2
		SEL.ARC.AL TN.FF.CABP A.M1.DETER	Verifique que los conectores de los arneses no estén sueltos o no tengan el seguro		Inspection	False	IPPE.250.IN	0,1	250	ELE
		SEL.ARC.AL TN.FF.CORA L.M2.DESGA	Inspeccione la correa del alternador en busca de grietas y desgaste		Inspection	False	IPPE.250.IN	0,1	250	ELE
		SEL.ARC.ARA.FF.MOAR .M3.AVERI	Cambiar motor de arranque		Planned	False	RMPE.12500.PM	3	12500	ELE x 2
BHID	Bomba hidráulica	SHI.BHID.BH ID.FF.BHIDP 1.M2.DESGA	Cambio de bomba hidráulica		Planned	False	RMPE.6000.PM	7	6000	MEC x 2, MEC x 2
			Prueba funcional de subida de tolva		Inspection	False	IPPE.250.IN	0,5	250	MEC x 2
		SHI.BHID.BH ID.FF.BHIDP 1.M3.RAYAD	"Realizar flushing al sistema con lamaquina, verifique que los filtros de lamaquina estén limpios. (Flushing 1 hora encendido, 2 horas apagado)"		Planned	False	IPPE.500.PM	3	500	MEC x 2
		SHI.BHID.BH ID.FF.BHIDP 2.M1.PARTI	Cambio de bomba hidráulica		Planned	False	RMPE.6000.PM	7	6000	MEC x 2, MEC x 2
			Prueba funcional presión para sistema de dirección y de frenos		Inspection	False	IPPE.250.IN	0,5	250	MEC x 2

Compiled by:
Approved by:

Planeación de Mantenimiento Preventivo y Predictivo

EH4000

Componente	Descripción Componente	Causa	Descripción de la tarea	Notas Adicionales	Tipo de Tarea	Calendario / Horómetro	ID Tarea	Duración de la Tarea (hrs)	Interval / Frecuencia (hrs)	Talento Humano
BHID	Bomba hidráulica	SHI.BHID.EB HID.FF.CBHI D.M1.DANAD	Engrase manualmente el eje cardan de la bomba		Planned	False	IPPE.500.PM	0,2	500	MEC
CAAA	Sistema de aire acondicionado	SAC.CAAA.C OAA.FF.CCO MP.M1.DES GA	Comprobar estado de la correa del compresor		Inspection	False	IPPE.250.IN	0,1	250	
		SAC.CAAA.C OAA.FF.COM AA.M1.DESG A	Cambiar compresor aire acondicionado		Planned	False	RMPE.11000.P M	3	11000	
		SAC.CAAA.C OAA.FF.COM AA.M5.FUGA	Comprobar soportes del compresor de aire acondicionado		Inspection	False	IPPE.500.IN	0,1	500	
		SAC.CAAA.C ONA.FF.CON AA.M5.OBST R	Limpiar con agua el radiador del aire acondicionado a una presión menor de 28 Psi		Planned	False	IPPE.500.PM	0,2	500	
		SAC.CAAA.FI AC.FF.FILAC .M1.SATUR	Limpiar los filtros de aire acondicionados de la cabina		Planned	False	IPPE.250.PM	0,2	250	
		SAC.CAAA.FI AC.FF.FILAC .M2.DETER	Cambiar filtro de aire acondicionado ubicado en el interior de la cabina		Planned	False	IPPE.500.PM	0,15	500	
		SAC.CAAA.F REC.FF.FILA R.M2.SATUR	Limpiar el filtro de recirculación de aire acondicionado		Planned	False	IPPE.250.PM	0,2	250	

Compiled by:
Approved by:

Planeación de Mantenimiento Preventivo y Predictivo

EH4000

Componente	Descripción Componente	Causa	Descripción de la tarea	Notas Adicionales	Tipo de Tarea	Calendario / Horómetro	ID Tarea	Duración de la Tarea (hrs)	Interval / Frecuencia (hrs)	Talento Humano
CAAA	Sistema de aire acondicionado	SAC.CAAA.R EFR.FF.REF AA.M1.DEGR A	Revisar mirilla de nivel de refrigerante de aire acondicionado en el filtro secador que se encuentra detrás del ventilador de radiador de motor		Inspection	False	IPPE.250.IN	0,1	250	
CABI	CABINA OPERADOR	SAC.CABI.E CAB.FF.CAB. M1.CORRO	Cambio de cabina		Planned	False	COPE.66000.P M	16	66000	
		SAC.CABI.E CAB.FF.CAB. M4.SUCIO	Lavado y limpieza de cabina		Planned	False	IPPE.250.PM	0,5	250	TECLAV
		SAC.CABI.P ANOR.FF.EP ANOR.M1.C RIST	Inspeccionar hermeticidad cabina		Inspection	False	IPPE.250.IN	0,1	250	
		SAC.CABI.PL UM.FF.BPLU M.M3.CORT O	Limpie el depósito del limpiavidrios y la línea de succión del motor del limpiavidrios. Asegúrese que el depósito del limpia vidrios quede lleno		Inspection	False	IPPE.500.IN	0,1	500	
		SAC.CABI.PL UM.FF.BRPL UM.M1.DAN AD	Pruebe el funcionamiento del limpiaparabrisas		Inspection	False	IPPE.250.IN	0,1	250	
		SAC.CABI.PL UM.FF.MPLU M.M1.QUEM A	Pruebe el funcionamiento del limpiaparabrisas		Inspection	False	IPPE.250.IN	0,1	250	
		SAC.CABI.P UCA1.FF.EP UCA 1.M1.DANAD	Pruebe el funcionamiento de la ventana de la puerta de LH		Inspection	False	IPPE.250.IN	0,1	250	

Compiled by:
Approved by:

Planeación de Mantenimiento Preventivo y Predictivo

EH4000

Componente	Descripción Componente	Causa	Descripción de la tarea	Notas Adicionales	Tipo de Tarea	Calendario / Horómetro	ID Tarea	Duración de la Tarea (hrs)	Interval / Frecuencia (hrs)	Talento Humano
CABI	CABINA OPERADOR	SAC.CABI.PUCA1.FF.PUCA1.M1.CORRO	Asegúrese de que la puerta se cierra LH y este ajustada		Inspection	False	IPPE.250.IN	0,1	250	
		SAC.CABI.PUCA1.FF.SP UCA1.M1.DESGA	Asegúrese de que la puerta se cierra LH y este ajustada		Inspection	False	IPPE.250.IN	0,1	250	
		SAC.CABI.PUCA2.FF.EPUCA2.M1.DESGA	Pruebe el funcionamiento de la ventana de la puerta de RH		Inspection	False	IPPE.250.IN	0,1	250	
		SAC.CABI.PUCA2.FF.SP UCA2.M1.DESGA	Asegúrese de que la puerta se cierra LH y este ajustada		Inspection	False	IPPE.250.IN	0,1	250	
		SAC.CABI.SIACO.FF.SIACO.M1.DESGA	Revise el estado de la silla del entrenador		Inspection	False	IPPE.250.IN	0,1	250	
		SAC.CABI.SIOP.FF.CINSE.M1.DETER	Cambiar cinturón de seguridad		Planned	False	RMPE.28000.PM	2	28000	
		SAC.CABI.SIOP.FF.CINSE.M2.ATASC	Verifique el estado y funcionamiento del cinturón de seguridad de la silla del operador		Inspection	False	IPPE.250.IN	0,1	250	
		SAC.CABI.SIOP.FF.COSIO.M1.DESAJ	Revise que la silla del operador se deslice correctamente sobre los deslizadores		Inspection	False	IPPE.250.IN	0,1	250	

Compiled by:
Approved by:

Planeación de Mantenimiento Preventivo y Predictivo

EH4000

Componente	Descripción Componente	Causa	Descripción de la tarea	Notas Adicionales	Tipo de Tarea	Calendario / Horómetro	ID Tarea	Duración de la Tarea (hrs)	Interval / Frecuencia (hrs)	Talento Humano
CABI	CABINA OPERADOR	SAC.CABI.SI OP.FF.SIOP .M1.DETER	Cambiar silla de operador		Planned	False	RMPE.38000.P M	3	38000	
		SAC.CABI.SI OP.FF.SIOP .M3.DEFOR	Revise el espaldar de la silla del operador		Inspection	False	IPPE.250.IN	0,1	250	
		SAC.CABI.SI OP.FF.TRISI. M1.DANAD	Revise el espaldar de la silla del operador		Inspection	False	IPPE.250.IN	0,1	250	
		SAC.CABI.VI DRT.FF.EVID RT.M1.CRIS T	Inspeccionar hermeticidad cabina		Inspection	False	IPPE.250.IN	0,1	250	
CBPR	CONJUNTO BLOWER PROPULSIÓN	SPP.CBPR.B ALT.FF.MBA LT.M1.DEFE C	Cambio de main blower Alternador		Planned	False	RMPE.38000.P M	4	38000	MEC x 2, ELE
		SPP.CBPR.B ALT.FF.TBAL T.M1.SUOLT	Verifique que los conectores de los arneses no estén sueltos o no tengan el seguro.		Inspection	False	IPPE.250.IN	0,3	250	ELE x 2
		SPP.CBPR.B MELE.FF.MB MELE.M1.DE FEC	Cambio de main blower Motores tracción		Planned	False	RMPE.38000.P M	4	38000	MEC x 2, ELE
		SPP.CBPR.B MELE.FF.TB MELE.M1.SU ELT	Verifique que los conectores de los arneses no estén sueltos o no tengan el seguro.		Inspection	False	IPPE.250.IN	0,3	250	ELE x 2

Compiled by:
Approved by:

Planeación de Mantenimiento Preventivo y Predictivo

EH4000

Componente	Descripción Componente	Causa	Descripción de la tarea	Notas Adicionales	Tipo de Tarea	Calendario / Horómetro	ID Tarea	Duración de la Tarea (hrs)	Interval / Frecuencia (hrs)	Talento Humano
CDIR	Dirección	SDIR.CDIR.B DIR.FF.BDIR.M1.DOB LA	Inspeccione la barra de dirección		Inspection	False	IPPE.250.IN	0,2	250	MEC x 2
		SDIR.CDIR.B DIR.FF.TDIR.D.M1.DANAD	Inspeccione por grietas los terminales de dirección		Inspection	False	IPPE.500.IN	0,2	500	MEC x 2
		SDIR.CDIR.C OLD.FF.COL DIR.M1.DESGA	Cambio de componentes dirección		Planned	False	RMPE.6000.PM	3	6000	MEC x 2
		SDIR.CDIR.C OLD.FF.COL DIR.M2.DESGA	Engrase manualmente la columna de dirección		Planned	False	IPPE.500.PM	0,2	500	MEC x 2
		SDIR.CDIR.V DIR.FF.VDIR.M1.DESGA	Verifique la holgura en el volante de dirección		Inspection	False	IPPE.500.IN	0,2	500	MEC x 2
CFSER	COMPONENTES FRENO SERVICIO	SFR.CFSER.ACUF.FF.AC MFD.M1.FUGA	Revise la presión de carga del acumulador de freno frontal.		Inspection	False	IPPE.500.IN	0,2	500	MEC x 2
		SFR.CFSER.ACUF.FF.AC MFD.M3.DANAD	Cambiar acumulador de freno delantero		Planned	False	RMPE.24000.PM	4	24000	MEC x 2
		SFR.CFSER.ACUF.FF.AC MFT.M1.FUGA	Revise la presión de carga del acumulador de freno trasero.		Inspection	False	IPPE.500.IN	0,2	500	MEC x 2

Compiled by:
Approved by:

Planeación de Mantenimiento Preventivo y Predictivo

EH4000

Componente	Descripción Componente	Causa	Descripción de la tarea	Notas Adicionales	Tipo de Tarea	Calendario / Horómetro	ID Tarea	Duración de la Tarea (hrs)	Interval / Frecuencia (hrs)	Talento Humano
CFSER	COMPONENTES FRENO SERVICIO	SFR.CFSER.ACUF.FF.AC MFT.M3.DANAD	Cambiar acumulador de freno trasero		Planned	False	RMPE.24000.PM	4	24000	MEC x 2
		SFR.CFSER.MHIDF.FF.M FRDD.M1.FUGA	Verifique que las líneas hidráulicas no estén rozando unas contra otras o contra algún objeto		Inspection	False	IPPE.500.IN	0,1	500	MEC
		SFR.CFSER.MHIDF.FF.M FRDI.M1.FUGA	Verifique que las líneas hidráulicas no estén rozando unas contra otras o contra algún objeto		Inspection	False	IPPE.500.IN	0,1	500	MEC
		SFR.CFSER.MHIDF.FF.M FRT.M1.FUGA	Verifique que las líneas hidráulicas no estén rozando unas contra otras o contra algún objeto		Inspection	False	IPPE.500.IN	0,1	500	MEC
		SFR.CFSER.VFREPP.FF.V ALFR.M2.DANAD	Cambio de válvula de freno		Planned	False	RMPE.24000.PM	4	24000	MEC x 2
CHASI	CHASIS	SES.CHASI.CHAS.FF.CH ASI.M1.AGRIE	Reparar grietas chasis		Planned	False	RECO.20000.PM	16	20000	SOLDSOPORTE x 2, SOLDSOPORTE x 2
			Inspección con ultrasonido		Inspection	False	ISPED.500.IN	0,7	500	
		SES.CHASI.CHAS.FF.CH ASI.M2.AGRIE	Inspección estructural		Inspection	False	ISPED.500.IN	0,7	500	

Compiled by:
Approved by:

Planeación de Mantenimiento Preventivo y Predictivo

EH4000

Componente	Descripción Componente	Causa	Descripción de la tarea	Notas Adicionales	Tipo de Tarea	Calendario / Horómetro	ID Tarea	Duración de la Tarea (hrs)	Interval / Frecuencia (hrs)	Talento Humano
CHASI	CHASIS	SES.CHASI. CHAS.FF.RC SU01.M1.DE SGA	Cambiar rotula superior suspensión frontal		Planned	False	RMPE.20000.P M	2	20000	MEC x 2
		SES.CHASI. CHAS.FF.RC SU02.M1.DE SGA	Cambiar rotula superior suspensión frontal		Planned	False	RMPE.20000.P M	2	20000	MEC x 2
		SES.CHASI. CHAS.FF.RC SU03.M1.DE SGA	Cambiar rotula superior suspensión trasera		Planned	False	RMPE.14000.P M	2	20000	MEC x 2
		SES.CHASI. CHAS.FF.RC SU04.M1.DE SGA	Cambiar rotula superior suspensión trasera		Planned	False	RMPE.14000.P M	2	20000	MEC x 2
		SES.CHASI. CHAS2.FF.S OBCHA.M1.A GRIE	Inspección con ultrasonido		Inspection	False	ISPED.500.IN	0,7	500	
		SES.CHASI. CHAS2.FF.S OBCHA.M2.A GRIE	Inspección estructural		Inspection	False	ISPED.500.IN	0,7	500	
		SES.CHASI. CHUM.FF.TC HUMD.M1.S UULT	Inspeccione que los tornillos de la chumacera no estén sueltos y que estén debidamente marcados		Inspection	False	IPPE.250.IN	0,2	250	MEC x 2

Compiled by:
Approved by:



Planeación de Mantenimiento Preventivo y Predictivo

EH4000

Componente	Descripción Componente	Causa	Descripción de la tarea	Notas Adicionales	Tipo de Tarea	Calendario / Horómetro	ID Tarea	Duración de la Tarea (hrs)	Interval / Frecuencia (hrs)	Talento Humano
CHASI	CHASIS	SES.CHASI. CHUM.FF.TC HUMI.M1.SU ELT	Inspeccione que los tornillos de la chumacera no estén sueltos y que estén debidamente marcados		Inspection	False	IPPE.250.IN	0,2	250	MEC x 2
CLEV	CILINDRO DE LEVANTE	SLEV.CLEV. CLEVD.FF.C LEVD.M1.DE SGA	Cambiar cilindro de levante derecho		Planned	False	COPE.12000.P M	4	12000	MEC x 2, MEC x 2
			Inspeccione los cilindros de levante (Rotulas, Spacers) y sus conexiones a la válvula de levante		Inspection	False	IPPE.250.IN	0,2	250	MEC
		SLEV.CLEV. CLEVD.FF.S CLEVD.M1.C RIST	Inspeccionar Cilindro de Levante RH (mangueras, fugas, pines)		Inspection	False	IPPE.250.IN	0,3	250	MEC
		SLEV.CLEV. CLEVI.FF.CL EVI.M1.DES GA	Cambiar cilindro de levante izquierdo		Planned	False	COPE.12000.P M	4	12000	MEC x 2, MEC x 2
			Inspeccione los cilindros de levante (Rotulas, Spacers) y sus conexiones a la válvula de levante		Inspection	False	IPPE.250.IN	0,2	250	MEC
		SLEV.CLEV. CLEVI.FF.SC LEVI.M1.CRI ST	Inspeccionar Cilindro de Levante RH (mangueras, fugas, pines)		Inspection	False	IPPE.250.IN	0,3	250	MEC
COLEV	CONTROL DE LEVANTE	SLEV.COLEV .CVLEV.FF.V ALEV.M2.DA NAD	Cambiar válvula principal de levante		Planned	False	RMPE.24000.P M	4	24000	MEC x 2

Compiled by:
Approved by:

Planeación de Mantenimiento Preventivo y Predictivo

EH4000

Componente	Descripción Componente	Causa	Descripción de la tarea	Notas Adicionales	Tipo de Tarea	Calendario / Horómetro	ID Tarea	Duración de la Tarea (hrs)	Interval / Frecuencia (hrs)	Talento Humano
COLEV	CONTROL DE LEVANTE	SLEV.COLEV.CVLEV.FF.VALEV.M3.CRI ST	Comprobar estado de mangueras hidráulicas		Inspection	False	IPPE.250.IN	0,4	250	MEC
		SLEV.COLEV.CVLEV1.FF.VACL.M1.OB STR	Realizar flushing al sistema		Planned	False	IPPE.500.PM	3	500	MEC x 2
		SLEV.COLEV.CVLEV1.FF.VACL.M3.DE SGA	Cambiar válvula control piloto		Planned	False	RMPE.24000.P M	4	24000	MEC x 2
		SLEV.COLEV.CVLEV1.FF.VACL.M4.FU GA	Cambiar sellos válvula control piloto		Planned	False	RMPE.15000.P M	4	15000	MEC x 2
		SLEV.COLEV.CVLEV3.FF.VASCL.M1.D ANAD	Cambio de válvula solenoide levante		Planned	False	RMPE.6000.P M	2	6000	MEC x 2
COMLEV	COMPONENTES LEVANTE	SLEV.COMLEV.FSLEV.FF.FSLEV.M1.OB STR	Cambio de filtro succión		Planned	False	IPPE.2000.PM	0,5	2000	MEC
		SLEV.COMLEV.LHIDL.FF.MLCILD.M1.RO TO0	Inspeccionar las mangueras del sistema del hidráulico que no haya fugas o daños		Inspection	False	IPPE.250.IN	0,2	250	MEC

Compiled by:
Approved by:



Planeación de Mantenimiento Preventivo y Predictivo

EH4000

Componente	Descripción Componente	Causa	Descripción de la tarea	Notas Adicionales	Tipo de Tarea	Calendario / Horómetro	ID Tarea	Duración de la Tarea (hrs)	Interval / Frecuencia (hrs)	Talento Humano
COMLEV	COMPONENTES LEVANTE	SLEV.COMLEV.LHIDL.FF.MLCILD.M2.CRIST	Cambio de mangueras sistema hidráulico sistema de levante		Planned	False	RMPE.12000.PM	3	12000	MEC x 3
CONTT	Control de tracción	SPP.CONTT.PEDA.FF.PEDA.M1.DANAD	Cambiar pedal de aceleración		Planned	False	RMPE.28000.PM	1	28000	ELE x 2
		SPP.CONTT.PEDF.FF.PEDF.M1.DANAD	Cambiar pedal de retardo		Planned	False	RMPE.28000.PM	1	28000	ELE x 2
CREL	CAJA DE RELAY	SEL.CREL.CREL.FF.CAJR.M2.SUCIO	Limpiar / aspirar polvo dentro de la caja de relé con aire seco y a baja presión		Planned	False	IPPE.250.PM	0,3	250	ELE
CTRA	CABLES DE TRACCIÓN	SEL.CTRA.CTRA.FF.CTRA06.M3.DESGA	Revise el estado y el enrutamiento de los cables de potencia de conexión de las grillas al gabinete		Inspection	False	IPPE.250.IN	0,2	250	ELE x 2
		SEL.CTRA.CTRA.FF.CTRA06.M5.SUELT	Revise el estado de la conexión de los cables de potencia de las grillas en el barraje del gabinete de control		Inspection	False	IPPE.250.IN	0,2	250	ELE x 2
EE52	Sistema de combustible	SPO.EE52.COMBU.FF.COMBU.M1.SUMIN	Revise el nivel de combustible y registre el valor		Inspection	False	IPPE.250.IN	0,05	250	MOT
		SPO.EE52.FICO.FF.FILCO.M1.SATUR	Cambio de filtro combustible segunda etapa		Planned	False	IPPE.500.PM	0,3	500	MOT

Compiled by:
Approved by:

Planeación de Mantenimiento Preventivo y Predictivo

EH4000

Componente	Descripción Componente	Causa	Descripción de la tarea	Notas Adicionales	Tipo de Tarea	Calendario / Horómetro	ID Tarea	Duración de la Tarea (hrs)	Interval / Frecuencia (hrs)	Talento Humano
EE52	Sistema de combustible	SPO.EE52.FI TR.FF.FILA1. M1.SATUR	Drenar una pequeña cantidad de combustible por el fondo del tanque, para asegurar que no haya agua en el mismo		Planned	False	IPPE.250.PM	0,2	250	MOT, MOT
			Cambio de filtro separador de agua		Planned	False	IPPE.500.PM	0,5	500	MOT
		SPO.EE52.M ACO.FF.MAN TU.M1.FUGA	Comprobar que el sistema de combustible no presente fugas.		Inspection	False	IPPE.500.IN	0,3	500	MEC x 2
		SPO.EE52.M ACO.FF.MAN TU.M2.CRIS T	Cambio de mangueras de combustible		Planned	False	RMPE.12000.P M	2	12000	MOT x 2, MOT x 2
			Comprobar que las mangueras del sistema de combustible estén en buen estado y tengan sus soportes		Inspection	False	IPPE.500.IN	0,5	500	MEC x 3
		SPO.EE52.T ACO.FF.MIRI L.M1.OPACO	Cambio de accesorios medición nivel de combustible		Planned	False	RMPE.20000.P M	1	20000	MOT
		SPO.EE52.T ACO.FF.TAN CO.M2.COR R0	Cambio tanque de combustible		Planned	False	RMPE.35000.P M	4	35000	MOT x 2
		SPO.EE52.T ACO.FF.TAP AM.M2.HUM ED	Cambiar sello de la tapa del tanque de combustible.		Planned	False	IPPE.2000.PM	0,1	2000	MEC
		SPO.EE52.TI NY.FF.COMR A.M3.FUGA	Comprobar que el sistema de combustible no presente fugas		Inspection	False	IPPE.500.IN	0,1	500	MOT

Compiled by:
Approved by:

Planeación de Mantenimiento Preventivo y Predictivo

EH4000

Componente	Descripción Componente	Causa	Descripción de la tarea	Notas Adicionales	Tipo de Tarea	Calendario / Horómetro	ID Tarea	Duración de la Tarea (hrs)	Interval / Frecuencia (hrs)	Talento Humano
EE52	Sistema de combustible	SPO.EE52.TI NY.FF.COMR A.M5.DETER	Cambio de mangueras críticas de combustible		Planned	False	RMPE.12000.P M	4	12000	MOT x 2, MOT x 2
			Comprobar que las mangueras del sistema de combustible estén en buen estado y tengan sus soportes		Inspection	False	IPPE.500.IN	0,1	500	MOT
		SPO.EE52.TI NY.FF.INYEC .M1.AVERI	Cambio de Inyectores		Planned	False	RMPE.12000.P M	4	12000	MOT x 2
ENFF	Sistema enfriamiento de frenos	SHI.ENFF.BH IDF.FF.BDHI DF.M2.FUGA	Comprobar que el sistema de enfriamiento de freno no tenga fugas		Inspection	False	IPPE.500.IN	0,2	500	MEC x 2
		SHI.ENFF.BH IDF.FF.MBHI DF.M1.ROTO 0	Cambio de mangueras enfriamiento de frenos		Planned	False	RMPE.6000.P M	5	6000	MEC x 2, MEC x 2
			"Comprobar estado de mangueras del sistema de enfriamiento de freno"		Inspection	False	IPPE.500.IN	0,2	500	MEC
		SHI.ENFF.RA DF.FF.RAD. M1.OBSTR	Limpiar el enfriador de aceite de freno que se encuentra en la parte frontal del radiador de motor. Presión máxima: 28PSI		Planned	False	IPPE.500.PM	0,2	500	TECLAV
		SHI.ENFF.TH IDF.FF.SNIV. M1.CORTO	Comprobar el nivel del aceite del sistema de enfriamiento de freno		Inspection	False	IPPE.500.IN	0,2	500	MEC
FPAR	FRENO DE PARQUEO	SFR.FPAR.F PART.FF.DF RP.M2.PART I	Inspeccionar los discos de freno de parqueo.(Raya Calentamiento Desgaste) Medir el espesor de los discos		Inspection	False	IPPE.500.IN	0,15	500	MEC

Compiled by:
Approved by:

Planeación de Mantenimiento Preventivo y Predictivo

EH4000

Componente	Descripción Componente	Causa	Descripción de la tarea	Notas Adicionales	Tipo de Tarea	Calendario / Horómetro	ID Tarea	Duración de la Tarea (hrs)	Interval / Frecuencia (hrs)	Talento Humano
FPAR	FRENO DE PARQUEO	SFR.FPAR.F PART.FF.MF RP.M1.PART I	Cambiar caliper de freno de parqueo		Planned	False	RMPE.48000.P M	3	48000	MEC x 2
		SFR.FPAR.F PART.FF.PF RP.M1.DESG A	Medición de pastillas de freno de parqueo		Inspection	False	IPPE.250.IN	0,2	250	MEC
FSER	FRENOS DE SERVICIO	SFR.FSER.F DEL.FF.CAL D.M2.DESGA	Cambio de caliper delantero		Planned	False	RMPE.30000.P M	5	30000	MEC x 2
		SFR.FSER.F DEL.FF.DFR D.M1.DESGA	Inspeccionar los discos de freno de servicio. (Raya Calentamiento Desgaste) Medir el espesor del disco		Inspection	False	IPPE.500.IN	0,5	250	MEC
		SFR.FSER.F DEL.FF.PAS FR.M1.DESG A	Medición de las pastillas de freno		Inspection	False	IPPE.250.IN	0,8	250	MEC
GABAC	Gabinete AC	SPP.GABAC. DSC.FF.DSC .M1.QUEMA	Realice una inspección visual dentro del gabinete de control.		Inspection	False	IPPE.500.IN	0,3	500	ELE x 2
		SPP.GABAC. ECABAC.FF. GABAC.M1.S UCIO	Limpie (Aspire) cada compartimiento del gabinete de control, retire cualquier suciedad o polvo de los componentes electrónicos y del piso del gabinete		Planned	False	IPPE.500.PM	1	500	
		SPP.GABAC. EGABAC.FF. GABAC.M4.D ETER	Inspeccione que las tapas traseras del gabinete de control estén sellando correctamente y tengan todos sus tornillos instalados y torquados		Planned	False	IPPE.500.IN	0,2	500	

Compiled by:
Approved by:

Planeación de Mantenimiento Preventivo y Predictivo

EH4000

Componente	Descripción Componente	Causa	Descripción de la tarea	Notas Adicionales	Tipo de Tarea	Calendario / Horómetro	ID Tarea	Duración de la Tarea (hrs)	Interval / Frecuencia (hrs)	Talento Humano
GABAC	Gabinete AC	SPP.GABAC.EGABAC.FF.GABAC.M7.D OBLA	Limpie el radiador dentro del gabinete de control a una presión no mayor a 28 PSI (0,2MPa).		Planned	False	IPPE.250.PM	0,5	250	ELE
		SPP.GABAC.MFR.FF.MFR.M1.SUCIO	Limpie (Aspire) cada compartimiento del gabinete de control, retire cualquier suciedad o polvo de los componentes electrónicos y del piso del gabinete		Planned	False	IPPE.250.PM	0,1	250	ELE x 2
		SPP.GABAC.PANR.FF.PANR.M1.CORTO	Limpie (Aspire) cada compartimiento del gabinete de control, retire cualquier suciedad o polvo de los componentes electrónicos y del piso del gabinete		Planned	False	IPPE.250.PM	0,1	250	ELE x 2
GRLL	Grid Boxes	SPP.GRLL.BGRLL.FF.MBLGR.M1.CORTO	Cambiar ventilador motor de grillas		Planned	False	RMPE.22000.PM	2	22000	ELE x 2
		SPP.GRLL.CGRLL.FF.EGRLL.M1.DETER	Revisar el estado de la estructura de la grilla		Inspection	False	IPPE.250.IN	0,4	250	ELE x 2
		SPP.GRLL.CGRLL.FF.EGRLL.M2.SUELTO	Retorquar los tornillos (M12 19mm) de la base de soporte de las grillas a la plataforma		Planned	False	IPPE.250.PM	0,5	250	ELE x 2
		SPP.GRLL.CHPP.FF.CHPP.M2.DEFEC	Cambiar Chopper IGBT		Planned	False	RMPE.35000.PM	1	35000	ELE x 2
		SPP.GRLL.RGRLL.FF.RGRLL.M2.SOBCA	Realice medición de Resistencia y aislamiento de las cajas de grillas según el instructivo MTMI-I-156, limpie con aire SECO.		Inspection	False	IPPE.2000.IN	0,5	2000	ELE x 2

Compiled by:
Approved by:

Planeación de Mantenimiento Preventivo y Predictivo

EH4000

Componente	Descripción Componente	Causa	Descripción de la tarea	Notas Adicionales	Tipo de Tarea	Calendario / Horómetro	ID Tarea	Duración de la Tarea (hrs)	Interval / Frecuencia (hrs)	Talento Humano
GRLL	Grid Boxes	SPP.GRLL.R GRLL.FF.RG RLL.M3.PARTI	Cambiar resistencias de banco		Planned	False	RMPE.28000.PM	4	28000	ELE x 2
HDIR	COMPONENTES DIRECCIÓN	SDIR.HDIR.A CMD.FF.AC MP.M1.DESGA	CAMBIAR ACUMULADOR DE DIRECCION		Planned	False	COPE.15000.PM	2	15000	MEC x 2, MEC x 2
			Revise la presión de carga del acumulador de dirección.		Inspection	False	IPPE.500.IN	0,2	500	MEC
		SDIR.HDIR.A CMD.FF.AC MP.M3.DANAD	Verifique el tiempo de descarga del acumulador de dirección al colocar la llave de encendido en la posición OFF		Inspection	False	IPPE.250.IN	0,1	250	MEC
		SDIR.HDIR.C DIR.FF.VAM PD.M1.FUGA	Cambiar sellos válvula amplificadora de flujo		Planned	False	RMPE.8000.PM	3	8000	MEC x 2
		SDIR.HDIR.C DIR.FF.VAM PD.M3.DANAD	Cambiar válvula amplificadora de flujo		Planned	False	RMPE.15000.PM	2	15000	MEC x 2
		SDIR.HDIR.C DIR1.FF.ORB .M1.DETER	Cambiar válvula de dirección		Planned	False	RMPE.24000.PM	2	24000	MEC x 2
		SDIR.HDIR.L HIDD.FF.MDI RD.M1.CRIST	Cambio de mangueras hidráulicas		Planned	False	RMPE.12000.PM	6	12000	MEC x 2

Compiled by:
Approved by:

Planeación de Mantenimiento Preventivo y Predictivo

EH4000

Componente	Descripción Componente	Causa	Descripción de la tarea	Notas Adicionales	Tipo de Tarea	Calendario / Horómetro	ID Tarea	Duración de la Tarea (hrs)	Interval / Frecuencia (hrs)	Talento Humano
HDIR	COMPONENTES DIRECCIÓN	SDIR.HDIR.L HIDD.FF.MDI RD.M2.ROT 00	Verifique que las líneas hidráulicas no estén rozando unas contra otras o contra algún objeto		Inspection	False	IPPE.250.IN	0,1	249	MEC
		SDIR.HDIR.L HIDD.FF.MDI RD.M3.FUGA	Inspeccione el sistema hidráulico que no haya fugas de aceite		Inspection	False	IPPE.250.IN	0,2	250	MEC
		SDIR.HDIR.L HIDD.FF.MDI RI.M1.CRIST	Cambio de mangueras hidráulicas		Planned	False	RMPE.12000.P M	6	12000	MEC x 2
		SDIR.HDIR.L HIDD.FF.MDI RI.M2.ROTO 0	Verifique que las líneas hidráulicas no estén rozando unas contra otras o contra algún objeto		Inspection	False	IPPE.250.IN	0,1	249	MEC
		SDIR.HDIR.L HIDD.FF.MDI RI.M3.FUGA	Inspeccione el sistema hidráulico que no haya fugas de aceite		Inspection	False	IPPE.250.IN	0,2	250	MEC
		SDIR.HDIR.Z CID.FF.ZCID D.M1.DETER	CAMBIAR CILINDRO DE DIRECCION IZQUIERDO		Planned	False	COPE.10000.P M	2	10000	MEC x 2, MEC x 2
			Inspeccione los cilindros de dirección (Rotula, Spacers) y sus conexiones a la válvula de dirección		Inspection	False	IPPE.250.IN	0,4	250	MEC
		SDIR.HDIR.Z CID.FF.ZCIDI .M1.DETER	CAMBIAR CILINDRO DE DIRECCION IZQUIERDO		Planned	False	COPE.10000.P M	2	10000	MEC x 2, MEC x 2
			Inspeccione los cilindros de dirección (Rotula, Spacers) y sus conexiones a la válvula de dirección		Inspection	False	IPPE.250.IN	0,4	250	MEC

Compiled by:
Approved by:

Planeación de Mantenimiento Preventivo y Predictivo

EH4000

Componente	Descripción Componente	Causa	Descripción de la tarea	Notas Adicionales	Tipo de Tarea	Calendario / Horómetro	ID Tarea	Duración de la Tarea (hrs)	Interval / Frecuencia (hrs)	Talento Humano
HOUS	HOUSING EJE TRASERO	SES.HOUS.HOUS.FF.HOUS.M1.AGRIE	Cambiar tunel o housing		Planned	False	COPE.72000.PM	16	72000	MEC x 2, MEC x 2
			Reparar grietas en tunel/housing		Planned	False	RECO.24000.PM	16	24000	SOLDSOPORTE x 2
		SES.HOUS.HOUS.FF.HOUS.M2.DEFOR	Inspeccionar el túnel. (Golpes sucio Falta de soportes)		Inspection	False	IPPE.500.IN	0,4	500	MEC
LLANT	Llantas	LLAN.LLANT.LLAN.FF.LLAFD.M2.DESGA	Medición del labrado de las llantas		Inspection	False	IPPE.500.IN	0,5	500	
		LLAN.LLANT.LLAN.FF.LLAFI.M2.DESGA	Cambio de llantas		Planned	False	RMPE.12000.PM	6	12000	
			Medición del labrado de las llantas		Inspection	False	IPPE.500.IN	0,5	500	
		LLAN.LLANT.LLAN.FF.LLTDE.M2.DESGA	Medición del labrado de las llantas		Inspection	False	IPPE.500.IN	0,5	500	
		LLAN.LLANT.LLAN.FF.LLTDI.M2.DESGA	Medición del labrado de las llantas		Inspection	False	IPPE.500.IN	0,5	500	
		LLAN.LLANT.LLAN.FF.LLTIE.M2.DESGA	Medición del labrado de las llantas		Inspection	False	IPPE.500.IN	0,5	500	

Compiled by:
Approved by:

Planeación de Mantenimiento Preventivo y Predictivo

EH4000

Componente	Descripción Componente	Causa	Descripción de la tarea	Notas Adicionales	Tipo de Tarea	Calendario / Horómetro	ID Tarea	Duración de la Tarea (hrs)	Interval / Frecuencia (hrs)	Talento Humano
LLANT	Llantas	LLAN.LLANT. LLAN.FF.LLT II.M2.DESGA	Medición del labrado de las llantas		Inspection	False	IPPE.500.IN	0,5	500	
LUBC	SISTEMA CENTRALIZADO DE GRASA	SAC.LUBC.BI NY.FF.BINY0 1.M1.AVERI	Inspeccione cada inyector de grasa este asegurado y las tapas de los inyectores estén aseguradas, y este esté funcionando		Inspection	False	IPPE.250.IN	0,2	250	MEC x 2
		SAC.LUBC.BI NY.FF.BINY0 2.M1.AVERI	Inspeccione cada inyector de grasa este asegurado y las tapas de los inyectores estén aseguradas, y este esté funcionando		Inspection	False	IPPE.250.IN	0,2	250	MEC x 2
		SAC.LUBC.BI NY.FF.BINY0 3.M1.AVERI	Inspeccione cada inyector de grasa este asegurado y las tapas de los inyectores estén aseguradas, y este esté funcionando		Inspection	False	IPPE.250.IN	0,2	250	MEC x 2
		SAC.LUBC.BI NY.FF.BINY0 4.M1.AVERI	Inspeccione cada inyector de grasa este asegurado y las tapas de los inyectores estén aseguradas, y este esté funcionando		Inspection	False	IPPE.250.IN	0,2	250	MEC x 2
		SAC.LUBC.BI NY.FF.BINY0 5.M1.AVERI	Inspeccione cada inyector de grasa este asegurado y las tapas de los inyectores estén aseguradas, y este esté funcionando		Inspection	False	IPPE.250.IN	0,2	250	MEC x 2
		SAC.LUBC.B OGRA.FF.BO MGR.M1.D ESGA	Cambiar bomba de grasa		Planned	False	RMPE.14000.P M	2	14000	MEC x 2
		SAC.LUBC.B OGRA.FF.BO MGR.M2.OB STR	Prueba funcional de bomba de grasa		Inspection	False	IPPE.250.IN	0,3	250	MEC
		SAC.LUBC.B OGRA.FF.SB OMGR.M1.D ESGA	Limpiar área de la bomba de grasa		Inspection	False	IPPE.250.IN	0,1	250	MEC

Compiled by:
Approved by:

Planeación de Mantenimiento Preventivo y Predictivo

EH4000

Componente	Descripción Componente	Causa	Descripción de la tarea	Notas Adicionales	Tipo de Tarea	Calendario / Horómetro	ID Tarea	Duración de la Tarea (hrs)	Interval / Frecuencia (hrs)	Talento Humano
LUBC	SISTEMA CENTRALIZADO DE GRASA	SAC.LUBC.T ANGR.FF.TK GR.M1.BAJN I	Asegúrese de que el nivel del tanque está lleno de grasa		Inspection	False	IPPE.250.IN	0,1	250	MEC
		SAC.LUBC.T ANGR.FF.TK GR.M2.FUGA	Inspeccionar el tanque de grasa fugas		Inspection	False	IPPE.250.IN	0,2	250	MEC
MFIN	Mando Final	SPP.MFIN.M FIND.FF.SPIN.D.M2.DESG A	Cambio de mando final derecho		Planned	False	COPE.24000.PM	8	24000	MEC x 3
		SPP.MFIN.M FIND2.FF.AT MFIN.M1.BAJNI	Compruebe el nivel de aceite del mando final RH (Mando Final Izquierdo) NOTA: limpie el área del RIM si genera exceso de derrame del aceite al comprobar el nivel		Inspection	False	IPPE.250.IN	0,2	250	MEC
		SPP.MFIN.M FIND2.FF.AT MFIN.M2.DEGRA	Cambio de aceite transmisión mandos finales		Planned	False	IPPE.2000.PM	3	2000	MEC x 2
		SPP.MFIN.M FIND2.FF.AT MFIN.M3.CONTA	Filtrar aceite sintético mando final		Planned	False	ISPE.500.PM	2	500	MEC x 2, MEC x 2
			Toma de muestra de aceite mando final		Inspection	False	IPPE.250.IN	0,3	250	MEC
		SPP.MFIN.M FIND2.FF.FILRM.M1.OBSTOR	Cambiar respiradero		Planned	False	IPPE.2000.PM	2	2000	MEC x 2, MEC x 2
			Limpiar el respiradero del mando final RH		Planned	False	IPPE.250.PM	1	250	MEC

Compiled by:
Approved by:

Planeación de Mantenimiento Preventivo y Predictivo

EH4000

Componente	Descripción Componente	Causa	Descripción de la tarea	Notas Adicionales	Tipo de Tarea	Calendario / Horómetro	ID Tarea	Duración de la Tarea (hrs)	Interval / Frecuencia (hrs)	Talento Humano
MFIN	Mando Final	SPP.MFIN.M FIND3.FF.TA PMA.M1.OBS TR	Cambio de tapón magnetico		Planned	False	RMPE.24000.P M	0,2	24000	MEC
		SPP.MFIN.M FINI.FF.SPIN D.M2.DESGA	Cambio de mando final izquierdo		Planned	False	COPE.24000.P M	8	24000	MEC x 3
		SPP.MFIN.M FINI2.FF.AT MFIN.M1.BAJ NI	Compruebe el nivel de aceite del mando final LH (Mando Final Izquierdo) NOTA: limpie el área del RIM si genera exceso de derrame del aceite al comprobar el nivel		Inspection	False	IPPE.250.IN	0,2	250	MEC
		SPP.MFIN.M FINI2.FF.AT MFIN.M2.DEGRA	Cambio de aceite transmisión mandos finales		Planned	False	IPPE.2000.PM	3	2000	MEC x 2
		SPP.MFIN.M FINI2.FF.AT MFIN.M3.CONTA	Filtrar aceite sintetico mando final		Planned	False	ISPE.500.PM	2	500	MEC x 2, MEC x 2
			Toma de muestra de aceite mando final		Inspection	False	IPPE.250.IN	0,3	250	MEC
		SPP.MFIN.M FINI2.FF.FIL RM.M1.OBST R	Cambiar respiradero		Planned	False	IPPE.2000.PM	2	2000	MEC x 2, MEC x 2
			Limpiar el respiradero del mando final LH		Planned	False	IPPE.250.PM	1	250	MEC
		SPP.MFIN.M FINI3.FF.TAP MA.M1.OBST R	Cambio de tapón magnetico		Planned	False	RMPE.24000.P M	0,2	24000	MEC

Compiled by:
Approved by:

Planeación de Mantenimiento Preventivo y Predictivo

EH4000

Componente	Descripción Componente	Causa	Descripción de la tarea	Notas Adicionales	Tipo de Tarea	Calendario / Horómetro	ID Tarea	Duración de la Tarea (hrs)	Interval / Frecuencia (hrs)	Talento Humano
MFIN	Mando Final	SPP.MFIN.S ENFM.FF.RA DMF.M1.OBS TR	Limpiar el enfriador de aceite de los mandes finales con aire comprimido a una presión de 28 Psi		Planned	False	IPPE.250.PM	0,4	250	TECLAV
MOTC	Sistema de Admisión y Escape	SPO.MOTC.F IAD.FF.CFILTR R.M3.SUCIO	Limpiar e inspeccionar tapas del sistema de admisión de aire		Inspection	False	IPPE.250.IN	0,15	250	MOT
		SPO.MOTC.F IAD.FF.DADM M.M1.GOLPE	Revise que los ductos de admisión no se encuentren agrietados.		Inspection	False	IPPE.250.IN	0,15	250	MOT
		SPO.MOTC.F IAD.FF.FILTR .M1.CONTA	Cambio de filtro primario		Planned	False	IPPE.500.PM	0,5	500	MOT x 2
		SPO.MOTC. MULES.FF.E SPME.M2.SU ELT	Inspeccione los soportes en U de los exhostos, que estos se encuentre bien ajustados		Inspection	False	IPPE.500.IN	0,2	500	MOT
		SPO.MOTC. MULES.FF.M ULES.M1.AG RIE	Inspeccione el estado de los ductos de escape y sus mantas térmicas.		Inspection	False	IPPE.250.IN	0,2	250	MOT x 2
		SPO.MOTC.T URBO.FF.MA NTUR.M1.CR IST	Cambiar mangueras incendiarias turbos del motor		Planned	False	IPPE.12000.PM	2	12000	MOT x 2
		SPO.MOTC.T URBO.FF.TU RBO.M1.DES GA	Inspeccione el estado de los turbo y sus mantas térmicas.		Inspection	False	IPPE.250.IN	0,1	250	MOT

Compiled by:
Approved by:



Planeación de Mantenimiento Preventivo y Predictivo

EH4000

Componente	Descripción Componente	Causa	Descripción de la tarea	Notas Adicionales	Tipo de Tarea	Calendario / Horómetro	ID Tarea	Duración de la Tarea (hrs)	Interval / Frecuencia (hrs)	Talento Humano
MOTC	Sistema de Admisión y Escape	SPO.MOTC.TURBO.FF.TURBO.M3.DANAD	Cambio de turbocargadores		Planned	False	RMPE.17000.PM	4	17000	MOT x 2
MOTE	Sistema de lubricación	SPO.MOTE.ACMO.FF.ACEMO.M2.DEGRA	Cambio de aceite de motor		Planned	False	IPPE.500.PM	1	500	MOT x 2
		SPO.MOTE.ACMO.FF.ACEMO.M3.CONTA	Toma muestra de aceite motor		Inspection	False	ISPD.250.IN	0,2	250	MOT
		SPO.MOTE.FIAC.FF.FILAC.M1.SATUR	Cambio de filtros aceite de motor		Planned	False	IPPE.500.PM	1	500	MOT x 2
MOTG	Sistema de monitoreo y control motor diesel	SPO.MOTG.ARNE.FF.ARNE.L.M2.CRIST	Verifique que los conectores de los arneses no estén sueltos o no tengan el seguro.		Planned	False	IPPE.500.PM	1	500	TELEC x 2
		SPO.MOTG.MECM.FF.MOECM.M4.SULFA	Inspeccionar estado de los conectores de la caja de conectores del ECM en el motor.		Inspection	False	IPPE.2000.IN	1	2000	TELEC
MOTR	Motor Básico Cummins QSKTA60-CE	SPO.MOTR.MOTR.FF.BSOPM.M1.DESGA	Comprobar el estado de los soportes del motor		Inspection	False	IPPE.500.IN	0,15	500	MOT x 2
		SPO.MOTR.MOTR.FF.VAAOE.M3.DECAL	Calibrar válvulas de motor		Planned	False	CAPE.12000.PM	2	12000	MOT x 2

Compiled by:
Approved by:

Planeación de Mantenimiento Preventivo y Predictivo

EH4000

Componente	Descripción Componente	Causa	Descripción de la tarea	Notas Adicionales	Tipo de Tarea	Calendario / Horómetro	ID Tarea	Duración de la Tarea (hrs)	Interval / Frecuencia (hrs)	Talento Humano
RMOT	RUEDA MOTORIZADA	SPP.RMOT.MRM01.FF.MT01.M1.AISLA	Cambiar rueda motorizada derecha		Planned	False	COPE.20000.PM	12	20000	MEC x 2, ELE
		SPP.RMOT.MRM01.FF.RMT01.M2.DESGA	Engrasar motores eléctricos		Planned	False	ISPE.2000.PM	1	2000	MEC
		SPP.RMOT.MRM02.FF.MT02.M1.AISLA	Cambiar rueda motorizada derecha		Planned	False	COPE.20000.PM	12	20000	MEC x 2, ELE
		SPP.RMOT.MRM02.FF.RMT02.M2.DESGA	Engrasar motores eléctricos		Planned	False	ISPE.2000.PM	1	2000	MEC
SDFRE	SISTEMA DIRECCIÓN Y FRENOS	SHI.SDFRE.VRCB.FF.RCB.M1.DESGA	Cambiar válvula RCB		Planned	False	RMPE.26000.PM	3	26000	MEC x 2
		SHI.SDFRE.VRCB.FF.RCB.M3.CORTO	Cambiar solenoide freno de parqueo		Planned	False	RMPE.4000.PM	1,5	4000	MEC x 2, ELE
SENF	Sistema de Enfriamiento	SPO.SENF.RADI.FF.MANRE.M1.FUGA	Cambio de mangueras radiador		Planned	False	RMPE.15000.PM	2	15000	MOT x 2
		SPO.SENF.RADI.FF.MANTR.M1.DETECTOR	Inspeccione el estado y condición de las líneas de refrigeración del motor		Inspection	False	IPPE.250.IN	0,1	250	MOT

Compiled by:
Approved by:

Planeación de Mantenimiento Preventivo y Predictivo

EH4000

Componente	Descripción Componente	Causa	Descripción de la tarea	Notas Adicionales	Tipo de Tarea	Calendario / Horómetro	ID Tarea	Duración de la Tarea (hrs)	Interval / Frecuencia (hrs)	Talento Humano
SENF	Sistema de Enfriamiento	SPO.SENF.R ADI.FF.RADI O.M1.OBSTR	Lavado del radiador		Planned	False	IPPE.500.PM	0,2	500	TECLAV x 2
		SPO.SENF.R ADI.FF.RADI O.M2.OBSTR	Inspeccione el área del radiador, bases y líneas de refrigerante del radiador.		Inspection	False	IPPE.250.IN	0,1	250	MOT
		SPO.SENF.R ADI.FF.RADI O.M3.ROTOO	Cambio radiador		Planned	False	RMPE.15000.P M	6	15000	MOT x 2
		SPO.SENF.R ADI.FF.TER MO.M1.CER RA	Cambio de termostatos		Planned	False	RMPE.15000.P M	2	15000	MOT x 2
		SPO.SENF.R EFR.FF.REF RI.M1.BAJNI	Revise el nivel del refrigerante del radiador. (140 gal)		Inspection	False	IPPE.250.IN	0,1	250	MOT
		SPO.SENF.R EFR.FF.REF RI.M2.CONT A	Tomar muestra de refrigerante radiador		Inspection	False	ISPD.500.IN	0,2	500	MOT
		SPO.SENF.R EFR.FF.REF RI.M3.DEGR A	Cambiar refrigerante motor		Planned	False	ISPD.6000.PM	1	6000	MOT x 2
		SPO.SENF.V ACO.FF.MAN FR.M1.DETE R	Inspeccione el estado y condición de las líneas de refrigeración del motor		Inspection	False	IPPE.250.IN	0,1	250	MOT

Compiled by:
Approved by:



Planeación de Mantenimiento Preventivo y Predictivo

EH4000

Componente	Descripción Componente	Causa	Descripción de la tarea	Notas Adicionales	Tipo de Tarea	Calendario / Horómetro	ID Tarea	Duración de la Tarea (hrs)	Interval / Frecuencia (hrs)	Talento Humano
SESCL	SISTEMA DE ESCALERA	SES.SESCL.ESCL.FF.ESCL2.M2.DESGA	Inspeccionar Escaleras (tornillería golpes)		Inspection	False	IPPE.250.IN	0,5	250	MEC
		SES.SESCL.ESCL.FF.TESCL1.M1.SUEL	Inspeccione el torque los tornillos de la escalera frontal.		Inspection	False	IPPE.250.IN	0,5	250	MEC
SPIN	SPINDLES DELANTERO	SPP.SPIN.SPIND.FF.SPIND.M1.ROTO0	Inspeccionar rueda frontal tapones fugas spindle tornillería		Inspection	False	IPPE.250.IN	0,2	250	MEC
		SPP.SPIN.SPIND.FF.SPIND.M2.DESGA	Cambio de conjunto Spindle delanteros		Planned	False	IPPE.72000.PM	6	72000	MEC x 2, MEC x 2
			Inspección ultrasonido spindle derecho		Inspection	False	ISPD.6000.IN	0,5	6000	
		SPP.SPIN.SPIND.FF.SPIND.M1.ROTO0	Inspeccionar rueda frontal tapones fugas spindle tornillería		Inspection	False	IPPE.250.IN	0,2	250	MEC
		SPP.SPIN.SPIND.FF.SPIND.M2.DESGA	Cambio de conjunto Spindle delanteros		Planned	False	IPPE.72000.PM	6	72000	MEC x 2, MEC x 2
			Inspección ultrasonido spindle izquierdo		Inspection	False	ISPD.6000.IN	0,5	6000	
SUSF	SUSPENSIÓN FRONTAL	SUSP.SUSF.CSUSD.FF.CSUF.D.M1.RAJAD	Cambiar amortiguador suspensión dealantera		Planned	False	COPE.12000.PM	4	12000	MEC x 2

Compiled by:
Approved by:



Planeación de Mantenimiento Preventivo y Predictivo

EH4000

Componente	Descripción Componente	Causa	Descripción de la tarea	Notas Adicionales	Tipo de Tarea	Calendario / Horómetro	ID Tarea	Duración de la Tarea (hrs)	Interval / Frecuencia (hrs)	Talento Humano
SUSF	SUSPENSIÓN FRONTAL	SUSP.SUSF. CSUSD.FF.C SUFD.M3.DO BLA	Inspeccionar todas las suspensiones. Limpie el vástago de las suspensiones. (Fuga, Estado de Sellos)		Inspection	False	IPPE.250.IN	0,2	250	MEC
		SUSP.SUSF. CSUSD.FF.C SUFD.M6.DE CAL	Calibrar suspensiones delanteras		Planned	False	CAPE.4000.PM	1	4000	
		SUSP.SUSF. CSUSD.FF.C SUFI.M1.RAJ AD	Cambiar amortiguador suspensión delantera		Planned	False	COPE.12000.PM	4	12000	MEC x 2
		SUSP.SUSF. CSUSD.FF.C SUFI.M3.DO BLA	Inspeccionar todas las suspensiones. Limpie el vástago de las suspensiones. (Fuga, Estado de Sellos)		Inspection	False	IPPE.250.IN	0,2	250	MEC
		SUSP.SUSF. CSUSD.FF.C SUFI.M6.DE CAL	Calibrar suspensiones delanteras		Planned	False	CAPE.4000.PM	1	4000	
		SUSP.SUSF. CSUSD.FF.P SUFD1.M1.D ESGA	Inspeccionar los pines de las suspensiones. (Suelos)		Inspection	False	IPPE.250.IN	0,2	250	MEC
		SUSP.SUSF. CSUSD.FF.P SUFD2.M1.D ESGA	Inspeccionar los pines de las suspensiones. (Suelos)		Inspection	False	IPPE.250.IN	0,2	250	MEC

Compiled by:
Approved by:

Planeación de Mantenimiento Preventivo y Predictivo

EH4000

Componente	Descripción Componente	Causa	Descripción de la tarea	Notas Adicionales	Tipo de Tarea	Calendario / Horómetro	ID Tarea	Duración de la Tarea (hrs)	Interval / Frecuencia (hrs)	Talento Humano
SUSF	SUSPENSIÓN FRONTAL	SUSP.SUSF.CSUSD.FF.PSUF1.M1.DESGA	Inspeccionar los pines de las suspensiones. (Suelos)		Inspection	False	IPPE.250.IN	0,2	250	MEC
		SUSP.SUSF.CSUSD.FF.PSUF2.M1.DESGA	Inspeccionar los pines de las suspensiones. (Suelos)		Inspection	False	IPPE.250.IN	0,2	250	MEC
SUST	SUSPENSIÓN TRASERA	SUSP.SUST.CSUST.FF.CSUTD.M1.RAJAD	Cambio de amortiguador suspensión		Planned	False	COPE.12000.PM	4	12000	MEC x 2
		SUSP.SUST.CSUST.FF.CSUTD.M3.DOBLA	Inspeccionar todas las suspensiones. Limpie el vástago de las suspensiones. (Fuga, Estado de Sellos)		Inspection	False	IPPE.250.IN	0,2	250	MEC
		SUSP.SUST.CSUST.FF.CSUTD.M6.DECAL	Calibrar suspensiones delanteras		Planned	False	CAPE.4000.PM	1	4000	
		SUSP.SUST.CSUST.FF.CSUTI.M1.RAJAD	Cambio de amortiguador suspensión		Planned	False	COPE.12000.PM	4	12000	MEC x 2
		SUSP.SUST.CSUST.FF.CSUTI.M3.DOBLA	Inspeccionar todas las suspensiones. Limpie el vástago de las suspensiones. (Fuga, Estado de Sellos)		Inspection	False	IPPE.250.IN	0,2	250	MEC

Compiled by:
Approved by:

Planeación de Mantenimiento Preventivo y Predictivo

EH4000

Componente	Descripción Componente	Causa	Descripción de la tarea	Notas Adicionales	Tipo de Tarea	Calendario / Horómetro	ID Tarea	Duración de la Tarea (hrs)	Interval / Frecuencia (hrs)	Talento Humano
SUST	SUSPENSIÓN TRASERA	SUSP.SUST. CSUST.FF.C SUTI.M6.DE CAL	Calibrar suspensiones delanteras		Planned	False	CAPE.4000.PM	1	4000	
		SUSP.SUST. CSUST.FF.P SUTD1.M1.D ESGA	Inspeccionar los pines de las suspensiones. (Suelos)		Inspection	False	IPPE.250.IN	0,2	250	MEC
		SUSP.SUST. CSUST.FF.P SUTD2.M1.D ESGA	Inspeccionar los pines de las suspensiones. (Suelos)		Inspection	False	IPPE.250.IN	0,2	250	MEC
		SUSP.SUST. CSUST.FF.P SUTI1.M1.DE SGA	Inspeccionar los pines de las suspensiones. (Suelos)		Inspection	False	IPPE.250.IN	0,2	250	MEC
		SUSP.SUST. CSUST.FF.P SUTI2.M1.DE SGA	Inspeccionar los pines de las suspensiones. (Suelos)		Inspection	False	IPPE.250.IN	0,2	250	MEC
THID	Tanque Hidráulico	SHI.THID.AHI D.FF.AHID.M 1.CONTA	Tome una muestra de aceite hidráulico		Inspection	False	IPPE.250.IN	0,2	250	MEC
		SHI.THID.AHI D.FF.AHID.M 2.BAJNI	Verifique que el nivel de aceite hidráulico esta entre las dos marcas de registro		Inspection	False	IPPE.250.IN	0,1	250	MEC
		SHI.THID.AHI D.FF.AHID.M 4.DEGRA	Cambiar aceite hidráulico		Planned	False	IPPE.2000.PM	4	2000	MEC x 2

Compiled by:
Approved by:



Planeación de Mantenimiento Preventivo y Predictivo

EH4000

Componente	Descripción Componente	Causa	Descripción de la tarea	Notas Adicionales	Tipo de Tarea	Calendario / Horómetro	ID Tarea	Duración de la Tarea (hrs)	Interval / Frecuencia (hrs)	Talento Humano
THID	Tanque Hidráulico	SHI.THID.THI D.FF.THID.M 1.SATUR	Drenar una pequeña cantidad de aceite por el fondo del tanque, para asegurar que no haya agua en el mismo		Planned	False	IPPE.500.PM	1	500	MEC x 2
		SHI.THID.THI D.FF.THID.M 2.PARTI	Reparar tanque hidráulico		Planned	False	RMPE.38000.P M	14	38000	SOLDSOPOR TE x 2
TIJR	TIJERAS - TRAILING ARMS	SES.TIJR.TIJ ED.FF.BTIJE D01.M2.DET ER	Verificar que los puntos de engrase esten lubricados		Inspection	False	IPPE.250.IN	0,05	250	MEC
		SES.TIJR.TIJ ED.FF.BTIJE D02.M2.DET ER	Verificar que los puntos de engrase esten lubricados		Inspection	False	IPPE.250.IN	0,05	250	MEC
		SES.TIJR.TIJ ED.FF.BTIJE D03.M2.DET ER	Verificar que los puntos de engrase esten lubricados		Inspection	False	IPPE.250.IN	0,05	250	MEC
		SES.TIJR.TIJ ED.FF.BTIJE D04.M2.DET ER	Verificar que los puntos de engrase esten lubricados		Inspection	False	IPPE.250.IN	0,05	250	MEC
		SES.TIJR.TIJ ED.FF.BTIJE D01.M2.DET ER	Verificar que los puntos de engrase esten lubricados		Inspection	False	IPPE.250.IN	0,05	250	MEC
		SES.TIJR.TIJ ED.FF.BTIJE D02.M2.DET ER	Verificar que los puntos de engrase esten lubricados		Inspection	False	IPPE.250.IN	0,05	250	MEC

Compiled by:
Approved by:

Planeación de Mantenimiento Preventivo y Predictivo

EH4000

Componente	Descripción Componente	Causa	Descripción de la tarea	Notas Adicionales	Tipo de Tarea	Calendario / Horómetro	ID Tarea	Duración de la Tarea (hrs)	Interval / Frecuencia (hrs)	Talento Humano
TIJR	TIJERAS - TRAILING ARMS	SES.TIJR.TIJ ED.FF.TIJED. M3.DESGA	Verifique que no es necesario adicionar shims al eje frontal		Inspection	False	IPPE.250.250.I N	0,12	250	MEC
		SES.TIJR.TIJ EI.FF.BTIJEI 01.M2.DETE R	Verificar que los puntos de engrase esten lubricados		Inspection	False	IPPE.250.IN	0,05	250	MEC
		SES.TIJR.TIJ EI.FF.BTIJEI 02.M2.DETE R	Verificar que los puntos de engrase esten lubricados		Inspection	False	IPPE.250.IN	0,05	250	MEC
		SES.TIJR.TIJ EI.FF.BTIJEI 03.M2.DETE R	Verificar que los puntos de engrase esten lubricados		Inspection	False	IPPE.250.IN	0,05	250	MEC
		SES.TIJR.TIJ EI.FF.BTIJEI 04.M2.DETE R	Verificar que los puntos de engrase esten lubricados		Inspection	False	IPPE.250.IN	0,05	250	MEC
		SES.TIJR.TIJ EI.FF.RTIJEI 01.M2.DETE R	Verificar que los puntos de engrase esten lubricados		Inspection	False	IPPE.250.IN	0,05	250	MEC
		SES.TIJR.TIJ EI.FF.RTIJEI 02.M2.DETE R	Verificar que los puntos de engrase esten lubricados		Inspection	False	IPPE.250.IN	0,05	250	MEC
		SES.TIJR.TIJ EI.FF.TIJEI.M 3.DESGA	Verifique que no es necesario adicionar shims al eje frontal		Inspection	False	IPPE.250.250.I N	0,12	250	MEC

Compiled by:
Approved by:

Planeación de Mantenimiento Preventivo y Predictivo

EH4000

Componente	Descripción Componente	Causa	Descripción de la tarea	Notas Adicionales	Tipo de Tarea	Calendario / Horómetro	ID Tarea	Duración de la Tarea (hrs)	Interval / Frecuencia (hrs)	Talento Humano
TOLV	TOLVA	SES.TOLV.T OLV1.FF.GT OLVD.M2.SU ELT	Verifique que los pines de la tolva estén presentes y la tapa tenga sus tornillos instalados y que los tornillos estén debidamente torquados y marcados		Inspection	False	IPPE.500.IN	0,4	500	MEC
		SES.TOLV.T OLV1.FF.TO LVE.M1.DES GA	Cambio de tolva		Planned	False	COPE.60000.P M	28	60000	MEC x 4
		SES.TOLV.T OLV2.FF.PA DTD.M1.DES GA	Inspeccione el estado de los PADS de tolva, si encuentra algún PAD en mal estado reemplácelo		Inspection	False	IPPE.250.IN	0,2	250	MEC x 2
		SES.TOLV.T OLV2.FF.PA DTI.M1.DES GA	Inspeccione el estado de los PADS de tolva, si encuentra algún PAD en mal estado reemplácelo		Inspection	False	IPPE.250.IN	0,2	250	MEC x 2
		SES.TOLV.T OLV3.FF.PIN TOLV1.M1.D ESGA	Verifique el desgaste u holgura de los shims en los pines de tolva. Nota: si hay demasiada holgura, adicione shims		Inspection	True	IPPE.250.IN	0,3	250	MEC
		SES.TOLV.T OLV3.FF.PIN TOLV1.M2.P ARTI	Verifique que los pines de la tolva estén presentes y la tapa tenga sus tornillos instalados y que los tornillos estén debidamente torquados y marcados		Inspection	False	IPPE.250.IN	0,1	250	MEC
		SES.TOLV.T OLV3.FF.PIN TOLV2.M1.D ESGA	Verifique el desgaste u holgura de los shims en los pines de tolva. Nota: si hay demasiada holgura, adicione shims		Inspection	False	IPPE.250.IN	0,3	250	MEC

Compiled by:
Approved by:



Planeación de Mantenimiento Preventivo y Predictivo

EH4000

Componente	Descripción Componente	Causa	Descripción de la tarea	Notas Adicionales	Tipo de Tarea	Calendario / Horómetro	ID Tarea	Duración de la Tarea (hrs)	Interval / Frecuencia (hrs)	Talento Humano
TOLV	TOLVA	SES.TOLV.T OLV3.FF.PIN TOLV2.M2.P ARTI	Verifique que los pines de la tolva estén presentes y la tapa tenga sus tornillos instalados y que los tornillos estén debidamente torquados y marcados		Inspection	False	IPPE.250.IN	0,1	250	MEC
		SES.TOLV.T OLV4.FF.EY ERD.M1.DOB LA	Cambio de eyector de roca		Planned	False	RMPE.30000.P M	1	30000	MEC x 2
		SES.TOLV.T OLV4.FF.EY ERI.M1.DOB LA	Cambio de eyector de roca		Planned	False	RMPE.30000.P M	1	30000	MEC x 2
ZBAT	BATERIAS	SEL.ZBAT.B BTA.FF.AGU BA.M1.BAJNI	Revise nivel del ácido (agua) de las baterías. Si es necesario complete nivel		Inspection	False	IPPE.250.IN	0,5	250	ELE
		SEL.ZBAT.B BTA.FF.BAT ER.M1.DESC A	Cambiar baterías		Planned	False	RMPE.22000.P M	1	22000	ELE x 2, ELE x 2
			Mida el voltaje de las baterías con el multímetro		Inspection	False	IPPE.250.IN	0,2	250	ELE
		SEL.ZBAT.B BTA.FF.BOR BA.M1.SULF A	Revise y limpie el estado de los bornes de las baterías		Inspection	False	IPPE.250.IN	0,2	250	ELE
ZLUC	SISTEMA DE LUCES	SEL.ZLUC.LF RO.FF.LLF01 .M1.FUNDI-	Prueba de funcionamiento de las luces de operación en alta y que también se ilumine el indicador en el tablero		Inspection	False	IPPE.250.IN	0,05	250	ELE
		SEL.ZLUC.LF RO.FF.LLF02 .M1.FUNDI-	Prueba de funcionamiento de las luces de operación en baja y que también se ilumine el indicador en el tablero		Inspection	False	IPPE.250.IN	0,05	250	ELE

Compiled by:
Approved by:

Planeación de Mantenimiento Preventivo y Predictivo

EH4000

Componente	Descripción Componente	Causa	Descripción de la tarea	Notas Adicionales	Tipo de Tarea	Calendario / Horómetro	ID Tarea	Duración de la Tarea (hrs)	Interval / Frecuencia (hrs)	Talento Humano
ZLUC	SISTEMA DE LUCES	SEL.ZLUC.LF RO.FF.LLF05 .M1.FUNDI-	Prueba de funcionamiento de las luces de operación en alta y que también se ilumine el indicador en el tablero		Inspection	False	IPPE.250.IN	0,05	250	ELE
		SEL.ZLUC.LF RO.FF.LLF06 .M1.FUNDI-	Prueba de funcionamiento de las luces de operación en baja y que también se ilumine el indicador en el tablero		Inspection	False	IPPE.250.IN	0,05	250	ELE
		SEL.ZLUC.L SRV.FF.LSN L.M1.FUNDI-	Prueba de funcionamiento de las luces de las esquinas y garantizar las luces del tablero también iluminan		Inspection	False	IPPE.250.IN	0,05	250	ELE
		SEL.ZLUC.LT RA.FF.LLFR E.M1.FUNDI-	Pruebe el funcionamiento de las luces de freno trasero usando el freno hidráulico		Inspection	False	IPPE.250.IN	0,05	250	ELE
		SEL.ZLUC.LT RA.FF.LLIN0 1.M1.FUNDI-	Pruebe el funcionamiento de las luces indicadoras izquierda y derecha		Inspection	False	IPPE.250.IN	0,05	250	ELE
		SEL.ZLUC.LT RA.FF.LLIN0 2.M1.FUNDI-	Pruebe el funcionamiento de las luces indicadoras izquierda y derecha		Inspection	False	IPPE.250.IN	0,05	250	ELE

Compiled by:
Approved by:

