

FLUKE®

Reliability

Acta de instalación

para el sistema de monitorización de condiciones
VIBGUARD® IIoT



Este documento está prevista para usarse en aerogeneradores únicamente con sistemas de monitorización de condiciones VIBGUARD que cuenten con certificación GL.

Edición: 01/10/2018
Núm. documento: LIT 78.230.ES

Tipo: VIB 7.800, VIB 7.810, VIB 7.811, VIB 7.815, VIB 7.820, VIB 7.825
Número de serie y año de fabricación: consulte la placa de características
Fabricante: Fluke Deutschland GmbH, Freisinger Str. 34, 85737 Ismaning, Alemania, + 49 89 99616-0, www.pruftechnik.com

1 Datos de carácter general

- Esta acta de instalación forma parte del manual de instalación.
- Debe usarse obligatoriamente esta acta de instalación al instalar el sistema de monitorización de condiciones en aerogeneradores con el fin de documentar los trabajos de instalación.
- Deberán observarse las indicaciones de seguridad recogidas en el manual de instalación.
- La instalación del sistema de monitorización de condiciones debe documentarse con fotografías.

Sistema de monitorización de condiciones VIBGUARD IIoT	Número de serie	
	Número de versión	
	Fecha de instalación	
Equipo	Tipo	
	Parque eólico	
	Número	
	C. P., localidad	
	País	
Instalación, Responsable	Nombre	
	Telf.	
	Correo electrónico	
Caja de engranajes	Fabricante	
	Tipo	
	Número de serie	
Generador	Fabricante	
	Tipo	
	Número de serie	
Rodamiento de rotor	Fabricante	
	Tipo	

2 Acelerómetros

2.1 Sensor A1, número de serie:

Paso de trabajo	Observación	Hecho
El orificio del fondo del filete debe perforarse con una profundidad mínima de 15 mm		
El área de contacto de la superficie del sensor debe aplanarse utilizando un aplanador plano		
La rosca M8 está cortada		
El pasador roscado del sensor está adherido con un fijador de roscas		
El sensor está enroscado en la carcasa con un pasador roscado. El pasador está fijado por medio de un adhesivo de fijación de tornillos		
El cable está colocado con el recorrido más corto cumpliendo las especificaciones del sistema de monitorización de condiciones		
El racor debe asegurarse, de manera que el cable esté sujeto con firmeza		
El recubrimiento del cable está colocado adecuadamente y el apantallado está al descubierto y trenzado		
Los extremos de los conductores y el apantallado están provistos de vainas para extremos de conductores		
El apantallado está revestido con un tubo termorretráctil		
Los conductores están colocados conforme al esquema de cableado.		
Toma de una fotografía del acelerómetro instalado		
	Firma:	

2.2 Sensor A2, número de serie:

Paso de trabajo	Observación	Hecho
El orificio del fondo del filete debe perforarse con una profundidad mínima de 15 mm		
El área de contacto de la superficie del sensor debe aplanarse utilizando un aplanador plano		
La rosca M8 está cortada		
El pasador roscado del sensor está adherido con un fijador de roscas		
El sensor está enroscado en la carcasa con un pasador roscado. El pasador está fijado por medio de un adhesivo de fijación de tornillos		
El cable está colocado con el recorrido más corto cumpliendo las especificaciones del sistema de monitorización de condiciones		
El racor debe asegurarse, de manera que el cable esté sujeto con firmeza		
El recubrimiento del cable está colocado adecuadamente y el apantallado está al descubierto y trenzado		
Los extremos de los conductores y el apantallado están provistos de vainas para extremos de conductores		
El apantallado está revestido con un tubo termorretráctil		
Los conductores están colocados conforme al esquema de cableado.		
Toma de una fotografía del acelerómetro instalado		
	Firma:	

2.3 Sensor A3, número de serie:

Paso de trabajo	Observación	Hecho
El orificio del fondo del filete debe perforarse con una profundidad mínima de 15 mm		
El área de contacto de la superficie del sensor debe aplanarse utilizando un aplanador plano		
La rosca M8 está cortada		
El pasador roscado del sensor está adherido con un fijador de roscas		
El sensor está enroscado en la carcasa con un pasador roscado. El pasador está fijado por medio de un adhesivo de fijación de tornillos		
El cable está colocado con el recorrido más corto cumpliendo las especificaciones del sistema de monitorización de condiciones		
El racor debe asegurarse, de manera que el cable esté sujeto con firmeza		
El recubrimiento del cable está colocado adecuadamente y el apantallado está al descubierto y trenzado		
Los extremos de los conductores y el apantallado están provistos de vainas para extremos de conductores		
El apantallado está revestido con un tubo termorretráctil		
Los conductores están colocados conforme al esquema de cableado.		
Toma de una fotografía del acelerómetro instalado		
	Firma:	

2.4 Sensor A4, número de serie:

Paso de trabajo	Observación	Hecho
El orificio del fondo del filete debe perforarse con una profundidad mínima de 15 mm		
El área de contacto de la superficie del sensor debe aplanarse utilizando un aplanador plano		
La rosca M8 está cortada		
El pasador roscado del sensor está adherido con un fijador de roscas		
El sensor está enroscado en la carcasa con un pasador roscado. El pasador está fijado por medio de un adhesivo de fijación de tornillos		
El cable está colocado con el recorrido más corto cumpliendo las especificaciones del sistema de monitorización de condiciones		
El racor debe asegurarse, de manera que el cable esté sujeto con firmeza		
El recubrimiento del cable está colocado adecuadamente y el apantallado está al descubierto y trenzado		
Los extremos de los conductores y el apantallado están provistos de vainas para extremos de conductores		
El apantallado está revestido con un tubo termorretráctil		
Los conductores están colocados conforme al esquema de cableado.		
Toma de una fotografía del acelerómetro instalado		
	Firma:	

2.5 Sensor A5, número de serie:

Paso de trabajo	Observación	Hecho
El orificio del fondo del filete debe perforarse con una profundidad mínima de 15 mm		
El área de contacto de la superficie del sensor debe aplanarse utilizando un aplanador plano		
La rosca M8 está cortada		
El pasador roscado del sensor está adherido con un fijador de roscas		
El sensor está enroscado en la carcasa con un pasador roscado. El pasador está fijado por medio de un adhesivo de fijación de tornillos		
El cable está colocado con el recorrido más corto cumpliendo las especificaciones del sistema de monitorización de condiciones		
El racor debe asegurarse, de manera que el cable esté sujeto con firmeza		
El recubrimiento del cable está colocado adecuadamente y el apantallado está al descubierto y trenzado		
Los extremos de los conductores y el apantallado están provistos de vainas para extremos de conductores		
El apantallado está revestido con un tubo termorretráctil		
Los conductores están colocados conforme al esquema de cableado.		
Toma de una fotografía del acelerómetro instalado		
	Firma:	

2.6 Sensor A6, número de serie:

Paso de trabajo	Observación	Hecho
El orificio del fondo del filete debe perforarse con una profundidad mínima de 15 mm		
El área de contacto de la superficie del sensor debe aplanarse utilizando un aplanador plano		
La rosca M8 está cortada		
El pasador roscado del sensor está adherido con un fijador de roscas		
El sensor está enroscado en la carcasa con un pasador roscado. El pasador está fijado por medio de un adhesivo de fijación de tornillos		
El cable está colocado con el recorrido más corto cumpliendo las especificaciones del sistema de monitorización de condiciones		
El racor debe asegurarse, de manera que el cable esté sujeto con firmeza		
El recubrimiento del cable está colocado adecuadamente y el apantallado está al descubierto y trenzado		
Los extremos de los conductores y el apantallado están provistos de vainas para extremos de conductores		
El apantallado está revestido con un tubo termorretráctil		
Los conductores están colocados conforme al esquema de cableado.		
Toma de una fotografía del acelerómetro instalado		
	Firma:	

2.7 Sensor A7*, número de serie:

* táchese el sensor en caso de no estar instalado

Paso de trabajo	Observación	Hecho
El orificio del fondo del filete debe perforarse con una profundidad mínima de 15 mm		
El área de contacto de la superficie del sensor debe aplanarse utilizando un aplanador plano		
La rosca M8 está cortada		
El pasador roscado del sensor está adherido con un fijador de roscas		
El sensor está enroscado en la carcasa con un pasador roscado. El pasador está fijado por medio de un adhesivo de fijación de tornillos		
El cable está colocado con el recorrido más corto cumpliendo las especificaciones del sistema de monitorización de condiciones		
El racor debe asegurarse, de manera que el cable esté sujeto con firmeza		
El recubrimiento del cable está colocado adecuadamente y el apantallado está al descubierto y trenzado		
Los extremos de los conductores y el apantallado están provistos de vainas para extremos de conductores		
El apantallado está revestido con un tubo termorretráctil		
Los conductores están colocados conforme al esquema de cableado.		
Toma de una fotografía del acelerómetro instalado		
	Firma:	

2.8 Sensor A8*, número de serie:

* táchese el sensor en caso de no estar instalado

Paso de trabajo	Observación	Hecho
El orificio del fondo del filete debe perforarse con una profundidad mínima de 15 mm		
El área de contacto de la superficie del sensor debe aplanarse utilizando un aplanador plano		
La rosca M8 está cortada		
El pasador roscado del sensor está adherido con un fijador de roscas		
El sensor está enroscado en la carcasa con un pasador roscado. El pasador está fijado por medio de un adhesivo de fijación de tornillos		
El cable está colocado con el recorrido más corto cumpliendo las especificaciones del sistema de monitorización de condiciones		
El racor debe asegurarse, de manera que el cable esté sujeto con firmeza		
El recubrimiento del cable está colocado adecuadamente y el apantallado está al descubierto y trenzado		
Los extremos de los conductores y el apantallado están provistos de vainas para extremos de conductores		
El apantallado está revestido con un tubo termorretráctil		
Los conductores están colocados conforme al esquema de cableado.		
Toma de una fotografía del acelerómetro instalado		
	Firma:	

3 Entradas analógicas

3.1 Entrada analógica AI9

Denominación/Nombre:

Tipo de sensor/Tipo de señal:

Si procede, el número de serie del sensor:

Paso de trabajo	Observación	Hecho
El orificio del fondo del filete debe perforarse con una profundidad mínima de 15 mm		
El área de contacto de la superficie del sensor debe aplanarse utilizando un avellanador plano		
La rosca M8 está cortada		
El pasador roscado del sensor está adherido con un fijador de roscas		
El sensor está enroscado en la carcasa con un pasador roscado. El pasador está fijado por medio de un adhesivo de fijación de tornillos		
El cable está colocado con el recorrido más corto cumpliendo las especificaciones del sistema de monitorización de condiciones		
El racor debe asegurarse, de manera que el cable esté sujeto con firmeza		
El recubrimiento del cable está colocado adecuadamente y el apantallado está al descubierto y trenzado		
Los extremos de los conductores y el apantallado están provistos de vainas para extremos de conductores		
El apantallado está revestido con un tubo termorretráctil		
Los conductores están colocados conforme al esquema de cableado.		
Toma de una fotografía del acelerómetro instalado		
	Firma:	

3.2 Entrada analógica AI10

Denominación/Nombre:

Tipo de sensor/Tipo de señal:

Si procede, el número de serie del sensor:

Paso de trabajo	Observación	Hecho
El orificio del fondo del filete debe perforarse con una profundidad mínima de 15 mm		
El área de contacto de la superficie del sensor debe aplanarse utilizando un avelanador plano		
La rosca M8 está cortada		
El pasador roscado del sensor está adherido con un fijador de roscas		
El sensor está enroscado en la carcasa con un pasador roscado. El pasador está fijado por medio de un adhesivo de fijación de tornillos		
El cable está colocado con el recorrido más corto cumpliendo las especificaciones del sistema de monitorización de condiciones		
El racor debe asegurarse, de manera que el cable esté sujeto con firmeza		
El recubrimiento del cable está colocado adecuadamente y el apantallado está al descubierto y trenzado		
Los extremos de los conductores y el apantallado están provistos de vainas para extremos de conductores		
El apantallado está revestido con un tubo termorretráctil		
Los conductores están colocados conforme al esquema de cableado.		
Toma de una fotografía del acelerómetro instalado		
	Firma:	

3.3 Entrada analógica AI11

Denominación/Nombre:

Tipo de sensor/Tipo de señal:

Si procede, el número de serie del sensor:

Paso de trabajo	Observación	Hecho
El orificio del fondo del filete debe perforarse con una profundidad mínima de 15 mm		
El área de contacto de la superficie del sensor debe aplanarse utilizando un aplanador plano		
La rosca M8 está cortada		
El pasador roscado del sensor está adherido con un fijador de roscas		
El sensor está enroscado en la carcasa con un pasador roscado. El pasador está fijado por medio de un adhesivo de fijación de tornillos		
El cable está colocado con el recorrido más corto cumpliendo las especificaciones del sistema de monitorización de condiciones		
El racor debe asegurarse, de manera que el cable esté sujeto con firmeza		
El recubrimiento del cable está colocado adecuadamente y el apantallado está al descubierto y trenzado		
Los extremos de los conductores y el apantallado están provistos de vainas para extremos de conductores		
El apantallado está revestido con un tubo termorretráctil		
Los conductores están colocados conforme al esquema de cableado.		
Toma de una fotografía del acelerómetro instalado		
	Firma:	

3.4 Entrada analógica AI12

Denominación/Nombre:

Tipo de sensor/Tipo de señal:

Si procede, el número de serie del sensor:

Paso de trabajo	Observación	Hecho
El orificio del fondo del filete debe perforarse con una profundidad mínima de 15 mm		
El área de contacto de la superficie del sensor debe aplanarse utilizando un avelanador plano		
La rosca M8 está cortada		
El pasador roscado del sensor está adherido con un fijador de roscas		
El sensor está enroscado en la carcasa con un pasador roscado. El pasador está fijado por medio de un adhesivo de fijación de tornillos		
El cable está colocado con el recorrido más corto cumpliendo las especificaciones del sistema de monitorización de condiciones		
El racor debe asegurarse, de manera que el cable esté sujeto con firmeza		
El recubrimiento del cable está colocado adecuadamente y el apantallado está al descubierto y trenzado		
Los extremos de los conductores y el apantallado están provistos de vainas para extremos de conductores		
El apantallado está revestido con un tubo termorretráctil		
Los conductores están colocados conforme al esquema de cableado.		
Toma de una fotografía del acelerómetro instalado		
	Firma:	

3.5 Entrada analógica AI13

Denominación/Nombre:

Tipo de sensor/Tipo de señal:

Si procede, el número de serie del sensor:

Paso de trabajo	Observación	Hecho
El orificio del fondo del filete debe perforarse con una profundidad mínima de 15 mm		
El área de contacto de la superficie del sensor debe aplanarse utilizando un aplanador plano		
La rosca M8 está cortada		
El pasador roscado del sensor está adherido con un fijador de roscas		
El sensor está enroscado en la carcasa con un pasador roscado. El pasador está fijado por medio de un adhesivo de fijación de tornillos		
El cable está colocado con el recorrido más corto cumpliendo las especificaciones del sistema de monitorización de condiciones		
El racor debe asegurarse, de manera que el cable esté sujeto con firmeza		
El recubrimiento del cable está colocado adecuadamente y el apantallado está al descubierto y trenzado		
Los extremos de los conductores y el apantallado están provistos de vainas para extremos de conductores		
El apantallado está revestido con un tubo termorretráctil		
Los conductores están colocados conforme al esquema de cableado.		
Toma de una fotografía del acelerómetro instalado		
	Firma:	

3.6 Entrada analógica AI14

Denominación/Nombre:

Tipo de sensor/Tipo de señal:

Si procede, el número de serie del sensor:

Paso de trabajo	Observación	Hecho
El orificio del fondo del filete debe perforarse con una profundidad mínima de 15 mm		
El área de contacto de la superficie del sensor debe aplanarse utilizando un avelanador plano		
La rosca M8 está cortada		
El pasador roscado del sensor está adherido con un fijador de roscas		
El sensor está enroscado en la carcasa con un pasador roscado. El pasador está fijado por medio de un adhesivo de fijación de tornillos		
El cable está colocado con el recorrido más corto cumpliendo las especificaciones del sistema de monitorización de condiciones		
El racor debe asegurarse, de manera que el cable esté sujeto con firmeza		
El recubrimiento del cable está colocado adecuadamente y el apantallado está al descubierto y trenzado		
Los extremos de los conductores y el apantallado están provistos de vainas para extremos de conductores		
El apantallado está revestido con un tubo termorretráctil		
Los conductores están colocados conforme al esquema de cableado.		
Toma de una fotografía del acelerómetro instalado		
	Firma:	

3.7 Entrada analógica AI15

Denominación/Nombre:

Tipo de sensor/Tipo de señal:

Si procede, el número de serie del sensor:

Paso de trabajo	Observación	Hecho
El orificio del fondo del filete debe perforarse con una profundidad mínima de 15 mm		
El área de contacto de la superficie del sensor debe aplanarse utilizando un aplanador plano		
La rosca M8 está cortada		
El pasador roscado del sensor está adherido con un fijador de roscas		
El sensor está enroscado en la carcasa con un pasador roscado. El pasador está fijado por medio de un adhesivo de fijación de tornillos		
El cable está colocado con el recorrido más corto cumpliendo las especificaciones del sistema de monitorización de condiciones		
El racor debe asegurarse, de manera que el cable esté sujeto con firmeza		
El recubrimiento del cable está colocado adecuadamente y el apantallado está al descubierto y trenzado		
Los extremos de los conductores y el apantallado están provistos de vainas para extremos de conductores		
El apantallado está revestido con un tubo termorretráctil		
Los conductores están colocados conforme al esquema de cableado.		
Toma de una fotografía del acelerómetro instalado		
	Firma:	

3.8 Entrada analógica AI16

Denominación/Nombre:

Tipo de sensor/Tipo de señal:

Si procede, el número de serie del sensor:

Paso de trabajo	Observación	Hecho
El orificio del fondo del filete debe perforarse con una profundidad mínima de 15 mm		
El área de contacto de la superficie del sensor debe aplanarse utilizando un avelanador plano		
La rosca M8 está cortada		
El pasador roscado del sensor está adherido con un fijador de roscas		
El sensor está enroscado en la carcasa con un pasador roscado. El pasador está fijado por medio de un adhesivo de fijación de tornillos		
El cable está colocado con el recorrido más corto cumpliendo las especificaciones del sistema de monitorización de condiciones		
El racor debe asegurarse, de manera que el cable esté sujeto con firmeza		
El recubrimiento del cable está colocado adecuadamente y el apantallado está al descubierto y trenzado		
Los extremos de los conductores y el apantallado están provistos de vainas para extremos de conductores		
El apantallado está revestido con un tubo termorretráctil		
Los conductores están colocados conforme al esquema de cableado.		
Toma de una fotografía del acelerómetro instalado		
	Firma:	

4 Sensores de velocidad de rotación

4.1 Sensor de velocidad de rotación TP1

Denominación del sensor/Tipo de sensor:

Paso de trabajo	Observación	Hecho
El sensor está fijado en la zona de sujeción y ajustado conforme a la especificación técnica sobre la marca de disparo. La distancia es 2,3..8 mm para el sensor VIB 5.992-NX		
El cable está colocado con el recorrido más corto cumpliendo las especificaciones del sistema de monitorización de condiciones		
El racor debe asegurarse, de manera que el cable esté sujeto con firmeza		
El recubrimiento del cable está colocado adecuadamente.		
Los extremos de los conductores están provistos de vainas para extremos de conductores		
Los conductores están colocados conforme al esquema de cableado.		
Toma de una fotografía del sensor de velocidad de rotación instalado		
	Firma:	

4.2 Sensor de velocidad de rotación TP2*

Denominación del sensor/Tipo de sensor:

Paso de trabajo	Observación	Hecho
El sensor está fijado en la zona de sujeción y ajustado conforme a la especificación técnica sobre la marca de disparo. La distancia es 2,3..8 mm para el sensor VIB 5.992-NX		
El cable está colocado con el recorrido más corto cumpliendo las especificaciones del sistema de monitorización de condiciones		
El racor debe asegurarse, de manera que el cable esté sujeto con firmeza		
El recubrimiento del cable está colocado adecuadamente.		
Los extremos de los conductores están provistos de vainas para extremos de conductores		
Los conductores están colocados conforme al esquema de cableado.		
Toma de una fotografía del sensor de velocidad de rotación instalado		
	Firma:	

* táchese el sensor en caso de no estar montado

5 Señales de proceso

5.1 Señal de proceso en AI17

Denominación/Nombre:

Tipo de señal: Tensión () Corriente ()

Paso de trabajo	Observación	Hecho
El interruptor Dip está ajustado en el módulo de sistema para la señal de tensión o corriente		
Se ha comprobado si la señal de proceso está disponible como señal separada galvánicamente.		
El cable está colocado con el recorrido más corto cumpliendo las especificaciones del sistema de monitorización de condiciones		
El racor debe asegurarse, de manera que el cable esté sujeto con firmeza		
El recubrimiento del cable está colocado adecuadamente.		
Los extremos de los conductores están provistos de vainas para extremos de conductores		
El apantallado está aislado para que no se produzca contacto entre el apantallado y el sistema de monitorización de condiciones		
Los conductores están colocados en el sistema de monitorización de condiciones conforme al esquema de cableado.		
En el lado del sistema de control: el recubrimiento del cable está colocado adecuadamente.		
En el lado del sistema de control: los extremos de los conductores están provistos de vainas para extremos de conductores.		
Los conductores están colocados en el sistema de control conforme al esquema de cableado.		
	Firma:	

5.2 Señal de proceso en AI18

Denominación/Nombre:

Tipo de señal: Tensión () Corriente ()

Paso de trabajo	Observación	Hecho
El interruptor Dip está ajustado en el módulo de sistema para la señal de tensión o corriente		
Se ha comprobado si la señal de proceso está disponible como señal separada galvánicamente.		
El cable está colocado con el recorrido más corto cumpliendo las especificaciones del sistema de monitorización de condiciones		
El racor debe asegurarse, de manera que el cable esté sujeto con firmeza		
El recubrimiento del cable está colocado adecuadamente.		
Los extremos de los conductores están provistos de vainas para extremos de conductores		
El apantallado está aislado para que no se produzca contacto entre el apantallado y el sistema de monitorización de condiciones		
Los conductores están colocados en el sistema de monitorización de condiciones conforme al esquema de cableado.		
En el lado del sistema de control: el recubrimiento del cable está colocado adecuadamente.		
En el lado del sistema de control: los extremos de los conductores están provistos de vainas para extremos de conductores.		
Los conductores están colocados en el sistema de control conforme al esquema de cableado.		
	Firma:	

5.3 Señal de proceso en AI19*

Denominación/Nombre:

Tipo de señal: Tensión () Corriente ()

Paso de trabajo	Observación	Hecho
El interruptor Dip está ajustado en el módulo de sistema para la señal de tensión o corriente		
Se ha comprobado si la señal de proceso está disponible como señal separada galvánicamente.		
El cable está colocado con el recorrido más corto cumpliendo las especificaciones del sistema de monitorización de condiciones		
El racor debe asegurarse, de manera que el cable esté sujeto con firmeza		
El recubrimiento del cable está colocado adecuadamente.		
Los extremos de los conductores están provistos de vainas para extremos de conductores		
El apantallado está aislado para que no se produzca contacto entre el apantallado y el sistema de monitorización de condiciones		
Los conductores están colocados en el sistema de monitorización de condiciones conforme al esquema de cableado.		
En el lado del sistema de control: el recubrimiento del cable está colocado adecuadamente.		
En el lado del sistema de control: los extremos de los conductores están provistos de vainas para extremos de conductores.		
Los conductores están colocados en el sistema de control conforme al esquema de cableado.		
	Firma:	

* táchese la conexión en caso de no usarse

5.4 Señal de proceso en AI20*

Denominación/Nombre:

Tipo de señal: Tensión () Corriente ()

Paso de trabajo	Observación	Hecho
El interruptor Dip está ajustado en el módulo de sistema para la señal de tensión o corriente		
Se ha comprobado si la señal de proceso está disponible como señal separada galvánicamente.		
El cable está colocado con el recorrido más corto cumpliendo las especificaciones del sistema de monitorización de condiciones		
El racor debe asegurarse, de manera que el cable esté sujeto con firmeza		
El recubrimiento del cable está colocado adecuadamente.		
Los extremos de los conductores están provistos de vainas para extremos de conductores		
El apantallado está aislado para que no se produzca contacto entre el apantallado y el sistema de monitorización de condiciones		
Los conductores están colocados en el sistema de monitorización de condiciones conforme al esquema de cableado.		
En el lado del sistema de control: el recubrimiento del cable está colocado adecuadamente.		
En el lado del sistema de control: los extremos de los conductores están provistos de vainas para extremos de conductores.		
Los conductores están colocados en el sistema de control conforme al esquema de cableado.		
	Firma:	

* táchese la conexión en caso de no usarse

6 Alimentación eléctrica

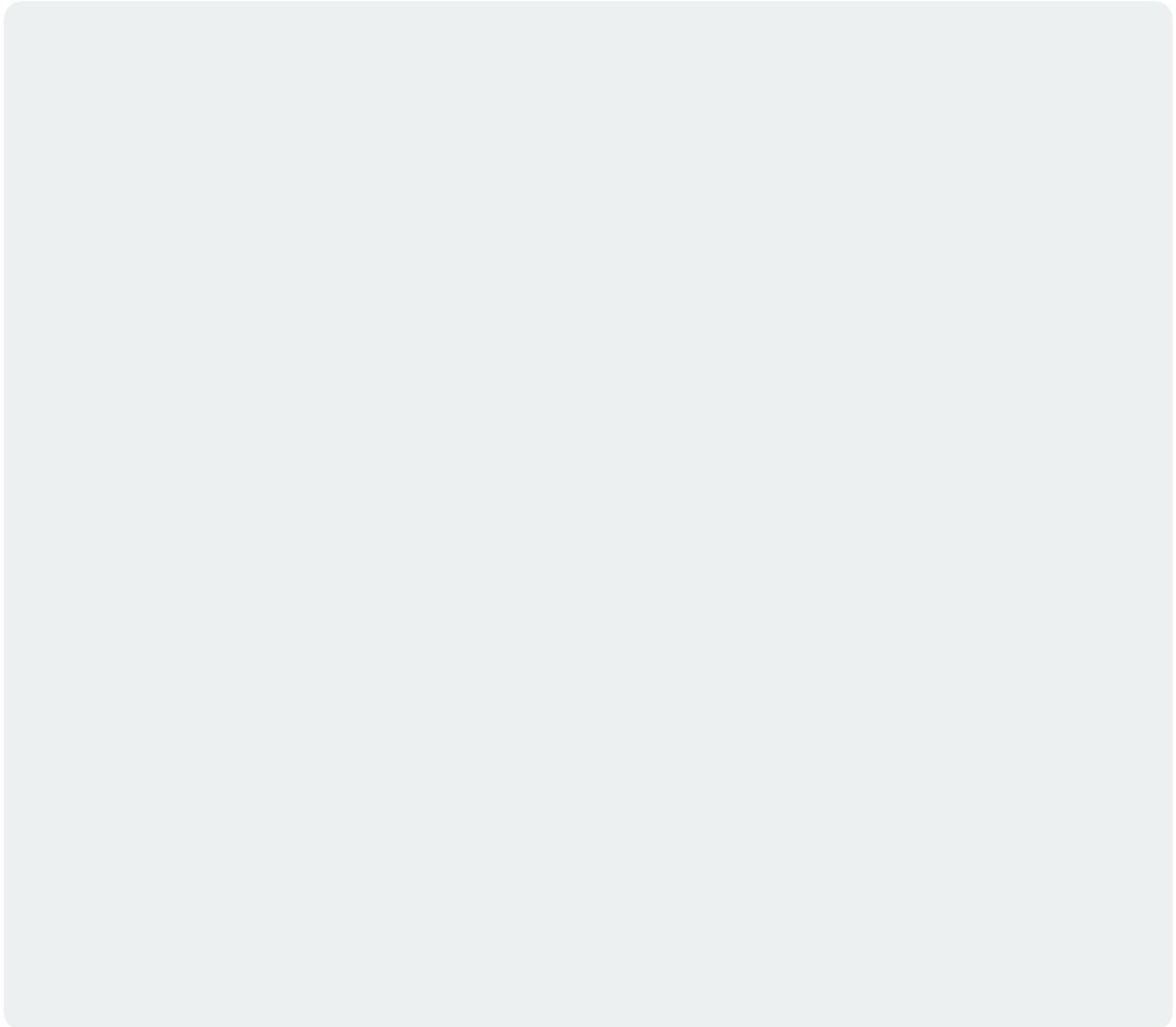
Paso de trabajo	Observación	Hecho
El suministro eléctrico se lleva a cabo mediante un sistema de alimentación ininterrumpida (SAI).	¿SAI disponible? Sí () No ()	
El cable está colocado con el recorrido más corto cumpliendo las especificaciones del sistema de monitorización de condiciones		
El recubrimiento del cable está colocado adecuadamente.		
Los extremos de los conductores están provistos de vainas para extremos de conductores		
Los conductores están colocados en el sistema de monitorización de condiciones conforme al esquema de cableado.		
El recubrimiento del cable está colocado adecuadamente.		
Los extremos de los conductores están provistos de vainas para extremos de conductores		
Los conductores están colocados en el armario de distribución conforme al esquema de cableado		
	Firma:	

7 Cable de red (LAN)

Paso de trabajo	Observación	Hecho
El cable está colocado con el recorrido más corto cumpliendo las especificaciones del sistema de monitorización de condiciones		
El recubrimiento del cable está colocado adecuadamente.		
Los extremos de los conductores están provistos de vainas para extremos de conductores		
Los conductores están colocados en el sistema de monitorización de condiciones conforme al esquema de cableado.		
El otro lado del cable está colocado y conectado o insertado en el interior del armario de distribución y provisto de conductores o un conector RJ45 conforme al esquema de cableado.		
	Firma:	

8 Observaciones

En este punto existe la posibilidad de introducir información y observaciones relativas a la instalación:



Instalación realizada en la fecha siguiente:

por: