

Sección 1	Organización del taller		
1.1	Herramientas en su lugar adecuado		
1.1.1			No hay herramientas en el suelo O las herramientas que están en el suelo se están utilizando.
1.1.2			No hay herramientas en los bancos de trabajo O las herramientas que están en los bancos se están utilizando.
1.1.3			La iluminación es adecuada en el área de trabajo (se puede usar iluminación portátil).
1.2	Áreas debidamente marcadas o documentadas		
1.2.1			Para el taller, las áreas que requieren protección ocular tienen señalización y/o procedimientos documentados donde la protección ocular es obligatoria.
1.2.2			Para el taller, las áreas que requieren protección auditiva tienen señalización y/o procedimientos documentados donde la protección auditiva es obligatoria.
1.2.3			Para los trabajos en el taller, los procedimientos que requieren protección respiratoria tienen señalización y/o están documentados.
1.2.4			Para los trabajos en el taller, los procedimientos que requieren guantes tienen señalización y/o están documentados.
1.3	Área de soldadura/esmerilado/fabricación		
1.3.1			Si el taller tiene un área dedicada a soldadura / esmerilado / fabricación, está debidamente marcada con letreros (por ejemplo: área de soldadura, área de esmerilado, área de fabricación, según corresponda), puede incluir marcas en el suelo.
1.3.2			El gerente de equipo y cualquier técnico asistente tienen la capacitación adecuada sobre el uso de EPP (verbal o escrita) para el área de soldadura / esmerilado / fabricación.
1.3.3			Hay pantallas de soldadura portátiles disponibles cuando se realiza soldadura / fabricación (luz azul). Si está en una habitación separada, no se necesita pantalla de soldadura. Si está al aire libre, se necesitan pantallas de soldadura si es posible. Si es un taller pequeño, tener un proceso para informar a todos si se va a soldar y tener un proceso para mantener a las personas a salvo de la luz.

1.3.4	Factor determinante		El gerente de equipo y cualquier técnico asistente tienen el EPP adecuado para el área de soldadura/esmerilado/fabricación (incluyendo careta de soldar, gafas verdes, gafas de soldar, guantes, chaqueta, respirador, etc., según corresponda).
1.3.5			Hay una ventilación adecuada (exterior, ventilación cruzada en el taller, ventilador hacia el exterior) en el área de soldadura/esmerilado/fabricación del taller.
1.3.6			NO hay materiales combustibles rodeando directamente el área de soldadura/esmerilado/fabricación (maquinaria con gasolina, latas de gasolina, trapos, etc.).
1.3.7			Las protecciones de la esmeriladora de banco del taller están operativas de acuerdo con las regulaciones locales. Si es antigua y no tiene protecciones, puede explicar cómo funcionarían las protecciones.
1.3.8			El apoyo de la esmeriladora de banco del taller está ajustado según las especificaciones. Si es antigua y no tiene apoyo, puede explicar cómo funcionaría el apoyo.
1.3.9			Las protecciones de la esmeriladora de carretes del taller están operativas. Si es antigua y no tiene protecciones, puede explicar cómo funcionarían las protecciones.
1.3.10			Los interruptores de seguridad (enclavamiento) de la esmeriladora de carretes del taller están operativos. Si es antigua y no tiene interruptores de seguridad, puede explicar cómo funcionaría el interruptor de seguridad.
1.3.11			Las protecciones de la esmeriladora de cuchillas de solera del taller están operativas. Si es antigua y no tiene protecciones, puede explicar cómo funcionarían las protecciones.
1.3.12			Los interruptores de seguridad de la esmeriladora de cuchillas de solera del taller están operativos. Si es antigua y no tiene interruptores de seguridad, puede explicar cómo funcionarían los interruptores de seguridad.
1.4	Elevadores y polipastos		
1.4.1			Los elevadores tienen las certificaciones adecuadas (inspecciones de seguridad de acuerdo con los códigos locales). Si no lo requieren las regulaciones locales, completa una autoinspección.

			Los polipastos tienen las certificaciones adecuadas (inspecciones de seguridad de acuerdo con los códigos locales). Si no lo requieren las regulaciones locales, completa una autoinspección.
1.4.2	Factor determinante		Los bloqueos de los elevadores del taller están operativos. Examine el bloqueo. Los bloqueos NO han sido puenteados (Cualquier manipulación resultaría en un 0). Si no hay un elevador en el lugar, demuestre/discuta el uso adecuado de gatos y soportes de gato, mesa elevadora y su bloqueo de descenso. Discuta también los procedimientos si el elevador estuviera presente.
1.4.3			Los elevadores tienen las etiquetas de seguridad adecuadas y son legibles según el código local.
			Los polipastos tienen las etiquetas de seguridad adecuadas y son legibles según el código local.
1.5	Área de lubricación y almacenamiento de lubricantes		
1.5.1			Los lubricantes tienen contención secundaria según corresponda (almacenamiento a granel).
1.5.2			Los lubricantes están organizados y almacenados de forma segura (no cerca de fuentes de calor, sin fugas, sin riesgos ambientales, etc.).
1.5.3			Los lubricantes tienen el etiquetado adecuado en TODOS los contenedores.
1.5.4			Los lubricantes tienen el dispensador adecuado para contenedores grandes (transferencia de fluido del contenedor grande a uno más pequeño; por ejemplo: bombas de tambor, etc.).
1.5.5	Factor determinante		Los lubricantes y el aceite usado se eliminan adecuadamente (siga el código local y los manifiestos de materiales peligrosos).
1.6	Facilidad de acceso (caminos peatonales)		
1.6.1			El suelo está libre de riesgos de tropiezos, resbalones y caídas (las rutas de paso están despejadas; si hay una manguera/cable cruzando el área de paso, márquelo con un cono).
1.6.2			El espacio del taller se está utilizando de manera efectiva (no hay motores tirados, etc.) (Espacio del que es responsable el gerente de equipo).
1.7	Pintura en aerosol (lata de aerosol)		
1.7.1			El gerente de equipo y cualquier técnico asistente tienen el EPP adecuado para pintar con aerosol, incluidos los respiradores, guantes y gafas de seguridad correctos.
1.7.2			Hay una ventilación adecuada cuando se pinta con aerosol o se pinta al aire libre.
1.8	Área de pintura industrial y almacenamiento de pintura/solventes		

1.8.1			Hay una ventilación adecuada si se realiza pintura. Si no se realiza pintura, puede explicar la ventilación adecuada.
1.8.2			El gerente de equipo y cualquier técnico asistente tienen el EPP adecuado para pintar, incluidos los respiradores, guantes y gafas de seguridad correctos (si usa aerosol, use respiradores y gafas de seguridad). Si no se realiza pintura, puede explicar el uso adecuado del EPP.
1.8.3			El área de pintura está preparada para abordar los problemas de inflamabilidad. Si no se realiza pintura, puede explicar cómo abordar los problemas de inflamabilidad.
1.8.4			El gabinete de pinturas y solventes está etiquetado. Si no se realiza pintura, puede explicar cómo se debe realizar el etiquetado.
1.8.5			Las pinturas y solventes están debidamente etiquetados. Si no se realiza pintura, puede explicar cómo se debe realizar el etiquetado.
1.8.6			Las pinturas y solventes tienen la dispensación adecuada según el código local. Si no se realiza pintura, puede explicar cómo se debe realizar la dispensación adecuada.
1.8.7			Las pinturas y solventes están organizados y almacenados de forma segura según el código local (gabinete a prueba de fuego, lejos de fuentes de calor, sin fugas, sin riesgos ambientales, etc.). Si no se realiza pintura, puede explicar la organización y cómo se debe realizar el almacenamiento seguro.
1.8.8	Factor determinante		Las pinturas y solventes se eliminan adecuadamente según el código local y los manifiestos de materiales peligrosos (HazMat). Si no se realiza pintura, puede explicar la eliminación adecuada.
1.9	Limpieza		
1.9.1			Los pisos están libres de suciedad, aceite y grasa.
1.9.2			Hay señalización de seguridad disponible si es necesaria para riesgos de resbalones en el piso.
1.10	Área organizada de almacenamiento de piezas/herramientas		
1.10.1			El almacenamiento de piezas está organizado.

1.10.2			Las herramientas del gerente de equipo y de cualquier técnico asistente están organizadas. NO incluye la caja de herramientas del taller.
1.11	Área de lavado de equipos (en la medida en que sea parte de su trabajo)		
1.11.1			El área de lavado de equipos cumple con el código local para plataformas de enjuague. Si no es su responsabilidad, puede discutir las regulaciones locales.
1.11.2			El agua que drena después de lavar el equipo sigue el código local para su eliminación. Si no es su responsabilidad, puede discutir las regulaciones locales.
1.11.3			El área de lavado está limpia y organizada (sin montones de césped, mangueras enrolladas cuando no están en uso, etc.). Si no es su responsabilidad, puede explicar cómo debe limpiarse y organizarse.
1.11.4			El sistema de reciclaje de agua se mantiene según las especificaciones. Si está siendo reparado, puede explicar cómo funciona. Si no es su responsabilidad, puede discutir cómo se realizaría el mantenimiento.
1.12	Compresor de aire		
1.12.1			El compresor de aire tiene una inspección de seguridad (certificación) vigente realizada por una entidad externa según los códigos locales o autoinspeccionada según el manual del propietario. Revise la hoja de inspección.
1.12.2			El compresor de aire tiene etiquetas de seguridad presentes y legibles.
1.12.3			Cualquier protección del compresor de aire está en su lugar donde corresponda. Examine las protecciones.
1.12.4			Las líneas de aire cumplen con el código local.
1.12.5	Factor determinante		La válvula de liberación de aire de emergencia del compresor de aire del taller está operativa.
1.13	Otro (en la medida en que sea parte de su trabajo)		
1.13.1			Los accesorios eléctricos siguen el código/códigos locales (protecciones a prueba de roturas, luminarias a prueba de chispas, etc.). Si no es parte de su trabajo, puede explicar cómo debe seguir los códigos locales.

1.13.2			Tener un sistema/plan sobre cómo se estaciona el equipo de manera ordenada, si corresponde. Si no es parte de su trabajo, puede explicar el sistema/plan.
Sección 2	Seguridad		
2.1	Seguridad y capacitación en equipos		
2.1.1			El gerente de equipo ha capacitado (verbalmente y/o por escrito) a cualquier técnico asistente para usar el equipo del taller de manera segura. Si no tiene técnicos asistentes, puede explicar cómo los capacitaría.
2.1.2			El gerente de equipo y cualquier técnico asistente están capacitados en el funcionamiento del sistema de presencia del operador para equipos de seguridad de césped (interruptor del asiento).
2.1.3			El gerente de equipo capacita a otros en máquinas nuevas con un enfoque en la seguridad. Si no es responsable de esto, puede explicar cómo llevaría a cabo la capacitación en seguridad.
2.2	Protección ocular		
2.2.1	Factor determinante		Tiene la protección ocular adecuada para el trabajo que se realiza (gafas de seguridad, careta de soldar, protector facial, gafas protectoras, etc.).
2.2.2			El gerente de equipo y cualquier técnico asistente están capacitados en el uso correcto de la protección ocular.
2.2.3	Factor determinante		La(s) estación(es)/solución de lavado de ojos es funcional y accesible en las áreas que lo requieren (p. ej., áreas con solventes, baterías).
2.2.4			El gerente de equipo y cualquier técnico asistente están capacitados en el uso correcto de la(s) estación(es)/solución de lavado de ojos.
2.2.5			La(s) estación(es)/solución de lavado de ojos cumple con las especificaciones del código local (agua cambiada según sea necesario, etc.).
2.3	Protección auditiva		
2.3.1	Factor determinante		Cuenta con la protección auditiva adecuada para el trabajo que se realiza (tapones para los oídos y orejeras).
2.3.2			El gerente de equipo y cualquier técnico asistente están capacitados en el uso correcto de la protección auditiva.
2.4	Botiquín de primeros auxilios (si es su responsabilidad)		

2.4.1			Tiene un botiquín de primeros auxilios adecuado al tamaño y número de personal que trabaja en el taller y está bien abastecido. Si no es su responsabilidad, puede discutir el tamaño necesario.
2.4.2			El botiquín de primeros auxilios es accesible en todo momento para todos los empleados del taller. Si no es su responsabilidad, puede discutir cómo hacer que el botiquín de primeros auxilios sea accesible.
2.4.3			El botiquín de primeros auxilios del taller no contiene productos caducados. Si no es su responsabilidad, puede discutir un plan para no tener productos caducados.
2.4.4			El gerente de equipo y cualquier técnico asistente están capacitados en el uso correcto de los procedimientos básicos de primeros auxilios (limpiar un corte, colocar un vendaje, saber cuándo llamar a los servicios de emergencia, etc.).
2.4.5			La unidad DEA está ubicada en la instalación de mantenimiento de acuerdo con el código local. Si no está ubicada en la instalación, el gerente de equipo puede describir qué es.
2.4.6			El gerente de equipo está capacitado en DEA y RCP. La capacitación está vigente. Si la instalación no requiere esta capacitación, el gerente de equipo puede describir qué son el DEA y la RCP y cuándo deben usarse.
2.4.7			Hay una ducha de emergencia o un procedimiento para lavar a alguien disponible en el área de mantenimiento. Si no es su responsabilidad, puede discutir el procedimiento que se debe seguir.
2.5	Seguridad contra incendios		
2.5.1			La señalización de salida adecuada está colocada en todas las salidas de acuerdo con los códigos locales, incluyendo las escaleras. Las señales de salida tienen energía de respaldo adecuada de acuerdo con el código local.
2.5.2			Las inspecciones de seguridad contra incendios están vigentes de acuerdo con los códigos locales.

2.5.3			Sabe dónde se encuentra la documentación de la inspección de seguridad contra incendios de acuerdo con los códigos locales. Si no hay documentación, puede discutir el resultado de la última inspección de seguridad contra incendios.
2.5.4			La señalización adecuada está colocada indicando la ubicación de los extintores de acuerdo con los códigos locales.
2.5.5			Los extintores están asegurados de forma segura de acuerdo con los códigos locales.
2.5.6	Factor determinante		Los extintores están cargados.
2.5.7	Factor determinante		Los extintores han sido revisados por la empresa/persona adecuada de acuerdo con los códigos locales.
2.5.8			Existe el número mínimo requerido de extintores para el taller de acuerdo con el código de incendios local.
2.5.9			El taller tiene un sistema de supresión de incendios operativo de acuerdo con el código local. Si no tiene un sistema de supresión de incendios o no se requiere tener uno, puede discutir cómo operan.
2.5.10			El taller tiene una caja de llaves de emergencia (Knox Box) completa de acuerdo con los códigos locales. Si no se requiere tener una caja de llaves de emergencia, puede discutir cómo operan y su importancia.
2.6	Plan de evacuación de emergencia/plan de respuesta		
2.6.1			Existe un plan de evacuación de emergencia/plan de respuesta documentado según corresponda. Si no es su responsabilidad, puede discutir el plan de emergencia que debería estar implementado.
2.6.2			El mapa del plan de evacuación de emergencia está colocado junto a las puertas según lo requiere el código local. También debe incluir las ubicaciones de los extintores, kit(s) de derrames, DEA, botiquines de primeros auxilios y la indicación de "Usted está aquí". Si no es su responsabilidad, puede discutir cómo debería hacerse.
2.6.3			El gerente de equipo y los técnicos asistentes están capacitados en el plan de evacuación de emergencia/plan de respuesta según corresponda.

2.6.4	Factor determinante		Todos los números de contacto de emergencia esenciales están publicados según corresponda (p. ej., números de supervisores, control de envenenamiento, materiales peligrosos, departamentos de policía y bomberos (911), director de RR. HH., salud mental, etc.) y son accesibles en todo momento. Los empleados saben dónde se encuentra la lista. Revise y discuta los números publicados para verificar que estén completos.
2.7	Dispositivos de seguridad para equipos de césped		
2.7.1	Factor determinante		Todas las características de seguridad de los equipos de césped están operativas. Demuestre una pieza de equipo (interruptor de presencia del operador, cinturones de seguridad, sistema de protección contra vuelcos (ROPS), interruptor de freno, interruptor de punto muerto, etc.) o pídale que explique cómo funciona.
2.7.2	Factor determinante		Examine los mecanismos de bloqueo de los cilindros de elevación hidráulica para asegurarse de que sean funcionales. Demostración de una pieza de equipo.
2.8	Residuos peligrosos		
2.8.1			Tiene una copia del programa documentado de comunicación de peligros (HazCom) según corresponda.
2.8.2			El gerente de equipo tiene los registros de HazCom de los que es responsable o sabe dónde se encuentran los registros. (Recibos de recolección de residuos peligrosos, hojas SDS, etc.)
2.8.3	Factor determinante		Elimina los residuos peligrosos (p. ej., combustible contaminado, ácido de batería, solvente de lavado de piezas usado) de acuerdo con los códigos locales y el programa HazCom según corresponda.
2.8.4			Tiene el número de teléfono de la empresa que recoge los residuos peligrosos en un lugar visible para que otros puedan consultarlo.
2.8.5			Tiene un procedimiento seguro de eliminación de trapos siguiendo los códigos locales.
2.8.6			Los procedimientos de respuesta ante derrames siguen los códigos locales.
2.8.7			Tiene un kit universal de derrames de emergencia (p. ej., 20 galones mínimo).
2.8.8			Tiene el kit de derrames etiquetado o señal(es) que indican la ubicación del kit de derrames.
2.8.9			El aceite usado está debidamente etiquetado.
2.8.10			El combustible contaminado está debidamente etiquetado.
2.8.11			El anticongelante usado está debidamente etiquetado.
2.8.12	Factor determinante		El anticongelante usado se elimina adecuadamente de acuerdo con los códigos locales y los manifiestos de materiales peligrosos.

2.8.13	Factor determinante		Tiene un procedimiento para la eliminación y reciclaje adecuados de neumáticos de acuerdo con los códigos locales.
2.8.14	Factor determinante		Tiene un procedimiento para la eliminación adecuada de bombillas fluorescentes de acuerdo con los códigos locales.
2.8.15	Factor determinante		Tiene un procedimiento para la eliminación adecuada de baterías de acuerdo con los códigos locales.
2.9	Hojas de datos de seguridad (SDS) para suministros del taller		
2.9.1	Factor determinante		Las hojas de datos de seguridad (SDS) sobre suministros de equipos y suministros de reparación de equipos están accesibles para su consulta.
2.9.2	Factor determinante		El gerente de equipos y cualquier técnico asistente están capacitados sobre dónde acceder a las hojas SDS para todo y cómo encontrar la información necesaria.
2.10	Bloqueo y etiquetado (Lock out tag out)		
2.10.1	Factor determinante		El gerente de equipos y cualquier técnico asistente siguen un sistema/procedimiento documentado para bloquear y etiquetar (LOTO) todo tipo de equipo (amoladoras, enchufes eléctricos, paneles eléctricos, cortadoras de césped, sistemas hidráulicos, etc.) antes de trabajar en el equipo. El sistema está operativo.
2.10.2			Tiene un kit de bloqueo y etiquetado (Lock Out Tag Out) que está completo y accesible.
2.11	Seguridad con motosierras		
2.11.1			El atrapacadena, el protector de palma y el freno de cadena están operativos en la motosierra.
2.11.2			Equipo de seguridad para motosierra: gafas de seguridad, chaparreras, etc.
2.11.3			El gerente de equipos y cualquier técnico asistente están capacitados en la operación y/o mantenimiento seguro de motosierras y enseñan a otros.
Sección 3	Programa de mantenimiento		
3.1	Documentación del mantenimiento		
3.1.1	Factor determinante		Tiene documentación de mantenimiento/repares/mantenimiento preventivo en todos los equipos (es decir, impreso, electrónico, etc.).
3.1.2			Tiene documentación o un proceso para realizar un seguimiento de las horas de la máquina, si corresponde.
3.1.3			Sigue las recomendaciones del fabricante para el mantenimiento de todas las máquinas, si es posible y según corresponda.
3.1.4			Tiene un sistema para organizar los manuales del fabricante (servicio, piezas, operador).
3.2	Procedimientos operativos		

3.2.1			Existe documentación o un proceso para informar las necesidades de mantenimiento de los equipos.
3.2.2			Utiliza un proceso establecido para guiar la reparación/ajuste de máquinas o añadir información en la orden de trabajo.
3.2.3			Tiene un proceso para capacitar a cualquier técnico asistente sobre cómo reparar/ajustar las máquinas. Tiene ayudas de trabajo (Job Aids) según corresponda. Si no tiene un asistente, puede explicar cómo debería ocurrir la capacitación.
3.2.4			Todos los documentos/ayudas de trabajo necesarios para cualquier técnico asistente están traducidos según corresponda. Si no tiene técnicos asistentes o no necesita traducir ningún documento, puede discutir la importancia de hacerlo.
3.2.5			Realiza una revisión anual del técnico asistente describiendo objetivos, fortalezas, debilidades, etc., si tiene un asistente. Si no tiene un asistente, puede explicar cómo debería hacerse.
3.3	Registros de gastos		
3.3.1			Tiene un sistema para documentar los gastos (presupuesto mensual/anual) según corresponda. Si no es responsable de esto, puede discutir la importancia y cómo debería hacerse.
3.4	Comunicación		
3.4.1			Utiliza varios métodos de comunicación (correo electrónico, mensaje de texto, verbal, etc.) con la gerencia y los gerentes de otros departamentos para recopilar y presentar información de manera efectiva.
3.4.2			Utiliza varios métodos de comunicación (correo electrónico, mensaje de texto, verbal, etc.) con cualquier técnico asistente para recopilar y presentar información de manera efectiva.
3.4.3			Utiliza varios métodos de comunicación (correo electrónico, mensaje de texto, verbal, etc.) con los operadores de equipos para recopilar y presentar información de manera efectiva.
3.5	Visitas al taller		
3.5.1			Visita o organiza recorridos por el taller para obtener ideas cuando sea apropiado (puede hacer ambas cosas). Los eventos educativos en otro taller cuentan como un recorrido por el taller.
3.6	Código de vestimenta		

3.6.1			El gerente de equipos y cualquier técnico asistente tienen una apariencia presentable de acuerdo con el código de vestimenta del campo.
3.6.2			El gerente de equipos y cualquier técnico asistente usan anillos de seguridad (breakaway rings) y no tienen joyas sueltas por seguridad mientras trabajan en la maquinaria.
Sección 4 Área de almacenamiento de combustible			
4.1	Almacenamiento de combustible exterior		
4.1.1			Los tanques de combustible pasan las inspecciones locales (pintados, etc.) según lo requerido por el código local.
4.1.2			El área frente a los tanques de combustible está despejada para que sean accesibles en todo momento para los camiones de entrega de combustible y el reabastecimiento de equipos.
4.1.3	Factor determinante		El sistema de supresión de incendios está operativo según lo requerido por el código local. Si no se requiere tener un sistema de supresión de incendios, puede discutir cómo operan.
4.1.4			El extintor de incendios correcto para el tipo de fuego está ubicado junto a los tanques de combustible de acuerdo con el código local.
4.1.5			La parada de emergencia es accesible de acuerdo con el código local.
4.1.6			La parada de emergencia está etiquetada de acuerdo con el código local.
4.1.7	Factor determinante		La parada de emergencia está operativa, si es necesario, de acuerdo con el código local.
4.1.8	Factor determinante		Cualquier característica de seguridad existente en los tanques de combustible y bombas está operativa de acuerdo con el código local (alarma de llenado alto, centro de contención, tanque intersticial (espacio), etc.).
4.1.9			La señalización adecuada está colocada de acuerdo con los códigos locales (<i>prohibido fumar, inflamable, códigos DOT, etc.</i>).
4.1.10			Los tanques de combustible y bombas sobre el suelo están protegidos de acuerdo con los códigos locales (bolardos, postes de parachoques, concreto, etc.).
4.1.11			Los tanques de combustible tienen contención secundaria de acuerdo con los códigos locales (tanque intersticial, etc.).
4.1.12			Tiene un procedimiento para asegurar que los tanques de almacenamiento de combustible no tengan fugas (sobre y bajo tierra).
4.2	Almacenamiento de combustible interior		

4.2.1			Los contenedores pequeños de combustible se almacenan según lo requerido por los códigos locales (gabinete a prueba de fuego, etc.).
4.2.2			El gabinete de almacenamiento de combustible para contenedores pequeños está etiquetado.
4.2.3			Los contenedores pequeños de combustible están etiquetados adecuadamente.
Sección 5 Revisión del césped			
5.1	Apariencia después del corte		
5.1.1			Los greens tienen una calidad de corte limpia y una apariencia adecuada después del corte. Si no es así, el gerente de equipos puede explicar qué arreglaría si tuviera el presupuesto.
5.1.2			Las entradas (approaches) tienen una calidad de corte limpia y una apariencia adecuada después del corte. Si no es así, el gerente de equipos puede explicar qué arreglaría si tuviera el presupuesto.
5.1.3			Los fairways tienen una calidad de corte limpia y una apariencia adecuada después del corte. Si no es así, el gerente de equipos puede explicar qué arreglaría si tuviera el presupuesto.
5.1.4			Los tees tienen una calidad de corte limpia y una apariencia adecuada después del corte. Si no es así, el gerente de equipos puede explicar qué arreglaría si tuviera el presupuesto.
5.1.5			Los roughs tienen una calidad de corte limpia y una apariencia adecuada después del corte. Si no es así, el gerente de equipos puede explicar qué arreglaría si tuviera el presupuesto.
5.2	Configuración de la unidad de corte		
5.2.1	Factor determinante		Demostrar la verificación de una unidad de corte para determinar la calidad y la altura de corte. Verificación con calibrador de altura de corte y papel. Explicar el procedimiento para verificar la unidad de corte.
5.2.2			Explicar cómo nivelar (poner en paralelo) una unidad de corte.
	fin		