

Continuación del procedimiento

- 1 Elementos al límite
Lee **corrientes** y **potencias** en líneas y transformadores. Si ves $\geq 100\%$ del límite térmico o cuasitérmico, márcalo; esa 'alerta' condiciona tus opciones de acción. Una corrección de tensión que empuja una línea al 105% no es aceptable: lo anotas para la decisión.
- 2 Mapa 'rápido' de perfiles
Dibuja mentalmente (o con el visor) el **mapa de tensiones**: ¿la baja tensión es **local** a una subestación o **extendida** en un corredor? Local sugiere **déficit reactivo cercano** o **tap subóptimo**. Extendida sugiere un **problema sistémico** o **límite de generación reactiva**.
- 3 Hipótesis operativa (sin ejecutar todavía)
Formula tu **secuencia mínima**: uno, **tap** si hay margen en el OLTC cercano; dos, **un paso de banco shunt** si el tap no alcanza; tres, revisar **setpoints** y **coordinación**. Aún **no lo aplicas**: solo defines el plan y los **criterios de éxito**: llevar las barras fuera de rango a 0,95 - 1,05 pu **sin** violar límites térmicos.
- 4 Evidencia y trazabilidad
Antes de cualquier cambio, captura **Antes**: V por barra, cargas de líneas/transformadores y estado de taps/shunt. Después, cuando apliques en el módulo siguiente, capturarás el **Después**. Sin **Antes/Después** no hay aprendizaje ni mejora.

Errores frecuentes que vamos a evitar

Uno: tomar 'Converged' como sinónimo de 'todo bien'. Dos: ignorar los **Q-limits**. Tres: no ver el impacto de una barra 'curada' sobre otra barra o una línea cercana. Cuatro: mezclar **bases** o unidades. Cinco: no priorizar por **severidad** y perder tiempo en detalles menores.

Cierre y puente: Ya tienes un **checklist operativo** para leer un flujo con criterio. En el siguiente contenido miraremos el **perfil de tensión** con más detalle y prepararemos los **indicadores** que usarás para validar tu corrección en el módulo de **Regulación de tensión**.