

CURSO DE TUBERIA MODULO III OPERARIO DE 2da TUBERO

INSTRUCTOR MAXIMILIANO GARCIA CALDERON

DESARROLLO

SE COMIENZA CON LA BUSQUEDA DE HERRAMIENTAS Y VALVULAS APOYANDONOS CON LOS ENCARGADOS DE MANTENIMIENTO A DUCTOS Y TANQUES Y TUBERIA S PROPORCIONANDONOS HERRAMIENTAS, VARIOS TIPOS DE VALVULAS Y CAMION HIAB.

SE TRANSPORTAN LAS VALVULAS EN EL CAMION HIAB PARA EL TALLER DE PRACTICA.

SE COMIENZA EL DESARMADO DE VALVULAS CON EL INSTRUCTOR INDICANDONOS CADA PASO PARA LA REALIZACION DEL MANTENIMIENTO CORRECTIVO UTILIZANDO EQUIPO DE PROTECCION PERSONAL COMPLETO PARA REALIZAR EL TRABAJO.

PASO 1.- EL INSTRUCTOR INDICA LOS PASOS COMO EL DESAMBLAR LA VALVULA AFLOJANDO LOS ESPARRAGOS EN FORMA ALTERADAY RETIRANDOLOS DEL CUERPO DE LA VALVULAS.

PASO 2.- SE MARCA CON CINCEL Y MARTILLO EL CUERPO Y EL VONETE DE LA VALVULA PARA QUE AL ARMARSE COINCIDAS LOS EXTREMOS.

PASO 3.- UNA VEZ QUE EL BONETE HA SIDO RETIRADO DE LA VALVULA SE PROCEDE A RETIRAR EL DISCO O COMPUERTA, PROCEDIENDO A LIMPARLA PARA APLICARLE EL MANTENIMIENTO CORRECTIVO.

PASO 4.- SE DESTAPA LA VALVULA Y SE HACE LIMPIEZA GENERAL PARA REVISAR EL ANILLO Y LA COMPUERTA.

PASO 5.- LA LIMPIEZA INTERIOR DEL CUERPO SE LLEVA A CABO CON AGUA A PRECION.

PASO 6.- SE COLOCA EL CUERPO SUPERIOR DE LA VALVULA BONETE EN EL TORNILLO DEL BANCO PARA SACAR EL BASTAGO.

PASO 7.- SE AFLOJAN LOS TORNILLO DEL ESTOPERO, SE EXTRAE EL PRENSA ESTOPA, SE SACA EL EMPAQUE GRAFITADO USADO.

PASO 8.- LOS ESPARRAGOS DEL MEDIO CUERPO DE LA VALVULA SE LIMPIAN CON CEPILLO DE ALAMBRE Y DIESEL.

PASO 9.- SE PREFABRICA EL EMPAQUE GARLOCK Y SE COLOCA EN EL MEDIO CUERPO, SE EMSAMBLA NUEVAMENTE LA VALVULA Y SE INSTALAN LOS ESPARRAGOS APRETANDO EN FORMA DE CRUZ PARA NO DAÑAR EL EMPAQUE FINALMENTE SE LUBRICA Y ENGRASA NUEVAMENTE LA VALVULA.

UNA VEZ QUE SE HAN REALIZADO LOS PASOS ANTERIORES, LA VALVULA QUEDA LISTA PARA EFECTUARSE LA PRUEVA HIDROSTATICA.

SE COMIENZA CON EL TRABAJO CON LA AYUDA DEL CAMION HIB SE TRASLADA LA VALVULAS AL TALLER Y SE COLOCA EN EL LUGAR DESINADO POR LOS OPERARIOS PARA EFECTUAR SU MANTENIMIENTO ACONTINUACION SE MUESTRA FOTO.



UNA VEZ QUE LA VALVULA DE COMPUERTA ESTA EN EL TALLER SE PROCEDE A DESAMBLARLA, AFLOJANDO LOS ESPARRAGOS EN FORMA ALTERADA Y RETIRANDOLOS DEL CUERPO DE LA VALVULA TODO ESTO SE HACE MANTENIENDO LA VALVULA CERRADA.



SE MARCA CON CINCEL EL MEDIO CUERPO SUPERIOR E INFERIOR PARA QUE AL ARMAR NUEVAMENTE COINCIDAN LOS EXTREMOS.



SE SEPARAN EL MEDIO CUERPO SUPERIOR E INFERIOR Y SE REVISA EL VASTAGO CON LA COMPUERTA.



SE REVISAN LOS CUERPOS SEPARADOS Y LA COMPUERTA FUERA DEL CUERPO DE VALVULAS.



DESPUES DE DESTAPAR LA VALVULA SE HACE LIMPIEZA GENERAL PARA REVISAR LOS ANILLO Y COMPUERTAS, SE LIMPIA CON CEPILLO Y LIJA PARA POSTERIORMENTE RESANAR CON ACERO PLASTICO.



SE COLOCA EL MEDIO CUERPO SUPERIOR EN EL TORNILLO DEL BANCO A FIN DE EFECTUAR LAS MANIOBRAS PARA SACAR EL BASTAGO EL CUAL SE LIMPIA CON DIESEL Y CEPILLO SE RETIRAN LOS TORNILLOS DEL ESTOPERO Y SE RETIRA.



YA QUE ESTA COMPLETAMENTE DESARMADO EL CUERPO SUPERIOR DE LA VALVULA SE PROCEDE A LIMPIAR CON SEPILLON DE ALAMBRE, AFLOJA TODO, DISEL CADA UNA DE LAS PARTES QUE LO COMPONEN Y SE LAVAN CON ALGUN DESPARAFINANTE O CON AGUA Y JABÓN



Y POSTERIORMENTE SE ENGRASA EL VASTAGO, EL ELEVADOR Y LA PARTE INTERIOR PARA PROCEDER A ARMAR NUEVAMENTE



SE REALIZA EL ARMADO Y APRETADO DE ESPARRAGOS, TORNILLOS Y COLOCACION DE JUNTAS.



SE REALIZA PRUEBA HIDROSTATICA QUEDANDO AL 100%



SE REALIZA MANTENIMIENTO CORRECTIVO A VALVULA DE 6" 600LB

SE PROCEDE A DESAMBLAR LA VALVULA DE 6" 600LB CON LA VALVULA CERRADA AFLOJANDO TORNILLOS Y ESPARRAGOS PARA DESEMFUNNDAR Y LIMPIAR INTERIOR.



SE PROCEDE A DAR MANTENIMIENTO A ESPARRAGOS, TORNILLERIA, ENGRASADO DEL MISMO,



SE PROCEDE A ARMAR VALVULA CON TORNILLERIA LIMPIA Y ENGRASADA QUEDANDO AL 100 % REPORTANDO AL REVISARLA VALVULA DESGASTAMIENTO Y POROS EN LA COMPUERTA



ARMADO DE VALVULA CON PIEZAS ENGRASADAS Y LIMPIAS, APRIETE DE TORNILLOS Y ESPARRAGOS



SE REALIZA MANTENIMIENTO CORRECTIVO A VALVULA DE 2" 600LB



SE PROCEDE A DESAMBLAR LA VALVULA AFLOJANDO ESPARRAGOS Y TORNILLOS PARA SU MANTENIMIENTO



SE OBSERVA VALVULA INTERIOR CON CORROSION INTERNA QUITANDO
CHARNELA PARA SU MANTENIMIENTO



SE DA TODO EL MANTENIMIENTO NECESARIO LAVADO DE TORNILLOS Y
ESPARRAGOS, CHARNELAS Y CUERPO DE LA VALVULA, ARMANDO
NUEVAMENTE LA VALVULA Y, EFECTUANDO PRUEBA HIDROSTATICA
QUEDANDO AL 100%

SE REALIZA MANTENIMIENTO A VALVULA CHECK 2" 150 LB QUITANDO GRACERAS, TAPAS, CHARNELA Y TORNILLOS



PIEZAS DE LA VALVULA CHECK CON SU MANTENIMIENTO LUBRICADAS, LIMPIAS Y EN BUENAS CONDICIONES PARA SU USO ENSAMBLANDO NUEVAMENTE LA VALVULA CHECK CON SU CHARNELA, TORNILLOS, GRACERAS, ASIENTO DE CHARNELA CON LIJAS NUMEROS: 80, 240 Y 400.



SE TERMINA ENSAMBLADO DE LA VALVULA CHECK Y SE REALIZA LIMPIEZA EXTERNA Y SE PROCEDE A REALIZAR PRUEVA HIDROSTATICA QUEDANDO AL 100%



SE REALIZA MANTENIMIENTO A VALVULA DE COMPUERTA TIPO CUÑA DE 4"600 Y DE 4"150 AL CUAL SE LE DA MANTENIMIENTO CORRECTIVO QUITANDO TORNILLOS, VOLANTE, ESPARRAGOS, TUERCA ELEVADORA, BONETE, FUNDA, VARILLA INDICADORA, GRACERAS, TAPONES Y JUNTAS.



DANDO MANTENIMIENTO DE ENGRASE A LOS COMPONENTES DE LA VALVULAS, CHARNELAS, ESPARRAGOS, CUERPO INTERIOR, V ASTAGOS Y TUERCAS.



ARMADO DE VALVULAS Y COLOCACION DE PIEZAS LIMPIAS Y ENGRASADAS



MANTENIMIENTO A LA VALVULA DE COMPUERTA TIPO CUÑA 4"150
LAVADO, ENGRASADO DE PIEZAS Y CUERPO INTERIOR DE VALVULA.



LIMPIEZA DE PIEZAS DE LA VALVULA CON CEPILLO DE ALAMBRE, CARDA, LIJAS, MANTENIMIENTO A ESPARRAGOS CON DIESEL, DESENGRASANTE Y ENGRASE DE LAS PIEZAS.



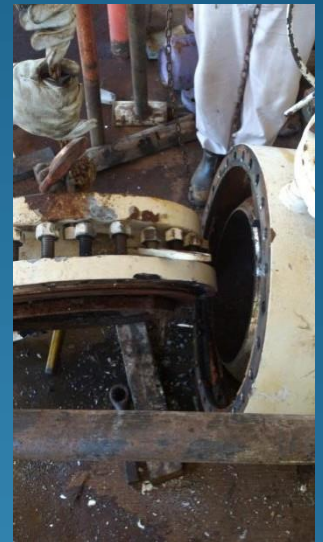
SE PROCEDE A REALIZAR EL ARMADO DE LA VALVULA QUEDANDO AL 100%



SE REALIZA MANTENIMIENTO A VALVULA ESFERICA DE 16" 300LB AL CUAL SE LE DA MANTENIMIENTO CORRECTIVO QUITANDO:
TORNILLOS, VOLANTE, ESPARRAGOS, TUERCA ELEVADORA, BONETE, FUNDA, VARILLA INDICADORA, GRACERAS, TAPONES Y JUNTAS.



SE REALIZA LA LIMPIEZA Y ENGRACE DE ESFERA, MECANISMO DE APERTURA Y CIERRE Y LIMPIEZA Y ENGRACE DE LOS ASIENTOS DE LA VALVULA



SE REALIZA EL ARMADO Y COLOCACION DE LOS ASIENTOS DE LA VALVULA
QUEDANDO AL 100%



CLAUSURA

