



Recupero de Partes de EQUIPOS BES

LATINREP S.A.
2022

Proceso del Recupero partes BES

Nuestro proceso de Recupero de Partes esta comprometido con el respeto a todas la normas de seguridad vigentes y la Preservación del Medio Ambiente.



PARTES PARA RECUPERO DE EQUIPOS DE BOMBEO ELECTROSUMERGIBLE :

- Partes de Bombas
- Partes de Sellos – Protector de Motor
- Partes de Motores
- Partes de Separadores de Gas e Intakes

SEGURIDAD DURANTE EL PROCESO USO DE EPP

Para realizar el proceso de Recupero de Partes en Equipos BES, es necesario el uso de solventes y desengrasantes, los cuales son contaminantes y pueden ocasionar daños en la salud, al tener un contacto prolongado con los mismos.

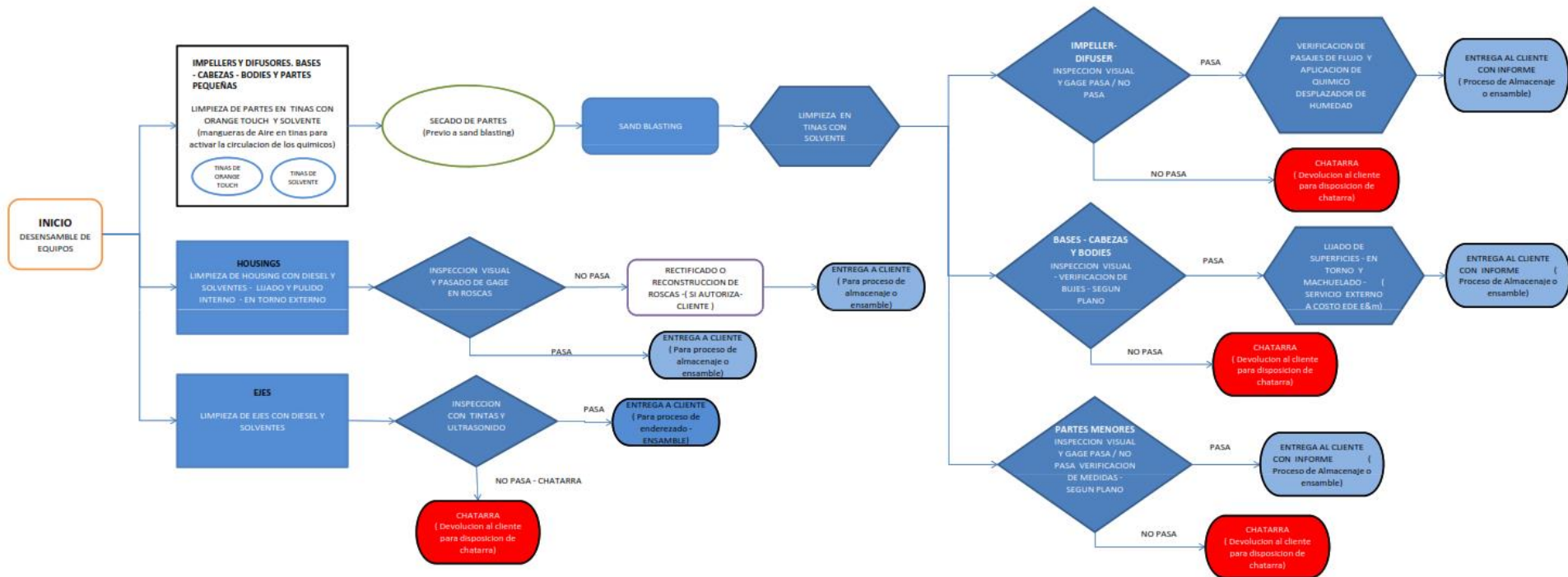
Para contra restar estas consecuencias es indispensable el uso de EPP para el personal que realiza el trabajo.

Uso indispensable de:

- Ropa de trabajo ideal.
- Zapatos Industriales.
- Casco de seguridad.
- Gafas de seguridad.
- Auditivos.
- Guantes de nitrilo.
- Respirador con filtros.
- Pecheras.



DIAGRAMA DE FLUJO PROCESO RECUPERO DE PARTES - BES



1. RECEPCION

Consiste en recibir el equipo y verificar las partes y elementos de los equipos enviados.



ICHA	GLM	EQUIPO	DESCRIPCIÓN	CITY	SERIAL	ESTATUS	COMED	Columna
05-abr-21	00032	PROSEAL LOWER			1 3FD17026882101	ENTREGADO	GR 306	5-may-21
19-abr-21	00030	PROSEAL 500			1 3FD18133573301	ENTREGADO	GR 309	12-may-21
04-may-21	00031	PROSEAL LOWER			1 3FD17E26885001	ENTREGADO	GR 318	31-may-21
20-jun-21	00053	STG (CABEZA Y RING COMPRESS			1 29017025694201	ENTREGADO	GR336	1-jul-21
20-jun-21	00053	HOUSING PMP 538 ATASCADO B			1 29017025694201	ENTREGADO	GR336	1-jul-21
04-jul-21	00060	HSG PUMP 400			1 2FB19L41129401	ENTREGADO	GR338	06-jul-21
04-jul-21	00060	HSG PUMP 400			1 2FB19L41129501	ENTREGADO	GR338	06-jul-21
04-jul-21	00060	HSG PUMP 400			1 2FB19L41129601	ENTREGADO	GR338	06-jul-21
04-jul-21	00060	HSG GPU 400			1 80019H13003904	ENTREGADO	GR 337	06-jul-21
04-jul-21	00063	PUMP WD3000			96 2FB19L41129401	ENTREGADO	GR 337	06-jul-21
04-jul-21	00063	PUMP WD3000			96 2FB19L41129501	ENTREGADO	GR 337	06-jul-21
04-jul-21	00063	PUMP WD3000			96 2FB19L41129601	ENTREGADO	GR 337	06-jul-21
04-jul-21	00063	GPU 200			24 80019H13003904	ENTREGADO	GR342	12-jul-21
04-jul-21	00063	INTAKE 400			1 98819139167804	ENTREGADO	GR 337	06-jul-21
04-jul-21	00063	PROSEAL 400			1 3C820S2076002	ENTREGADO	GR 345	19-jul-21
04-jul-21	00063	PROSEAL 400			1 3C820S2076002	ENTREGADO	GR 345	19-jul-21
05-jul-21	00065	PUMP WD1750			100 2FB20S1986201	ENTREGADO	GR 343	14-jul-21
05-jul-21	00065	PUMP WD1750			100 2FB20S1986301	ENTREGADO	GR 343	14-jul-21
05-jul-21	00065	PUMP WD1750			100 2FB20S1986401	ENTREGADO	GR 343	14-jul-21
05-jul-21	00065	GAS SEPARATOR 400			1 48018898225401	ENTREGADO	GR 344	15-jul-21
05-jul-21	00065	PROSEAL 400			1 3C820841633802	ENTREGADO	GR 346	19-jul-21
05-jul-21	00065	PROSEAL 400			1 3C820841633702	ENTREGADO	GR 346	19-jul-21
25-jul-21	00091	INTAKE 400			1 98019A23898401	ENTREGADO	GR 347	25-jul-21
25-jul-21	00091	CABEZA MOTOR 456			1 18820L63627501	ENTREGADO	GR 348	25-jul-21
28-jul-21	00099	HEAD & BASE PMP WD1750			1 2FB1A70526101	ENTREGADO	GR 349	29-jul-21
28-jul-21	00099	HEAD & BASE PMP WD1750			1 2FB1A67926401	ENTREGADO	GR 349	29-jul-21
28-jul-21	00099	HEAD & BASE PMP WD1750			1 2FB1A70526101	ENTREGADO	GR 349	29-jul-21
28-jul-21	00099	GAS SEPARATOR 400			1 48821A70526301	ENTREGADO	GR 352	2-ago-21

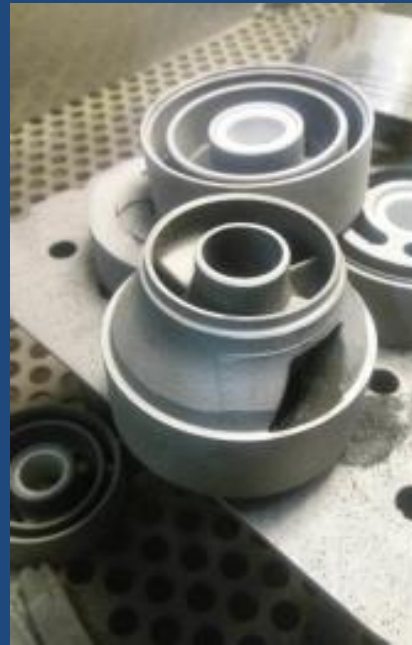
2. **LAVADO** consiste en lavar con solvente la mayor parte de piezas que se hallan con crudo o aceites



3. **DESENGRASADO** Consiste en lavar con agua y desengrasante las piezas para retirar cualquier residuo de crudo, aceite o solventes.



4. SAND BLASTING . Este se aplica para ciertas piezas o elementos en los que es difícil realizar limpieza con el uso de cepillos , lijas o gratas por su geometría irregular. Se lo usa bastante a impellers, difusores, partes de VGSA, etc.



5. LIJADO Y PULIDO. Este se lo realiza a partes o piezas que en sus superficies se usan como área de sello, ejemplos bases y cabezas donde los o-rings y sus superficies de espejo realizan la función de sellar.

Se utiliza lija fina y gratas finas para no afectar las superficies.



6. CONTROL DE CALIDAD. Lo realizamos en nuestro de departamento de QA-QC. En la cual contamos con instrumentos debidamente calibrados y certificados.



CONTROL DE CALIDAD

EL CONTROL DE CALIDAD PARA EL PROCESO DE RECUPERO DE PARTES SE LO REALIZA APLICANDO LAS SIGUIENTES TÉCNICAS:

1.- INSPECCION VISUAL.- *SE VERIFICA DESGASTES EXCESIVOS, GOLPES, DEFORMACIONES, ETC*

2.- CONTROL DIMENSIONAL.- *VERIFICAMOS LAS MEDIDAS CRITICAS DONDE SE PUEDE DESGASTAR LA PIEZA Y CONTRASTAMOS CON EL PLANO DIMENSIONAL PROPORCIONADO POR EL CLIENTE. EN EL CASO DE LOS IMPELLERS Y DIFUSOR, LA*

3.- ENSAYOS NO DESTRUCTIVOS.- *SE REALIZA CON EL METODO DE TINTAS PENETRANTES. ESTO SE REALIZA A BUJES, SUPPORT BEARING.*

4.- ETIQUETADO.- *REALIZADO EL CONTROL DE CALIDAD, SE PROCEDE A ETIQUETAR TODAS LAS PIEZAS, CON LAS ETIQUETAS DE COLOR AZUL (APROBADO), AMARILLO (REPROCESO) Y ROJO (PRODUCTO RECHAZADO)*

Los ensayos no destructivos se los realiza especialmente a los bujes de Bombas o protectores y reparaciones de soldadura en Cabezas de motor



7. EMBALAJE Y DESPACHO. Consiste en envolver con espuma de embalaje todos los elementos recuperados, para su protección contra golpes y rayones.



PROCESO DE RECUPERACION DE ROTORES

El proceso consta de los siguientes pasos:

- 1.- Lavado de rotores con solvente dieléctrico
- 2.- Escurrido de rotores en una bandeja
- 3.- Lijado . Se coloca en un eje con chaveta y se lija para quitar residuos de crudo.
- 4.- Lavado final. Con solvente dieléctrico.
- 5.- Secado en el horno. Se los coloca en el horno a 100 grados por 12 o 48 horas para que salga toda la humedad
- 6.- Adecuación.- se hace pasar un eje y con un martillo de teflón se va golpeando las laminas del rotor para acomodarlas y que el rotor ingrese fácilmente en el eje.





GRACIAS POR SU ATENCIÓN