

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.





PROCESO DE RECUPERO

El proceso contiene las siguientes etapas:

- 1. RECEPCIÓN
- 2. LAVADO
- 3. DESENGRASADO
- 4. SAND BLASTING.
- 5. LIJADO Y PULIDO.
- 6. CONTROL DE CALIDAD
- 7. EMBALAJE Y DESPACHO.

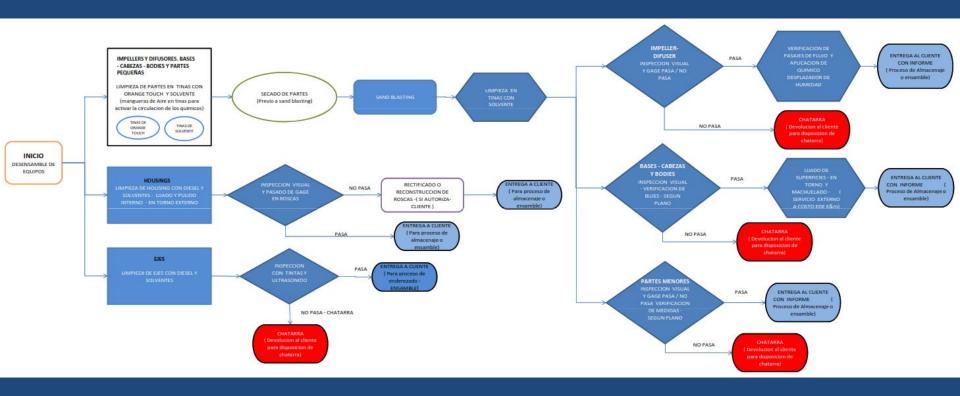
Utilizamos formatos de control en cada una de estas etapas para asegurar el correcto control en el proceso

	冷尼州						REC	UPER	о во	MBAS				romanes	District	ess - mev	10/19		
	TOTAL TRANSPORT		ы_			HEFA			DR.PO_			SONE			AUH.			HIES,	
Н	Burgon A peru	FLATED PETRONI		Pun	_	ADD Form	_	Fee	_	Pari	SOUTH THE PARTY NAMED IN	_	Cherry Cherry	_	Depart	Paris.	Thetava	Face.	BERNADINE!
	CARRES																		
	BAIR																		
	MELEN																		
	strone		-																
	LOVERSEASON		-																
	UNITED STATES																		
	OWNERNI																		
	TANGESPACE																		
	COMPRESSOR SUBSE																		
	same:																		
	70514																		

LATIN				RECUPERO VGSA							AMARITATION WALLEST COLUMN							
100000000000000000000000000000000000000																	ren,	
*copos.types	# 00 # 00 # 00 # 00 # 00 # 00 # 00 # 00	_	Pari	Mileson.	CADO Para	0000	PAI	Street.	Put-	1000	THE PERSON	merca.	=	FM Materia	_	100	_	- manual
E48634	-																	
BAB																		
10,010																		
90.4986-14F007																		
RAFELER FOLLA																		
80000																		
(0.04)																		
9109																		
OLUT .																		
THE PARK																		
	-	\vdash	-	-	_	-	_	-	_	-	_	-	-	-	_	-	-	
		-		-	_	-		-	_									
	-	\vdash		\vdash	_	-	-	-	-	-	_	-	-	\vdash		-		
	-	\vdash	-	\vdash	-	-	-	-	-	-	-	-	-	\vdash	-	-	-	_
	-	\vdash	-	\vdash	-	-	-	-	-	-	\vdash	-	-	\vdash	-	-	-	
	-	\vdash	-	\vdash	-	-	-	-	-	-	-	-	\vdash	\vdash	-	-	\vdash	
3014		-	-	_	-	_	_	_	_	_	_	_	-	-	-	_	-	



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.



DW -	GUM -	EQUIPO	· DESCRIPTI · QIV	•	SERIAL	-	ESTATUS	· COME) ·	Columna *
16-abr-21	00025	PROSEAL LOWE		_	3FD17G26883	1015	ENTREGADO	GA 306	5-may-21
19-abr-21	00030	PROSEAL 500		1	3F018/33573	100	ENTREGADO	GR 309	12-may-21
4-may-21	0003	PROSEAL LOWS	R.	- 1	3F017E26385	1001	ENTREGADO	08 31E	31-may-21
30-jun-21	00063	STG (CABEZA Y	RING COMPRESS:	1	29017025684	420L	ENTREGADO	G#336	1-jul-21
10-jun-21	00053	HOUSING PMP	S38 ATASCADO 8	1	29017025694	4201	ENTREGADO	GR336	1-jul-21
4-jul-21	00060	HSG PUMP 400		1	25919441129	401	ENTREGADO	GR338	6-jul-21
4-jul-21	00060	HSG PUMP 400	1)	1	25919/41158	109	ENTREGADO	GR336	6-jul-21
4-jul-21	00060	HSQ PUMP 400		- 1	25819747158	601	ENTREGADO	GR338	6-jul-21
4-jul-21	00060	HSG GPU 400		- 1	80019H13003	3904	ENTREGADO	GR 337	6-jul-21
4-jul-21	00063	PUMP WO3000	1	96	25819441129	401	ENTREGADO	GR 337	6-jul-21
4-jul-21		PUMP WOBOOD		56	25819(41129	501	ENTREGADO	GR 337	6-jul-21
4-jul-21	00063	PUMP W03000	1	96	25819041129	601	ENTREGADO	GR 337	6-jul-21
4-jul-21	00063	GPU 000		24	80019×13000	3904	ENTREGADO	08342	12-jul-21
4-jul-21	00063	INTAKE 400		1	R8819/39167	804	ENTREGADO	GR 337	6-jul-21
4-jul-21	00063	PROSEAL 400		1	30820/53076	000	ENTREGADO	GR 345	15-jul-21
4-jul-21	00063	PROSEAL 400		1	30820/520794	602	ENTREGADO	GR 345	19-jul-21
5-jul-21	00065	PUMP W01750		100	25920/519963	201	ENTREGADO	GR 343	14-jul-21
5-jul-21	00065	PUMP W01750	17	100	25820/519863	301	ENTREGADO	GR 343	14-jul-21
5-jul-21	00065	PUMP W01750		100	27920/519964	401	ENTREGADO	GR 343	34-jul-21
5-jul-21	00065	GAS SEPARATO	R 400	1	48018838229	5401	ENTREGADO	GR 344	15-04-21
5-jul-21	00065	PROSEAL 400		- 1	30820641653	8802	ENTREGADO	GR 346	19-jul-21
5-jul-21	00065	PROSEAL 400		1	30820841653	1702	ENTREGADO	GR 346	19-jul-21
25-jul-21	00091	INTAKE 400		1	#BD19A23890	6401	ENTREGADO	GR 347	25-jul-21
25-jul-21	16000	CABEZA MIOTO	R 456	1	18820163627	500	ENTREGADO	GR 34E	25-Jul-21
26-jul-21	00099	HEAD & BASE P	MP W01750	-1	2F81A705262	101	ENTREGADO	GR 349	29-jul-21
28-jul-21	00099	HEAD & BASE P	MP WD1750	- 1	2F81A679264	101	ENTREGADO	GR 349	29-jul-21
28-jul-21	00099	HEAD & BASE P	MP W01750	1	2F81A705261	101	ENTREGADO	GR 349	29-jul-21
25-jul-21	00099	GAS SEPARATO	R 400	- 1	48821A70526	1001	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



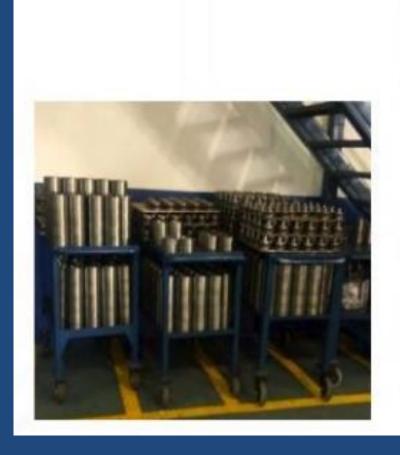








7. EMBALAJE Y DESPACHO. Consiste en envolver con espuma de embalaje todos los elementos recuperados, para su protección contra golpes y rayones.





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