

INFORME TECNICO

CLIENTE: REFINERIA DE PETROLEO - Planta Campana

EQUIPO: TRANSPORTADOR CR 101 y CR 102 - Puerto Río Paraná

REMITO / FECHA: 05 mayo 2012

OBJETIVO: Cambio y mejora de calidad de banda completa en el transportador CR 102 de alimentación a barcos – sector Coke – y reparaciones parciales en el transportador CR 101 .

PREPARACION en Taller

En taller Purita & Cia se reciben, se controlan y preparan los rollos de la nueva cinta para lograr los 180 m de largo necesarios para el transportador CR 102.

Se procede a realizar los empalmes correspondientes. La nueva banda tiene 1000 mm de ancho, de 3 telas tipo 4 x 2 y fue seleccionada cuidadosamente por el fabricante para que cumpla los requisitos de servicio y mejore la performance.

Se realizan controles en toda la banda para certificar calidad en todas sus partes y trabajos realizados.

También se preparan los sectores para recambio parcial en el transportador CR 101.

MONTAJES - REPARACIONES - MANO DE OBRA ESPECIALIZADA - PARADAS DE PLANTA -
INGENIERIA Y MEJORA - ESTANDARIZACIÓN DE REPUESTOS - PLANES DE OPTIMIZACIÓN Y
LUBRICACIÓN - REPARACIÓN DE BOMBAS - VÁLVULAS Y CILÍNDROS - CAPA PROTECTORA CONTRA
ABRASIÓN CORROSIÓN Y ATAQUES QUÍMICOS - REPARACIÓN MONTAJE Y EMPALMES
DE CINTAS TRANSPORTADORAS - ENGOMADOS ESPECIALES

Somos una empresa en proceso de implementación de las NORMAS ISO 9001 : 2008

FABIO PURITA y CIA SRL. Soluciones Industriales. Monseñor Búfano 4224 (cp. 1754) San Justo Pcia BsAS.

Se preparan materiales, herramientas y equipos para realizar la tarea en planta.

Se cargan todo y se envía por camión de la firma Purita hasta la refinería en la ciudad de Campana.



MONTAJES - REPARACIONES - MANO DE OBRA ESPECIALIZADA - PARADAS DE PLANTA -
INGENIERIA Y MEJORA - ESTANDARIZACIÓN DE REPUESTOS - PLANES DE OPTIMIZACIÓN Y
LUBRICACIÓN - REPARACIÓN DE BOMBAS - VÁLVULAS Y CILÍNDROS - CAPA PROTECTORA CONTRA
ABRASIÓN CORROSIÓN Y ATAQUES QUÍMICOS - REPARACIÓN MONTAJE Y EMPALMES
DE CINTAS TRANSPORTADORAS - ENGOMADOS ESPECIALES

Somos una empresa en proceso de implementación de las NORMAS ISO 9001 : 2008

FABIO PURITA y CIA SRL. Soluciones Industriales. Monseñor Búfano 4224 (cp. 1754) San Justo Pcia BsAS.

ESSE **Análisis de Tarea Segura**

Función Refinación	División MECANICA	Área METALES	ATS N° 17156 Rev. 0 Fecha: 4/18/2012
Tarea / Trabajo Cambio de cinta en CR 10z y parche en CR104		Procedimientos / Normas de aplicación SA 02-10 al 04	
Equipo de desarrollo Trejo Diego Meller Alberto Avila Luis Gomez Román	Revisado por Roldán Laura	<input type="checkbox"/> DTR	Supervisor que realiza DTR <i>[Firma]</i> 19/10/2012
<input checked="" type="checkbox"/> Cascos <input checked="" type="checkbox"/> Guantes <input checked="" type="checkbox"/> Anteojos de Seguridad <input checked="" type="checkbox"/> Calzado de Seguridad Protección Auditiva Chaleco Salvavidas Detector de Gases	<input checked="" type="checkbox"/> Protección Respiratoria <input type="checkbox"/> Cinturón de Seguridad <input type="checkbox"/> Arnés de Seguridad Otros: Respirador N 95	Permisos de Trabajo FRIO CALIENTE	
Paso del Trabajo	Riesgos	Acciones	
1 - Levantar cinta nueva con aparejo y maticate desde nivel de calle	Caida de cinta Golpes a personas Caida de personas por exposición a vacío	Verificar elementos de trabajo en buenas condiciones en perforaciones ni hilos cortados. Aparejo verificado. Asegurar sistema de seguridad antes de iniciar el trabajo. Valuar el sector inferior de trabajo. No se permitirá la presencia de personas en el área identificada como línea de fuego. Debe estar colocada una baranda en el sector de ingreso de la cinta a la CR 101 donde está el aparejo para ingresar la cinta nueva.	
2 - Reforzar de cinta vieja y aseguración de rotura	Shock eléctrico Lesiones en manos	Realizar chequeo de la herramienta. Utilizar tablero y tornos habilitados. Utilizar en forma permanente guantes de vaqueta y posicionarse adecuadamente para el ángulo de perforación requerida.	
3 - Amarrar de cinta nueva a posición	Coordinación para energizar cinta y puesta en marcha Atapamiento de miembros superiores	Comunicar con comunicación radial (si no hay contacto visual) entre los operarios que energizan el mecanismo, el operador que pone en marcha la cinta y los operarios encargados de la cinta nueva. Todo personal ajeno a la maniobra de arrastre No puede permanecer en el entorno de la línea de fuego. Los operarios encargados de guiar deben contar con comunicación radial con el operario que debe estar en los controles de arranque y parada de cinta en forma permanente.	

MONTAJES - REPARACIONES - MANO DE OBRA ESPECIALIZADA - PARADAS DE PLANTA -
 INGENIERIA Y MEJORA - ESTANDARIZACIÓN DE REPUESTOS - PLANES DE OPTIMIZACIÓN Y
 LUBRICACIÓN - REPARACIÓN DE BOMBAS - VÁLVULAS Y CILÍNDROS - CAPA PROTECTORA CONTRA
 ABRASIÓN CORROSIÓN Y ATAQUES QUÍMICOS - REPARACIÓN MONTAJE Y EMPALMES
 DE CINTAS TRANSPORTADORAS - ENGOMADOS ESPECIALES

Somos una empresa en proceso de implementación de las NORMAS ISO 9001 : 2008

FABIO PURITA y CIA SRL. Soluciones Industriales. Monseñor Búfano 4224 (cp. 1754) San Justo Pcia BsAS.

ESSE PETROLERA ARGENTINA S.A. PLANTA **Justo** PERMISO Nº PTF-886293 ExxonMobil

PERMISO DE TRABAJO EN FRIO
 Consulte el Manual de Permisos de Trabajo (MPT-4)
 Advertencia: En caso de que suriera cualquier alarma de emergencia, este permiso pierde validez

A SOLICITUD DE INICIACIÓN DEL TRABAJO
 FECHA: 20/04/16 HORA: 08:00 O.T.M.
 EQUIPO/LUGAR: Cinta de carbon
 DESCRIPCIÓN DE LA TAREA A REALIZAR: Cambio y reparación de cinta CR-102 (SPE y PURITA)

B DOCUMENTACIÓN ADICIONAL
 Verificación y prueba de seguridad requerida en el lugar
 CONTESTE LAS SIGUIENTES PREGUNTAS

	SI	NO	N/A
1. Ha sido el equipo debidamente lavado, drenado y etiquetado?	/		
2. Está el equipo libre de gases, sustancias tóxicas o calientes, ventilado y abierto las boquillas de inspección?	/		
3. Ha examinado todas las posibles entradas de gases, productos o agua al equipo para verificar que están debidamente protegidas?	/		
4. Se verificó que el área inmediata del equipo está libre de personas y sus herramientas (incluyendo de estar)?	/		
5. Se ha hecho un análisis de los gases atmosféricos, oxígeno, gases sulfurosos, según sea de ser.	/		
6. Se prohibió acceder al área permitiendo el trabajo?	/		
7. Si en el trabajo del procedimiento ¿se han tomado todas las precauciones del caso y se han identificado correctamente los riesgos e implementado los controles?	/		
8. Si se es un trabajo realizado con energía ¿se ha controlado la energía ¿se ha etiquetado la fuente de energía "Prohibida Manos" y se ha verificado que el trabajo se realiza en el estado de bloqueo?	/		
9. Si es una inspección ¿se ha completado la lista para autorización de inspección? APV 20	/		
10. La actividad del equipo genera un impacto sobre el medio ambiente? Por Ej. Lavado al agua	/		
11. Es un Cambio? Por Ej. Cambio el supervisor (SANC Y T)	/		
12. Ha consultado el nivel del producto en el equipo y está ajustado?	/		
13. Han recibido los trabajadores instrucciones, advertencias y las precauciones a tomar en este trabajo?	/		
14. Se requiere equipo de protección personal (vide el checklist de correspondencia)	<input checked="" type="checkbox"/> Ropa	<input checked="" type="checkbox"/> Lentes de seguridad	<input checked="" type="checkbox"/> Botines
	<input checked="" type="checkbox"/> Guantes	<input checked="" type="checkbox"/> Mascarilla con filtro	<input checked="" type="checkbox"/> Zapatos de seguridad
	<input checked="" type="checkbox"/> Cascos	<input checked="" type="checkbox"/> Fajas de aire suciedad	<input checked="" type="checkbox"/> Otros: MPT 2008
15. Permiten las facturas externas (dirección del viento, ruido, atmosféricas, etc.) que el trabajo se haga sin riesgo?	/		
16. Indique momentos de exámenes contra incendio en el lugar			
17. RESULTADOS			

PRUEBA DE GASES

IMPRESA CONTRAÍSTA: SPE - Purita SANC DE PERSONAS EN TRABAJO: 7 Siete

C AUTORIZACIÓN
 Firma EMISOR: [Firma] Aprobación: [Firma] Fecha: 20/04/16 Hora: 13:00
 Cambio de Firma Firma EMISOR: [Firma] Aprobación: [Firma] Fecha: Hora:
 Cambio de Firma Firma EMISOR: [Firma] Aprobación: [Firma] Fecha: Hora:

D ACEPTACIÓN
 Firma EJECUTOR: [Firma] Aprobación: [Firma] Fecha: 20/04/16 Hora: 13:00
 Cambio de Firma Firma EJECUTOR: [Firma] Aprobación: [Firma] Fecha: Hora:
 Firma de Firma EJECUTOR: [Firma] Aprobación: [Firma] Fecha: Hora:

E CANCELACIÓN
 Marque: cuando este equipo es reparado, el permiso se le puede renovar no se ha renovado no se ha renovado pero no ha terminado y el lugar de trabajo ha quedado en condiciones de seguridad

Fecha: 20/04/16 DISTRIBUCIÓN ORIGINAL - Copia de trabajo - SANC - Cierre de Trabajo - Fecha: 20/04/16

MONTAJES - REPARACIONES - MANO DE OBRA ESPECIALIZADA - PARADAS DE PLANTA -
 INGENIERIA Y MEJORA - ESTANDARIZACIÓN DE REPUESTOS - PLANES DE OPTIMIZACIÓN Y
 LUBRICACIÓN - REPARACIÓN DE BOMBAS - VÁLVULAS Y CILÍNDROS - CAPA PROTECTORA CONTRA
 ABRASIÓN CORROSIÓN Y ATAQUES QUÍMICOS - REPARACIÓN MONTAJE Y EMPALMES
 DE CINTAS TRANSPORTADORAS - ENGOMADOS ESPECIALES

Somos una empresa en proceso de implementación de las NORMAS ISO 9001 : 2008

FABIO PURITA y CIA SRL. Soluciones Industriales. Monseñor Búfano 4224 (cp. 1754) San Justo Pcia BsAS.

TAREAS de REPARACION en PLANTA

Se procede a la descarga de los materiales, equipos y herramientas .Se cumple con el ingreso, señalización y autorizaciones, respetando las normas y procedimientos de la Refinería.

Definido y aprobado el plan de trabajo en el equipo: la nueva cinta se pasara por la parte posterior del transportador.

Se posiciona el rollo completo de la nueva cinta en lugar definido y se colocan los caballetes en posición. Estas tareas con apoyo de autoelevador, debido a los pesos de las partes.

Se valla la zona, se cumple con el permiso de trabajo y se comienza a retirar los barredores, baberos y cilindros del equipo; para permitir la instalación de la nueva cinta. En paralelo se realizan reparaciones en tolva, zaranda y triturador.

Se arma andamio, se realiza Permiso de trabajo y ATS. Se comienza con el corte del armazón, tarea necesaria también para la instalación de la nueva banda. Apoyo en estos trabajos de las Firmas Syle, Inter Acero y Termipol.

Se procede a posicionar la nueva banda y comenzar la tarea de colocación, se levanta la cinta para colocar los ganchos de arrastre, tarea de exigentes cuidados para evitar que se puedan lastimar los bordes de la banda y en particular por el peso y flexibilidad del material. Luego de 4 horas se cumple totalmente con la colocación de la nueva banda.



MONTAJES - REPARACIONES - MANO DE OBRA ESPECIALIZADA - PARADAS DE PLANTA -
INGENIERIA Y MEJORA - ESTANDARIZACIÓN DE REPUESTOS - PLANES DE OPTIMIZACIÓN Y
LUBRICACIÓN - REPARACIÓN DE BOMBAS - VÁLVULAS Y CILÍNDROS - CAPA PROTECTORA CONTRA
ABRASIÓN CORROSIÓN Y ATAQUES QUÍMICOS - REPARACIÓN MONTAJE Y EMPALMES
DE CINTAS TRANSPORTADORAS - ENGOMADOS ESPECIALES

Somos una empresa en proceso de implementación de las NORMAS ISO 9001 : 2008

FABIO PURITA y CIA SRL. Soluciones Industriales. Monseñor Búfano 4224 (cp. 1754) San Justo Pcia BsAS.



MONTAJES - REPARACIONES - MANO DE OBRA ESPECIALIZADA - PARADAS DE PLANTA -
INGENIERIA Y MEJORA - ESTANDARIZACIÓN DE REPUESTOS - PLANES DE OPTIMIZACIÓN Y
LUBRICACIÓN - REPARACIÓN DE BOMBAS - VÁLVULAS Y CILÍNDROS - CAPA PROTECTORA CONTRA
ABRASIÓN CORROSIÓN Y ATAQUES QUÍMICOS - REPARACIÓN MONTAJE Y EMPALMES
DE CINTAS TRANSPORTADORAS - ENGOMADOS ESPECIALES

Somos una empresa en proceso de implementación de las NORMAS ISO 9001 : 2008

FABIO PURITA y CIA SRL. Soluciones Industriales. Monseñor Búfano 4224 (cp. 1754) San Justo Pcia BsAS.

ARMADO y CONTROLES

Transportador CR 102: se continúa con los trabajos en el equipo, moviendo el contrapeso y retirando la cinta usada, esta fue cortada en sectores de 5 m para su manejo con seguridad. Fue colocada en lugar designado por Personal de la Refinería

Se procede a controlar estado, limpieza y colocación de los baberos, barredores y cilindros .Se realiza el empalme en frío de la nueva banda. Se deja el tiempo de curado necesario y se realiza el ajuste y control de alineación.

Se realizan controles generales en todo el equipo para verificar detalles pendientes y para colocar el transportador en orden para su puesta en marcha.

Transportador CR 101: se procede a posicionar la banda actual del equipo para realizar el corte y preparación del sector de 15 m definido para su cambio.

También se preparan los sectores longitudinales para realizar reparaciones, los cuales presentan varios daños.

Se realizan estas reparaciones parciales en el equipo, se realizan ajustes y se controla la alineación.

Estas reparaciones son parciales y con el objetivo de extender la vida actual del equipo y disponer de mayor tiempo para la evaluación del cambio completo de la banda. Personal interviniente: equipo de 3 y 4 técnicos de la Firma Purita & Cía. Personal de Seguridad de Purita y ESSO.

MONTAJES - REPARACIONES - MANO DE OBRA ESPECIALIZADA - PARADAS DE PLANTA -
INGENIERIA Y MEJORA - ESTANDARIZACIÓN DE REPUESTOS - PLANES DE OPTIMIZACIÓN Y
LUBRICACIÓN - REPARACIÓN DE BOMBAS - VÁLVULAS Y CILÍNDROS - CAPA PROTECTORA CONTRA
ABRASIÓN CORROSIÓN Y ATAQUES QUÍMICOS - REPARACIÓN MONTAJE Y EMPALMES
DE CINTAS TRANSPORTADORAS - ENGOMADOS ESPECIALES

Somos una empresa en proceso de implementación de las NORMAS ISO 9001 : 2008

FABIO PURITA y CIA SRL. Soluciones Industriales. Monseñor Búfano 4224 (cp. 1754) San Justo Pcia BsAS.



MONTAJES - REPARACIONES - MANO DE OBRA ESPECIALIZADA - PARADAS DE PLANTA -
INGENIERIA Y MEJORA - ESTANDARIZACIÓN DE REPUESTOS - PLANES DE OPTIMIZACIÓN Y
LUBRICACIÓN - REPARACIÓN DE BOMBAS - VÁLVULAS Y CILÍNDROS - CAPA PROTECTORA CONTRA
ABRASIÓN CORROSIÓN Y ATAQUES QUÍMICOS - REPARACIÓN MONTAJE Y EMPALMES
DE CINTAS TRANSPORTADORAS - ENGOMADOS ESPECIALES

Somos una empresa en proceso de implementación de las NORMAS ISO 9001 : 2008

FABIO PURITA y CIA SRL. Soluciones Industriales. Monseñor Búfano 4224 (cp. 1754) San Justo Pcia BsAS.