






TABLA DE SUGERENCIAS Y RECOMENDACIONES TECNICAS PARA FUGAS EN GENERAL VAPOR -GAS-AIRE-OTROS

PLANILLA de FALLAS Y AVERIAS EN SELLADO DE FLUIDOS - PLAN CON INGENIERIA DE MEJORAS MTBR Y ROI

| TIPO DE FALLA | EQUIPO | GRADO de AVERIA | NIVEL de RIESGO | RANGOS de OPERACIÓN | SOLUCION PROVISORIA | SOLUCIÓN DEFINITIVA | NOTAS Y COMENTARIOS Recomendaciones | NUEVA TECNOLOGIA (Con Ingeniería De Mejora PURITA SRL) | PROBLEMA | SOLUCIÓN APLICADA |
|-------------------|---------------------------------------|--|---|--|--|--|---|---|---|---|
| Perdidas de VAPOR | Valvulas industriales en general | Severo Por caja prensa empaquetaduras | Grave (Posibles quemaduras personal (e planta)) | Vapor de baja presión (hasta 210 * C y 12 bar) | EN MARCHA : Solo retorquear Conforme al ATS /Plan 5YH EN PARADA : Agregar anillos con el corte cruzados en forma totalmente opuestos y engrasar con pasta base níquel Código FPSI-107 GNF | Revisión y mecanizado vistago + control del fondo de caja + montaje de buje PTFE /BRONCE/según cada caso, fondo de caja para evitar deformación del anillo empaque + colocar anillos con grasa anti engrane base níquel + torquar con prensa y expansor de montaje por cada anillo hasta llegar al fin de caja, asegurando el pre comprimido de cada anillo + completar empaque ideal con 5 cinco anillos, dejando la nariz del prensa estopas a solo 3 mm (menor de 1/8) del nivel de caja prensa externo, esto permite tener a futuros varios ajustes por retorqueado, para el caso de sistema de empaque TRADICIONAL | * 1ero : Revisar estado de CAJA Y PRENSA * 2do : ver tipo de EMPAQUETADURAS / revisar GRAFITO PURO /FENOLICA/SINTETICA / O bien CONFORMADA Y PREMOLDEADA con anillos a cada medida de cada caja para cada válvula, recomendado CODIGO FPSI- 444-0001 | * 1ero : Revisar estado de válvula y caja prensa * 2do : APLICAR ANILLOS CONFORMADOS Y COLOCAR ESPARRAGOS CALIDAD B.7 / B8.8 /SUPERIOR con anillos de fuerzas para carga permanente para asegurar el torque por 24 meses con GARANTIA. STC= Sistema de Torque Continuo - recomendado CODIGO FPSI- STC-3301 |  |  |
| Perdidas de VAPOR | Valvulas industriales en general | Severo Por JUNTAS VARIAS entre bridas - tapa cuerpo medio -tapa cuerpo superior (Bonete) Otras | Grave (Posibles quemaduras personal de planta) | Vapor de baja presión (hasta 210 * C y 12 bar) | EN MARCHA : Solo retorquear /con reglas del buen arte y oficio/retorquear por sistema agujas del reloj (sistema horario) EN FORMA CRUZADA, es decir a las 12hs /6hs /3 hs /9hs y así seguir próxima rueda con una hora mas / Mínimo TRES GIROS CPLETOS. (3GC) Conforme al ATS /Plan 5YH EN PARADA :Cambiar JUNTA NUEVA TIPO GRAFITADA 1,5 A 3MM DE ESPESOR y revisar y/o cambiar espárragos de las bridas y cuerpo de válvulas con tuercas y grasa base níquel. engrasar (TUERCAS Y ESPARRAGOS)con pasta base níquel Código FPSI-107 GNF | Revisión y mecanizado BRIDAS + control del TIPO DE BRIDA + según cada caso, esto permita tener a futuros varios ajustes por retorqueado, para el caso de sistema de sellado TRADICIONAL | * 1ero : Revisar estado de BRIDA y RUGOSIDAD * 2do : ver tipo de JUNTA / revisar GRAFITO PURO CON INSERTO / O bien espiro metálica con anillos interno y externo recomendado CODIGO FPSI- 555-9313 | * 1ero : Revisar estado de válvula y BRIDAS * 2do : APLICAR ANILLOS CONFORMADOS Y COLOCAR ESPARRAGOS CALIDAD B.7 / B8.8 /SUPERIOR con anillos de fuerzas para carga permanente para Asegurar el torque por 24 meses con GARANTIA. STC= Sistema de Torque Continuo - recomendado CODIGO FPSI- STC-9033 |  |  |
| Perdidas de AIRE | Valvulas industriales en general | Severo Por JUNTAS VARIAS entre bridas - tapa cuerpo medio -tapa cuerpo superior (Bonete) Otras | Grave (Posibles quemaduras personal de planta) | Vapor de baja presión (hasta 210 * C y 12 bar) | EN MARCHA : Solo retorquear /con reglas del buen arte y oficio/retorquear por sistema agujas del reloj (sistema horario) EN FORMA CRUZADA, es decir a las 12hs /6hs /3 hs /9hs y así seguir próxima rueda con una hora mas / Mínimo TRES GIROS CPLETOS. (3GC) Conforme al ATS /Plan 5YH EN PARADA :Cambiar JUNTA NUEVA TIPO GRAFITADA 1,5 A 3MM DE ESPESOR y revisar y/o cambiar espárragos de las bridas y cuerpo de válvulas con tuercas y grasa base níquel. engrasar (TUERCAS Y ESPARRAGOS)con pasta base níquel Código FPSI-107 GNF | Revisión y mecanizado BRIDAS + control del TIPO DE BRIDA + según cada caso, esto permita tener a futuros varios ajustes por retorqueado, para el caso de sistema de sellado TRADICIONAL | * 1ero : Revisar estado de BRIDA y RUGOSIDAD * 2do : ver tipo de JUNTA / revisar GRAFITO PURO CON INSERTO / O bien espiro metálica con anillos interno y externo recomendado CODIGO FPSI- 777-9314 | * 1ero : Revisar estado de válvula y BRIDAS * 2do : APLICAR ANILLOS CONFORMADOS Y COLOCAR ESPARRAGOS CALIDAD B.7 / B8.8 /SUPERIOR con anillos de fuerzas para carga permanente para Asegurar el torque por 24 meses con GARANTIA. STC= Sistema de Torque Continuo - recomendado CODIGO FPSI- STC-9333 |  |  |
| Perdidas de GAS | Valvulas industriales en general | Severo Por JUNTAS VARIAS entre bridas - tapa cuerpo medio -tapa cuerpo superior (Bonete) Otras | Grave (Posibles quemaduras personal de planta) | Vapor de baja presión (hasta 210 * C y 12 bar) | EN MARCHA : Solo retorquear /con reglas del buen arte y oficio/retorquear por sistema agujas del reloj (sistema horario) EN FORMA CRUZADA, es decir a las 12hs /6hs /3 hs /9hs y así seguir próxima rueda con una hora mas / Mínimo TRES GIROS CPLETOS. (3GC) Conforme al ATS /Plan 5YH EN PARADA :Cambiar JUNTA NUEVA TIPO GRAFITADA 1,5 A 3MM DE ESPESOR y revisar y/o cambiar espárragos de las bridas y cuerpo de válvulas con tuercas y grasa base níquel. engrasar (TUERCAS Y ESPARRAGOS)con pasta base níquel Código FPSI-333-GNF | Revisión y mecanizado BRIDAS + control del TIPO DE BRIDA + según cada caso, esto permita tener a futuros varios ajustes por retorqueado, para el caso de sistema de sellado TRADICIONAL | * 1ero : Revisar estado de BRIDA y RUGOSIDAD * 2do : ver tipo de JUNTA / revisar GRAFITO PURO CON INSERTO / O bien espiro metálica con anillos interno y externo recomendado CODIGO FPSI- 888-9316 | * 1ero : Revisar estado de válvula y BRIDAS * 2do : APLICAR ANILLOS CONFORMADOS Y COLOCAR ESPARRAGOS CALIDAD B.7 / B8.8 /SUPERIOR con anillos de fuerzas para carga permanente para Asegurar el torque por 24 meses con GARANTIA. STC= Sistema de Torque Continuo - recomendado CODIGO FPSI- STC-9233 |  |  |
| Perdidas de AGUA | BOMBAS /VALVULAS industria en General | Severo Por JUNTAS VARIAS entre bridas - tapa cuerpo medio -tapa cuerpo superior (Bonete) Otras | Grave (Posibles quemaduras personal de planta) | Vapor de baja presión (hasta 210 * C y 12 bar) | EN MARCHA : Solo retorquear /con reglas del buen arte y oficio/retorquear por sistema agujas del reloj (sistema horario) EN FORMA CRUZADA, es decir a las 12hs /6hs /3 hs /9hs y así seguir próxima rueda con una hora mas / Mínimo TRES GIROS CPLETOS. (3GC) Conforme al ATS /Plan 5YH EN PARADA :Cambiar JUNTA NUEVA TIPO GRAFITADA 1,5 A 3MM DE ESPESOR y revisar y/o cambiar espárragos de las bridas y cuerpo de válvulas con tuercas y grasa base níquel. engrasar (TUERCAS Y ESPARRAGOS)con pasta base níquel Código FPSI-107 GNF | Revisión y mecanizado BRIDAS + control del TIPO DE BRIDA + según cada caso, esto permita tener a futuros varios ajustes por retorqueado, para el caso de sistema de sellado TRADICIONAL | * 1ero : Revisar estado de BRIDA y RUGOSIDAD * 2do : ver tipo de JUNTA / revisar GRAFITO PURO CON INSERTO / O bien espiro metálica con anillos interno y externo recomendado CODIGO FPSI- 999-9316 | * 1ero : Revisar estado de válvula y BRIDAS * 2do : APLICAR ANILLOS CONFORMADOS Y COLOCAR ESPARRAGOS CALIDAD B.7 / B8.8 /SUPERIOR con anillos de fuerzas para carga permanente para Asegurar el torque por 24 meses con GARANTIA. STC= Sistema de Torque Continuo - recomendado CODIGO FPSI- STC-9333 |  |  |