	Orden de trabajo	**Fecha Inicio:** 20/2/2025
	Mantenimiento Integral de Válvula 3 1/16" 10 KPSI	**Hoja 1 de 2**

DATOS DEL ACTIVO

Tipo de Válvula:	Esculusa					**Fabricante:**	MMA
Tamaño	2 1/16		**Presión de Trabajo**	3 Kpsi		**N° Serie:**	250725-14
	2 9/16			5 Kpsi		**PSL:**	
	3 1/16	x		10 Kpsi:	X	**PR:**	
	4 1/16			15 Kpsi:		**Accionamiento:**	MANUAL

ESTADO INICIAL / DESENSAMBLE



Inicio del Desarme. La válvula presenta buen torque (sin tuercas flojas). No logra ver el numero de serie pero si el del precinto.





En el desarme de la valvula Se observa presencia de grasa degradada y contaminada. Tambien se observa gran aporte de corrosion lo que indica que la periocidad de engrase no es el optimo.



En el desarme nos encontramos que los internos duros estan en buen estado los cual se pulieron para su posterior armado. kit blando ahí que cambiar por nuevos.

Estado de la Grasa:	Posee		Limpia		% de Grasa	0
	No Posee	X	Contaminada c/arena	X	% de Contaminado	100
Estado de Torque:	Posee	X	El Torque es correcto, sin presencia de tuercas flojas.			
	No Posee					

Pasos a Seguir	
1 -	Desarme de la válvula - Se deja registro del estado incial.
2 -	Realizar limpieza del cuerpo de válvula y piezas duras. Retirar partes en mal estado.
3 -	Desarmar bonete de la válvula. Retirar partes en mal estado.
4 -	Realizar diagnóstico de la válvula. Se solicitan piezas de recambio.
5 -	Armado de la válvula. Reemplazo de piezas a cambiar (kit duro y kit blando). Acondicionamiento final.
6 -	Realizar la prueba de presión. Con PH positiva continúa con el paso siguiente. Con PH negativa, se repite desde paso 1.
7 -	Se realiza el engrase de la válvula y se acondiciona para su entrega.

Estado:	**B** - Bueno	**M** - Malo	**R** - Regular	**L** - Limpio	**S** - Sucio	**F** - Flojo
Acción:	**CA** - Cambió	**RP** - Reparó	**AJ** - Ajustó	**LI** - Limpió	**NN** - Solo se verificó funcionamiento	

ORDEN DE TRABAJO	**N°:** 0	**Fecha Inicio:** 20/2/2025

Descripción del Trabajo:	Mantenimiento Integral de Válvula 3 1/16" 10 KPSI	Hoja 2 de 2

ENSAMBLE

Ítem	Descripción	Estado	Acción	Cantidad utilizada	N° serie	Observaciones
1	Pin Acoples Hidráulicos	------	------	------	------	
2	Pin Engrase	M	CA	1	------	
3	Crapodina de Bonete	B	LI	2	------	------
4	Vastago Superior	B	LI	1	------	
5	Esclusa	B	LI	1	no se logra visualizar	
6	Vastago inferior	------	------	------	------	
7	Prensa empaquetadura	B	LI	1	------	
8	Anillo Bonete Superior	B	LI	1		
9	Anillo de Bonete Inferior	------	------	------		
10	Postizo Lado 1	B	LI	1	no se logra visualizar	
11	Postizo Lado 2	B	LI	1	no se logra visualizar	
12	Anillo de desgaste lado 1					
13	Anillo de desgaste lado 2					
14	Kit blando (de postizos, Empaquetadura del Vástago Supuperior)	M	CA	1 kit	------	Se colocó nuevo
15	Actuador Hidráulico en General					





PRUEBA HIDRAHULICA

Tipo	Presión (PSI)	Resultado	Observaciones	
Integridad	500-5000-10000	Positiva	No se observó perdida	**Se realizan las Pruebas Hidráulicas con resultado positivo**
Cierre Sentido A-B	500-5000-10000	Positiva	No se observó perdida	
Cierre Sentido B-A	500-5000-10000	Positiva	No se observó perdida	

PH Integridad	PH de Cierre de A	PH de Cierre de B
762	**764**	**769**

ENGRASE

Grasa Utilizada	GADUS grado 2 (SHELL)	Fecha de Engrase	20/2/2026
Cantidad de Grasa	3 KG	Manómetro	

Fecha de finalización:	20/2/2026

	Orden de trabajo	**Fecha Inicio:** 20/2/2025
	Mantenimiento Integral de Válvula 3 1/16" 10 KPSI	**Hoja 1 de 2**

DATOS DEL ACTIVO

Tipo de Válvula:	Esculusa					**Fabricante:**	MMA
Tamaño	2 1/16		**Presión de Trabajo**	3 Kpsi		**N° Serie:**	250725-15
	2 9/16			5 Kpsi		**PSL:**	
	3 1/16	x		10 Kpsi:	X	**PR:**	
	4 1/16			15 Kpsi:		**Accionamiento:**	MANUAL

ESTADO INICIAL / DESENSAMBLE



Inicio del Desarme. La válvula presenta buen torque (sin tuercas flojas). No logra ver el numero de serie pero si el del precinto.



En el desarme de la valvula Se observa presencia de grasa degradada y contaminada. Tambien se observa gran aporte de corrosion lo que indica que la periocidad de engrase no es el optimo, primcipalmente en la parte superior donde se alojan las gropodinas, piezas que ayudan al accionanmiento de la valvula.



En el desarme nos encontramos que los internos duros estan en buen estado los cual se pulieron para su posterior armado. kit blando ahí que cambiar por nuevos.

Estado de la Grasa:	Posee		Limpia		% de Grasa	0
	No Posee	X	Contaminada c/arena	X	% de Contaminado	100
Estado de Torque:	Posee	X	El Torque es correcto, sin presencia de tuercas flojas.			
	No Posee					

Pasos a Seguir	**1 -**	Desarme de la válvula - Se deja registro del estado incial.
	2 -	Realizar limpieza del cuerpo de válvula y piezas duras. Retirar partes en mal estado.
	3 -	Desarmar bonete de la válvula. Retirar partes en mal estado.
	4 -	Realizar diagnóstico de la válvula. Se solicitan piezas de recambio.
	5 -	Armado de la válvula. Reemplazo de piezas a cambiar (kit duro y kit blando). Acondicionamiento final.
	6 -	Realizar la prueba de presión. Con PH positiva continúa con el paso siguiente. Con PH negativa, se repite desde paso 1.
	7 -	Se realiza el engrase de la válvula y se acondiciona para su entrega.

Estado:	**B** - Bueno	**M** - Malo	**R** - Regular	**L** - Limpio	**S** - Sucio	**F** - Flojo
Acción:	**CA** - Cambió	**RP** - Reparó	**AJ** - Ajustó	**LI** - Limpió	**NN** - Solo se verificó funcionamiento	

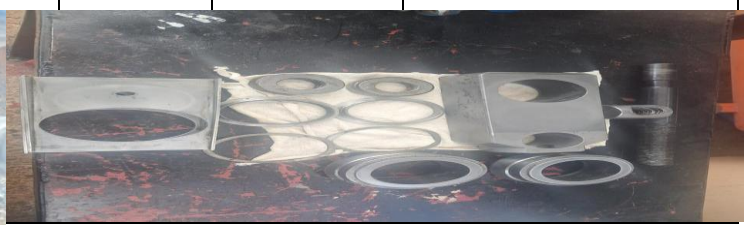
ORDEN DE TRABAJO	**N°:** 0	**Fecha Inicio:** 20/2/2025

Descripción del Trabajo:	Mantenimiento Integral de Válvula 3 1/16" 10 KPSI	Hoja 2 de 2

ENSAMBLE

Ítem	Descripción	Estado	Acción	Cantidad utilizada	N° serie	Observaciones
1	Pin Acoples Hidráulicos	------	------	------	------	
2	Pin Engrase	M	CA	1	------	Se colocó nuevo
3	Crapodina de Bonete	M	CA	2	------	Se colocó nuevo
4	Vastago Superior	B	LI	1	------	
5	Esclusa	B	LI	1	no se logra visualizar	
6	Vastago inferior	------	------	------	------	
7	Prensa empaquetadura	B	LI	1	------	
8	Anillo Bonete Superior	B	LI	1		
9	Anillo de Bonete Inferior	------	------	------		
10	Postizo Lado 1	B	LI	1	no se logra visualizar	
11	Postizo Lado 2	B	LI	1	no se logra visualizar	
12	Anillo de desgaste lado 1					
13	Anillo de desgaste lado 2					
14	Kit blando (de postizos, Empaquetadura del Vástago Supuperior)	M	CA	1 kit	------	Se colocó nuevo
15	Actuador Hidráulico en General					





PRUEBA HIDRAHULICA

Tipo	Presión (PSI)	Resultado	Observaciones	
Integridad	500-5000-10000	Positiva	No se observó perdida	**Se realizan las Pruebas Hidráulicas con resultado positivo**
Cierre Sentido A-B	500-5000-10000	Positiva	No se observó perdida	
Cierre Sentido B-A	500-5000-10000	Positiva	No se observó perdida	

PH Integridad	PH de Cierre de A	PH de Cierre de B
762	**763**	**770**

ENGRASE

Grasa Utilizada	GADUS grado 2 (SHELL)	Fecha de Engrase	20/2/2026
Cantidad de Grasa	3 KG	Manómetro	

Fecha de finalización:	20/2/2026

	Orden de trabajo				**Fecha Inicio:**	20/2/2025	
	Mantenimiento Integral de Válvula 3 1/16" 10 KPSI					**Hoja 1 de 2**	

DATOS DEL ACTIVO

Tipo de Válvula:	Esculusa					**Fabricante:**	MMA
Tamaño	2 1/16		**Presión de Trabajo**	3 Kpsi		**N° Serie:**	36763-1
	2 9/16			5 Kpsi		**PSL:**	
	3 1/16	x		10 Kpsi:	X	**PR:**	
	4 1/16			15 Kpsi:		**Accionamiento:**	MANUAL

ESTADO INICIAL / DESENSAMBLE



Inicio del Desarme. La válvula presenta buen torque (sin tuercas flojas). No logra ver el numero de serie pero si el del precinto.



En el desarme de la valvula Se observa presencia de grasa degradada y contaminada. Tambien se observa gran aporte de corrosion lo que indica que la periocidad de engrase no es el optimo, primcipalmente en la parte superior donde se alojan las gropodinas, piezas que ayudan al accionanmiento de la valvula.



En el desarme nos encontramos que los internos duros estan en buen estado los cual se pulieron para su posterior armado. kit blando ahí que cambiar por nuevos.

Estado de la Grasa:	Posee		Limpia		% de Grasa	0	
	No Posee	X	Contaminada c/arena	X	% de Contaminado	100	
Estado de Torque:	Posee	X	El Torque es correcto, sin presencia de tuercas flojas.				
	No Posee						

Pasos a Seguir	**1 -**	Desarme de la válvula - Se deja registro del estado incial.
	2 -	Realizar limpieza del cuerpo de válvula y piezas duras. Retirar partes en mal estado.
	3 -	Desarmar bonete de la válvula. Retirar partes en mal estado.
	4 -	Realizar diagnóstico de la válvula. Se solicitan piezas de recambio.
	5 -	Armado de la válvula. Reemplazo de piezas a cambiar (kit duro y kit blando). Acondicionamiento final.
	6 -	Realizar la prueba de presión. Con PH positiva continúa con el paso siguiente. Con PH negativa, se repite desde paso 1.
	7 -	Se realiza el engrase de la válvula y se acondiciona para su entrega.

Estado:	**B** - Bueno	**M** - Malo	**R** - Regular	**L** - Limpio	**S** - Sucio	**F** - Flojo
Acción:	**CA** - Cambió	**RP** - Reparó	**AJ** - Ajustó	**LI** - Limpió	**NN** - Solo se verificó funcionamiento	

ORDEN DE TRABAJO	**N°:**	**0**	**Fecha Inicio:**	20/2/2025	
Descripción del Trabajo:	**Mantenimiento Integral de Válvula 3 1/16" 10 KPSI**				**Hoja 2 de 2**

ENSAMBLE

Ítem	Descripción	Estado	Acción	Cantidad utilizada	N° serie	Observaciones
1	Pin Acoples Hidráulicos	------	------	------	------	
2	Pin Engrase	B	LI	1	------	
3	Crapodina de Bonete	B	LI	2	------	------
4	Vastago Superior	B	LI	1	------	
5	Esclusa	B	LI	1	no se logra visualizar	
6	Vastago inferior	------	------	------	------	
7	Prensa empaquetadura	B	LI	1	------	
8	Anillo Bonete Superior	B	LI	1		
9	Anillo de Bonete Inferior	------	------	------		
10	Postizo Lado 1	B	LI	1	no se logra visualizar	
11	Postizo Lado 2	B	LI	1	no se logra visualizar	
12	Anillo de desgaste lado 1					
13	Anillo de desgaste lado 2					
	Kit blando (de postizos,					

14	Empaquetadura del Vástago Supuperior)	M	CA	1 kit	------	Se colocó nuevo
15	Actuador Hidráulico en General					





PRUEBA HIDRAHULICA				
Tipo	**Presión (PSI)**	**Resultado**	**Observaciones**	
Integridad	500-5000-10000	Positiva	No se observó perdida	**Se realizan las Pruebas Hidráulicas con resultado positivo**
Cierre Sentido A-B	500-5000-10000	Positiva	No se observó perdida	
Cierre Sentido B-A	500-5000-10000	Positiva	No se observó perdida	

PH Integridad	**PH de Cierre de A**	**PH de Cierre de B**
762	**763**	**770**

ENGRASE			
Grasa Utilizada	**GADUS grado 2 (SHELL)**	**Fecha de Engrase**	**20/2/2026**
Cantidad de Grasa	**3 KG**	**Manómetro**	

Fecha de finalización:	**20/2/2026**

	Orden de trabajo	Fecha Inicio:	20/2/2025
	Mantenimiento Integral de Válvula 3 1/16" 10 KPSI		Hoja 1 de 2

DATOS DEL ACTIVO

Tipo de Válvula:	Esculusa					**Fabricante:**	MMA
Tamaño	2 1/16		**Presión de Trabajo**	3 Kpsi		**N° Serie:**	33733-1
	2 9/16			5 Kpsi		**PSL:**	
	3 1/16	x		10 Kpsi:	X	**PR:**	
	4 1/16			15 Kpsi:		**Accionamiento:**	MANUAL

ESTADO INICIAL / DESENSAMBLE



Inicio del Desarme. La válvula presenta buen torque (sin tuercas flojas). No logra ver el numero de serie pero si el del precinto.



En el desarme de la valvula Se observa presencia de grasa degradada y contaminada. Tambien se observa gran aporte de corrosion lo que indica que la periocidad de engrase no es el optimo, primcipalmente en la parte superior donde se alojan las gropodinas, piezas que ayudan al accionanmiento de la valvula.



En el desarme nos encontramos que los internos duros estan en buen estado los cual se pulieron para su posterior armado. kit blando ahí que cambiar por nuevos.

Estado de la Grasa:	Posee		Limpia		% de Grasa	0	
	No Posee	X	Contaminada c/arena	X	% de Contaminado	100	
Estado de Torque:	Posee	X	El Torque es correcto, sin presencia de tuercas flojas.				
	No Posee						

Pasos a Seguir	**1 -**	Desarme de la válvula - Se deja registro del estado incial.
	2 -	Realizar limpieza del cuerpo de válvula y piezas duras. Retirar partes en mal estado.
	3 -	Desarmar bonete de la válvula. Retirar partes en mal estado.
	4 -	Realizar diagnóstico de la válvula. Se solicitan piezas de recambio.
	5 -	Armado de la válvula. Reemplazo de piezas a cambiar (kit duro y kit blando). Acondicionamiento final.
	6 -	Realizar la prueba de presión. Con PH positiva continúa con el paso siguiente. Con PH negativa, se repite desde paso 1.
	7 -	Se realiza el engrase de la válvula y se acondiciona para su entrega.

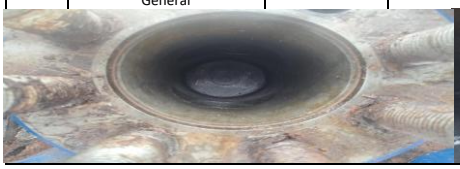
Estado:	**B** - Bueno	**M** - Malo	**R** - Regular	**L** - Limpio	**S** - Sucio	**F** - Flojo
Acción:	**CA** - Cambió	**RP** - Reparó	**AJ** - Ajustó	**LI** - Limpió	**NN** - Solo se verificó funcionamiento	

ORDEN DE TRABAJO	**N°:**	**0**	**Fecha Inicio:**	**20/2/2025**
Descripción del Trabajo:	**Mantenimiento Integral de Válvula 3 1/16" 10 KPSI**			**Hoja 2 de 2**

ENSAMBLE

Ítem	Descripción	Estado	Acción	Cantidad utilizada	N° serie	Observaciones
1	Pin Acoples Hidráulicos	------	------	------	------	
2	Pin Engrase	B	LI	1	------	
3	Crapodina de Bonete	M	CA	2	------	Se colocó nuevo
4	Vastago Superior	B	LI	1	------	
5	Esclusa	B	LI	1	no se logra visualizar	
6	Vastago inferior	------	------	------	------	
7	Prensa empaquetadura	B	LI	1	------	
8	Anillo Bonete Superior	B	LI	1		
9	Anillo de Bonete Inferior	------	------	------		
10	Postizo Lado 1	B	LI	1	no se logra visualizar	
11	Postizo Lado 2	B	LI	1	no se logra visualizar	
12	Anillo de desgaste lado 1					
13	Anillo de desgaste lado 2					
	Kit blando (de postizos,					

14	Empaquetadura del Vástago Supuperior)	M	CA	1 kit	------	Se colocó nuevo
15	Actuador Hidráulico en General					





PRUEBA HIDRAHULICA				
Tipo	**Presión (PSI)**	**Resultado**	**Observaciones**	
Integridad	500-5000-10000	Positiva	No se observó perdida	**Se realizan las Pruebas Hidráulicas con resultado positivo**
Cierre Sentido A-B	500-5000-10000	Positiva	No se observó perdida	
Cierre Sentido B-A	500-5000-10000	Positiva	No se observó perdida	

PH Integridad	**PH de Cierre de A**	**PH de Cierre de B**
762	**764**	**769**

ENGRASE			
Grasa Utilizada	**GADUS grado 2 (SHELL)**	**Fecha de Engrase**	**20/2/2026**
Cantidad de Grasa	**3 KG**	**Manómetro**	

Fecha de finalización:	**20/2/2026**

	Orden de trabajo	Fecha Inicio:	20/2/2025
	Mantenimiento Integral de Válvula 3 1/16" 10 KPSI		Hoja 1 de 2

DATOS DEL ACTIVO

Tipo de Válvula:	Esculusa					**Fabricante:**	MMA
Tamaño	2 1/16		**Presión de Trabajo**	3 Kpsi		**N° Serie:**	33733-1
	2 9/16			5 Kpsi		**PSL:**	
	3 1/16	x		10 Kpsi:	X	**PR:**	
	4 1/16			15 Kpsi:		**Accionamiento:**	MANUAL

ESTADO INICIAL / DESENSAMBLE



Inicio del Desarme. La válvula presenta buen torque (sin tuercas flojas). No logra ver el numero de serie pero si el del precinto.



En el desarme de la valvula Se observa presencia de grasa degradada y contaminada. Tambien se observa gran aporte de corrosion lo que indica que la periocidad de engrase no es el optimo, primcipalmente en la parte superior donde se alojan las gropodinas, piezas que ayudan al accionanmiento de la valvula.



En el desarme nos encontramos que los internos duros estan en buen estado los cual se pulieron para su posterior armado. kit blando ahí que cambiar por nuevos.

Estado de la Grasa:	Posee		Limpia		% de Grasa	0	
	No Posee	X	Contaminada c/arena	X	% de Contaminado	100	
Estado de Torque:	Posee	X	El Torque es correcto, sin presencia de tuercas flojas.				
	No Posee						

Pasos a Seguir	**1 -**	Desarme de la válvula - Se deja registro del estado incial.
	2 -	Realizar limpieza del cuerpo de válvula y piezas duras. Retirar partes en mal estado.
	3 -	Desarmar bonete de la válvula. Retirar partes en mal estado.
	4 -	Realizar diagnóstico de la válvula. Se solicitan piezas de recambio.
	5 -	Armado de la válvula. Reemplazo de piezas a cambiar (kit duro y kit blando). Acondicionamiento final.
	6 -	Realizar la prueba de presión. Con PH positiva continúa con el paso siguiente. Con PH negativa, se repite desde paso 1.
	7 -	Se realiza el engrase de la válvula y se acondiciona para su entrega.

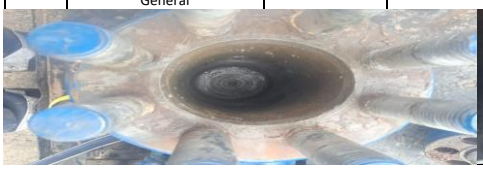
Estado:	**B** - Bueno	**M** - Malo	**R** - Regular	**L** - Limpio	**S** - Sucio	**F** - Flojo
Acción:	**CA** - Cambió	**RP** - Reparó	**AJ** - Ajustó	**LI** - Limpió	**NN** - Solo se verificó funcionamiento	

ORDEN DE TRABAJO	**N°:**	**0**	**Fecha Inicio:**	**20/2/2025**
Descripción del Trabajo:	**Mantenimiento Integral de Válvula 3 1/16" 10 KPSI**			**Hoja 2 de 2**

ENSAMBLE

Ítem	Descripción	Estado	Acción	Cantidad utilizada	N° serie	Observaciones
1	Pin Acoples Hidráulicos	------	------	------	------	
2	Pin Engrase	B	LI	1	------	
3	Crapodina de Bonete	B	LI	2	------	
4	Vastago Superior	B	LI	1	------	
5	Esclusa	B	LI	1	no se logra visualizar	
6	Vastago inferior	------	------	------	------	
7	Prensa empaquetadura	B	LI	1	------	
8	Anillo Bonete Superior	B	LI	1		
9	Anillo de Bonete Inferior	------	------	------		
10	Postizo Lado 1	B	LI	1	no se logra visualizar	
11	Postizo Lado 2	B	LI	1	no se logra visualizar	
12	Anillo de desgaste lado 1					
13	Anillo de desgaste lado 2					
	Kit blando (de postizos,					

14	Empaquetadura del Vástago Supuperior)	M	CA	1 kit	------	Se colocó nuevo
15	Actuador Hidráulico en General					





PRUEBA HIDRAHULICA				
Tipo	**Presión (PSI)**	**Resultado**	**Observaciones**	
Integridad	500-5000-10000	Positiva	No se observó perdida	**Se realizan las Pruebas Hidráulicas con resultado positivo**
Cierre Sentido A-B	500-5000-10000	Positiva	No se observó perdida	
Cierre Sentido B-A	500-5000-10000	Positiva	No se observó perdida	

PH Integridad	**PH de Cierre de A**	**PH de Cierre de B**
762	**765**	**768**

ENGRASE			
Grasa Utilizada	**GADUS grado 2 (SHELL)**	**Fecha de Engrase**	**20/2/2026**
Cantidad de Grasa	**3 KG**	**Manómetro**	

Fecha de finalización:	**20/2/2026**

	Orden de trabajo	Fecha Inicio:	20/2/2025
	Mantenimiento Integral de Válvula 3 1/16" 10 KPSI		Hoja 1 de 2

DATOS DEL ACTIVO

Tipo de Válvula:	Esculusa					**Fabricante:**	MMA
Tamaño	2 1/16		**Presión de Trabajo**	3 Kpsi		**N° Serie:**	250725-15
	2 9/16			5 Kpsi		**PSL:**	
	3 1/16	x		10 Kpsi:	X	**PR:**	
	4 1/16			15 Kpsi:		**Accionamiento:**	MANUAL

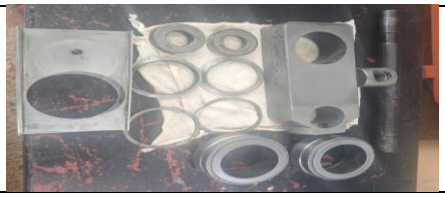
ESTADO INICIAL / DESENSAMBLE



Inicio del Desarme. La válvula presenta buen torque (sin tuercas flojas). No logra ver el numero de serie pero si el del precinto.



En el desarme de la valvula Se observa presencia de grasa degradada y contaminada. Tambien se observa gran aporte de corrosion lo que indica que la periocidad de engrase no es el optimo, primcipalmente en la parte superior donde se alojan las gropodinas, piezas que ayudan al accionanmiento de la valvula.



En el desarme nos encontramos que los internos duros estan en buen estado los cual se pulieron para su posterior armado. kit blando ahí que cambiar por nuevos.

Estado de la Grasa:	Posee		Limpia		% de Grasa	0	
	No Posee	X	Contaminada c/arena	X	% de Contaminado	100	
Estado de Torque:	Posee	X	El Torque es correcto, sin presencia de tuercas flojas.				
	No Posee						

Pasos a Seguir	**1 -**	Desarme de la válvula - Se deja registro del estado incial.
	2 -	Realizar limpieza del cuerpo de válvula y piezas duras. Retirar partes en mal estado.
	3 -	Desarmar bonete de la válvula. Retirar partes en mal estado.
	4 -	Realizar diagnóstico de la válvula. Se solicitan piezas de recambio.
	5 -	Armado de la válvula. Reemplazo de piezas a cambiar (kit duro y kit blando). Acondicionamiento final.
	6 -	Realizar la prueba de presión. Con PH positiva continúa con el paso siguiente. Con PH negativa, se repite desde paso 1.
	7 -	Se realiza el engrase de la válvula y se acondiciona para su entrega.

Estado:	**B** - Bueno	**M** - Malo	**R** - Regular	**L** - Limpio	**S** - Sucio	**F** - Flojo
Acción:	**CA** - Cambió	**RP** - Reparó	**AJ** - Ajustó	**LI** - Limpió	**NN** - Solo se verificó funcionamiento	

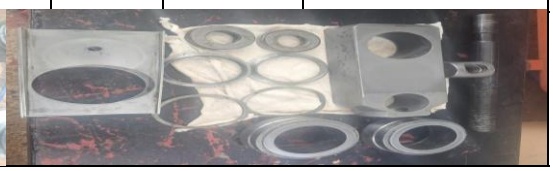
ORDEN DE TRABAJO	**N°:**	**0**	**Fecha Inicio:**	**20/2/2025**
Descripción del Trabajo:	**Mantenimiento Integral de Válvula 3 1/16" 10 KPSI**			**Hoja 2 de 2**

ENSAMBLE

Ítem	Descripción	Estado	Acción	Cantidad utilizada	N° serie	Observaciones
1	Pin Acoples Hidráulicos	------	------	------	------	
2	Pin Engrase	B	LI	1	------	
3	Crapodina de Bonete	M	CA	2	------	Se colocó nuevo
4	Vastago Superior	B	LI	1	------	
5	Esclusa	B	LI	1	no se logra visualizar	
6	Vastago inferior	------	------	------	------	
7	Prensa empaquetadura	B	LI	1	------	
8	Anillo Bonete Superior	B	LI	1		
9	Anillo de Bonete Inferior	------	------	------		
10	Postizo Lado 1	B	LI	1	no se logra visualizar	
11	Postizo Lado 2	B	LI	1	no se logra visualizar	
12	Anillo de desgaste lado 1					
13	Anillo de desgaste lado 2					
	Kit blando (de postizos,					

14	Empaquetadura del Vástago Supuperior)	M	CA	1 kit	------	Se colocó nuevo
15	Actuador Hidráulico en General					





PRUEBA HIDRAHULICA				
Tipo	**Presión (PSI)**	**Resultado**	**Observaciones**	
Integridad	500-5000-10000	Positiva	No se observó perdida	**Se realizan las Pruebas Hidráulicas con resultado positivo**
Cierre Sentido A-B	500-5000-10000	Positiva	No se observó perdida	
Cierre Sentido B-A	500-5000-10000	Positiva	No se observó perdida	

PH Integridad	**PH de Cierre de A**	**PH de Cierre de B**
762	**766**	**767**

ENGRASE			
Grasa Utilizada	**GADUS grado 2 (SHELL)**	**Fecha de Engrase**	**20/2/2026**
Cantidad de Grasa	**3 KG**	**Manómetro**	

Fecha de finalización:	**20/2/2026**

	Orden de trabajo	Fecha Inicio:	20/2/2025
	Mantenimiento Integral de Válvula 3 1/16" 10 KPSI		Hoja 1 de 2

DATOS DEL ACTIVO

Tipo de Válvula:	Esculusa					**Fabricante:**	MMA
Tamaño	2 1/16		**Presión de Trabajo**	3 Kpsi		**N° Serie:**	250725-14
	2 9/16			5 Kpsi		**PSL:**	
	3 1/16	x		10 Kpsi:	X	**PR:**	
	4 1/16			15 Kpsi:		**Accionamiento:**	MANUAL

ESTADO INICIAL / DESENSAMBLE



Inicio del Desarme. La válvula presenta buen torque (sin tuercas flojas). No logra ver el numero de serie pero si el del precinto.



En el desarme de la valvula Se observa presencia de grasa degradada y contaminada. Tambien se observa gran aporte de corrosion lo que indica que la periocidad de engrase no es el optimo, primcipalmente en la parte superior donde se alojan las gropodinas, piezas que ayudan al accionanmiento de la valvula.



En el desarme nos encontramos que los internos duros estan en buen estado los cual se pulieron para su posterior armado. kit blando ahí que cambiar por nuevos.

Estado de la Grasa:	Posee		Limpia		% de Grasa	0	
	No Posee	X	Contaminada c/arena	X	% de Contaminado	100	
Estado de Torque:	Posee	X	El Torque es correcto, sin presencia de tuercas flojas.				
	No Posee						

Pasos a Seguir	**1 -**	Desarme de la válvula - Se deja registro del estado incial.
	2 -	Realizar limpieza del cuerpo de válvula y piezas duras. Retirar partes en mal estado.
	3 -	Desarmar bonete de la válvula. Retirar partes en mal estado.
	4 -	Realizar diagnóstico de la válvula. Se solicitan piezas de recambio.
	5 -	Armado de la válvula. Reemplazo de piezas a cambiar (kit duro y kit blando). Acondicionamiento final.
	6 -	Realizar la prueba de presión. Con PH positiva continúa con el paso siguiente. Con PH negativa, se repite desde paso 1.
	7 -	Se realiza el engrase de la válvula y se acondiciona para su entrega.

Estado:	**B** - Bueno	**M** - Malo	**R** - Regular	**L** - Limpio	**S** - Sucio	**F** - Flojo
Acción:	**CA** - Cambió	**RP** - Reparó	**AJ** - Ajustó	**LI** - Limpió	**NN** - Solo se verificó funcionamiento	

ORDEN DE TRABAJO	**N°:**	**0**	**Fecha Inicio:**	**20/2/2025**
Descripción del Trabajo:	**Mantenimiento Integral de Válvula 3 1/16" 10 KPSI**			**Hoja 2 de 2**

ENSAMBLE

Ítem	Descripción	Estado	Acción	Cantidad utilizada	N° serie	Observaciones
1	Pin Acoples Hidráulicos	------	------	------	------	
2	Pin Engrase	B	LI	1	------	
3	Crapodina de Bonete	B	LI	2	------	
4	Vastago Superior	B	LI	1	------	
5	Esclusa	B	LI	1	no se logra visualizar	
6	Vastago inferior	------	------	------	------	
7	Prensa empaquetadura	B	LI	1	------	
8	Anillo Bonete Superior	B	LI	1		
9	Anillo de Bonete Inferior	------	------	------		
10	Postizo Lado 1	B	LI	1	no se logra visualizar	
11	Postizo Lado 2	B	LI	1	no se logra visualizar	
12	Anillo de desgaste lado 1					
13	Anillo de desgaste lado 2					
	Kit blando (de postizos,					

14	Empaquetadura del Vástago Supuperior)	M	CA	1 kit	------	Se colocó nuevo
15	Actuador Hidráulico en General					





PRUEBA HIDRAHULICA				
Tipo	**Presión (PSI)**	**Resultado**	**Observaciones**	
Integridad	500-5000-10000	Positiva	No se observó perdida	**Se realizan las Pruebas Hidráulicas con resultado positivo**
Cierre Sentido A-B	500-5000-10000	Positiva	No se observó perdida	
Cierre Sentido B-A	500-5000-10000	Positiva	No se observó perdida	

PH Integridad	**PH de Cierre de A**	**PH de Cierre de B**
762	**766**	**767**

ENGRASE			
Grasa Utilizada	**GADUS grado 2 (SHELL)**	**Fecha de Engrase**	**20/2/2026**
Cantidad de Grasa	**3 KG**	**Manómetro**	

Fecha de finalización:	**20/2/2026**

	Orden de trabajo	Fecha Inicio:	20/2/2025
	Mantenimiento Integral de Válvula 3 1/16" 10 KPSI		Hoja 1 de 2

DATOS DEL ACTIVO

Tipo de Válvula:	Esculusa					**Fabricante:**	MMA
Tamaño	2 1/16		**Presión de Trabajo**	3 Kpsi		**N° Serie:**	250725-14
	2 9/16			5 Kpsi		**PSL:**	
	3 1/16	x		10 Kpsi:	X	**PR:**	
	4 1/16			15 Kpsi:		**Accionamiento:**	MANUAL

ESTADO INICIAL / DESENSAMBLE



Inicio del Desarme. La válvula presenta buen torque (sin tuercas flojas). No logra ver el numero de serie pero si el del precinto.



En el desarme de la valvula Se observa presencia de grasa degradada y contaminada. Tambien se observa gran aporte de corrosion lo que indica que la periocidad de engrase no es el optimo, primcipalmente en la parte superior donde se alojan las gropodinas, piezas que ayudan al accionanmiento de la valvula.



En el desarme nos encontramos que los internos duros estan en buen estado los cual se pulieron para su posterior armado. kit blando ahí que cambiar por nuevos.

Estado de la Grasa:	Posee		Limpia		% de Grasa	0	
	No Posee	X	Contaminada c/arena	X	% de Contaminado	100	
Estado de Torque:	Posee	X	El Torque es correcto, sin presencia de tuercas flojas.				
	No Posee						

Pasos a Seguir	**1 -**	Desarme de la válvula - Se deja registro del estado incial.
	2 -	Realizar limpieza del cuerpo de válvula y piezas duras. Retirar partes en mal estado.
	3 -	Desarmar bonete de la válvula. Retirar partes en mal estado.
	4 -	Realizar diagnóstico de la válvula. Se solicitan piezas de recambio.
	5 -	Armado de la válvula. Reemplazo de piezas a cambiar (kit duro y kit blando). Acondicionamiento final.
	6 -	Realizar la prueba de presión. Con PH positiva continúa con el paso siguiente. Con PH negativa, se repite desde paso 1.
	7 -	Se realiza el engrase de la válvula y se acondiciona para su entrega.

Estado:	**B** - Bueno	**M** - Malo	**R** - Regular	**L** - Limpio	**S** - Sucio	**F** - Flojo
Acción:	**CA** - Cambió	**RP** - Reparó	**AJ** - Ajustó	**LI** - Limpió	**NN** - Solo se verificó funcionamiento	

ORDEN DE TRABAJO	**N°:**	**0**	**Fecha Inicio:**	**20/2/2025**
Descripción del Trabajo:	**Mantenimiento Integral de Válvula 3 1/16" 10 KPSI**			**Hoja 2 de 2**

ENSAMBLE

Ítem	Descripción	Estado	Acción	Cantidad utilizada	N° serie	Observaciones
1	Pin Acoples Hidráulicos	------	------	------	------	
2	Pin Engrase	B	LI	1	------	
3	Crapodina de Bonete	B	LI	2	------	
4	Vastago Superior	B	LI	1	------	
5	Esclusa	B	LI	1	no se logra visualizar	
6	Vastago inferior	------	------	------	------	
7	Prensa empaquetadura	B	LI	1	------	
8	Anillo Bonete Superior	B	LI	1		
9	Anillo de Bonete Inferior	------	------	------		
10	Postizo Lado 1	B	LI	1	no se logra visualizar	
11	Postizo Lado 2	B	LI	1	no se logra visualizar	
12	Anillo de desgaste lado 1					
13	Anillo de desgaste lado 2					
	Kit blando (de postizos,					

14	Empaquetadura del Vástago Supuperior)	M	CA	1 kit	------	Se colocó nuevo
15	Actuador Hidráulico en General					





PRUEBA HIDRAHULICA				
Tipo	**Presión (PSI)**	**Resultado**	**Observaciones**	
Integridad	500-5000-10000	Positiva	No se observó perdida	**Se realizan las Pruebas Hidráulicas con resultado positivo**
Cierre Sentido A-B	500-5000-10000	Positiva	No se observó perdida	
Cierre Sentido B-A	500-5000-10000	Positiva	No se observó perdida	

PH Integridad	**PH de Cierre de A**	**PH de Cierre de B**
762	**766**	**767**

ENGRASE			
Grasa Utilizada	**GADUS grado 2 (SHELL)**	**Fecha de Engrase**	**20/2/2026**
Cantidad de Grasa	**3 KG**	**Manómetro**	

Fecha de finalización:	**20/2/2026**

	Orden de trabajo	Fecha Inicio:	20/2/2025
	Mantenimiento Integral de Válvula 3 1/16" 10 KPSI		Hoja 1 de 2

DATOS DEL ACTIVO

Tipo de Válvula:	Esculusa					**Fabricante:**	MMA
Tamaño	2 1/16		**Presión de Trabajo**	3 Kpsi		**N° Serie:**	250725-2
	2 9/16			5 Kpsi		**PSL:**	
	3 1/16	x		10 Kpsi:	X	**PR:**	
	4 1/16			15 Kpsi:		**Accionamiento:**	MANUAL

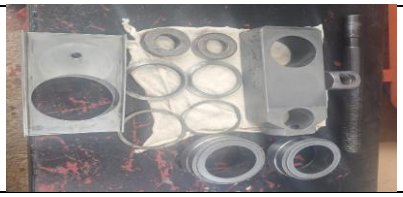
ESTADO INICIAL / DESENSAMBLE



Inicio del Desarme. La válvula presenta buen torque (sin tuercas flojas). No logra ver el numero de serie pero si el del precinto.



En el desarme de la valvula Se observa presencia de grasa degradada y contaminada. Tambien se observa gran aporte de corrosion lo que indica que la periocidad de engrase no es el optimo, primcipalmente en la parte superior donde se alojan las gropodinas, piezas que ayudan al accionanmiento de la valvula.



En el desarme nos encontramos que los internos duros estan en buen estado los cual se pulieron para su posterior armado. kit blando ahí que cambiar por nuevos.

Estado de la Grasa:	Posee		Limpia		% de Grasa	0	
	No Posee	X	Contaminada c/arena	X	% de Contaminado	100	
Estado de Torque:	Posee	X	El Torque es correcto, sin presencia de tuercas flojas.				
	No Posee						

Pasos a Seguir	**1 -**	Desarme de la válvula - Se deja registro del estado incial.
	2 -	Realizar limpieza del cuerpo de válvula y piezas duras. Retirar partes en mal estado.
	3 -	Desarmar bonete de la válvula. Retirar partes en mal estado.
	4 -	Realizar diagnóstico de la válvula. Se solicitan piezas de recambio.
	5 -	Armado de la válvula. Reemplazo de piezas a cambiar (kit duro y kit blando). Acondicionamiento final.
	6 -	Realizar la prueba de presión. Con PH positiva continúa con el paso siguiente. Con PH negativa, se repite desde paso 1.
	7 -	Se realiza el engrase de la válvula y se acondiciona para su entrega.

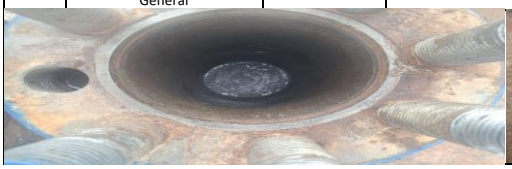
Estado:	**B** - Bueno	**M** - Malo	**R** - Regular	**L** - Limpio	**S** - Sucio	**F** - Flojo
Acción:	**CA** - Cambió	**RP** - Reparó	**AJ** - Ajustó	**LI** - Limpió	**NN** - Solo se verificó funcionamiento	

ORDEN DE TRABAJO	**N°:** 0	**Fecha Inicio:**	20/2/2025
Descripción del Trabajo:	**Mantenimiento Integral de Válvula 3 1/16" 10 KPSI**		**Hoja 2 de 2**

ENSAMBLE

Ítem	Descripción	Estado	Acción	Cantidad utilizada	N° serie	Observaciones
1	Pin Acoples Hidráulicos	------	------	------	------	
2	Pin Engrase	B	LI	1	------	
3	Crapodina de Bonete	M	CA	2	------	Se colocó nuevo
4	Vastago Superior	B	LI	1	------	
5	Esclusa	B	LI	1	no se logra visualizar	
6	Vastago inferior	------	------	------	------	
7	Prensa empaquetadura	B	LI	1	------	
8	Anillo Bonete Superior	B	LI	1		
9	Anillo de Bonete Inferior	------	------	------		
10	Postizo Lado 1	B	LI	1	no se logra visualizar	
11	Postizo Lado 2	B	LI	1	no se logra visualizar	
12	Anillo de desgaste lado 1					
13	Anillo de desgaste lado 2					
	Kit blando (de postizos,					

14	Empaquetadura del Vástago Supuperior)	M	CA	1 kit	------	Se colocó nuevo
15	Actuador Hidráulico en General					





PRUEBA HIDRAHULICA				
Tipo	**Presión (PSI)**	**Resultado**	**Observaciones**	
Integridad	500-5000-10000	Positiva	No se observó perdida	**Se realizan las Pruebas Hidráulicas con resultado positivo**
Cierre Sentido A-B	500-5000-10000	Positiva	No se observó perdida	
Cierre Sentido B-A	500-5000-10000	Positiva	No se observó perdida	

PH Integridad	**PH de Cierre de A**	**PH de Cierre de B**
762	**763**	**770**

ENGRASE			
Grasa Utilizada	**GADUS grado 2 (SHELL)**	**Fecha de Engrase**	**20/2/2026**
Cantidad de Grasa	**3 KG**	**Manómetro**	

Fecha de finalización:	**20/2/2026**