

REQUERIMIENTO	ESTANDAR O LINEAMIENTO
BLOQUE VIAJERO	
<p>Identificación de Poleas: Las poleas conformes con API Spec 8A y / o 8C API Spec, se marcarán con el nombre del fabricante o marca, el tamaño de la ranura de la polea, y la polea de OD. Estas marcas se emitirán o grabarán en el lado del borde externo de la polea. ejemplo: A 36 cm polea con 11/8 ranura debe estar marcado (dependiendo de que se utiliza Spec): AB CO 11/8 SPEC 8A 36 ò AB CO 11/8 SPEC 8C 36 Ó AB CO 1.125 SPEC 8C 36</p>	API RP 0B 4.8.3
<p>Rodamientos: Verificar que en las poleas del bloque se utilicen los rodamientos adecuados de acuerdo con el servicio, tal como se indica a continuación:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Para un servicio no continuo y ligero, el mismo material de fundición de hierro de la polea provee su propio rodamiento (Fig. 1a). Se requiere lubricación frecuente para reducir la fricción y evitar el excesivo desgaste. • Rodamientos sellados (Fig. 1b): Son rodamientos aislados y sin pistas, recomendados únicamente para servicio ligero y no continuo. Deben ser lubricados periódicamente con una grasa pesada. • Rodamientos de deslizamiento de bronce auto-lubricantes: son recomendados para servicios severos o cuando el bloque no puede ser lubricado frecuentemente. Sin embargo, no pueden ser sometidos a altas velocidades u operación continua. El cojinete de tipo tapón no puede ser lubricado ya que al mezclarse el lubricante con la humedad se produce una mezcla de grafito ceroso que destruye las características auto-lubricantes del cojinete. El de tipo impregnado con grafito, en cambio, si puede ser lubricado. • Rodamientos de deslizamiento de bronce lubricados a presión (Fig. 1c): Son recomendados donde las cargas son extra pesadas y continuas. Requieren lubricación frecuente y periódica. • Rodamientos de precisión anti-fricción: (Fig. 1e) son capaces de soportar cargas radiales y de empuje en condiciones operacionales severas y continuas con cargas pesadas y altas velocidades. Combinan una larga vida con mínimo mantenimiento. 	NO APLICA
<p>Capacidad Nominal: Verificar que la capacidad del bloque de poleas sea equivalente a la capacidad nominal del equipo y el número de poleas sean las indicadas para el peso y el tipo de cable</p>	API 4G: 9.1.a y c
<p>Rodamientos: Compruebe que todos los rodamientos de las poleas estén engrasados o aceptan grasa.</p>	API RP 7L: A.2.3.1
<p>Desgastes / Separación de Poleas: Inspeccionar las tapas externas e internas o espaciadoras, para verificar si hay desgaste ocasionado por el roce de las poleas o deformaciones causadas por impacto. Verificar si existe desgaste en los rodamientos de las poleas y pasadores. Así mismo, verificar si hay signos evidentes de sobrecarga en alguno de los componentes que conforman el bloque. Si alguna de estas condiciones es detectada se debe reemplazar el bloque o los componentes dañados. Verificar la perfecta rotación de las poleas. Verificar que exista una adecuada separación entre las poleas con ellas mismas y/o con las tapas externas o internas. Esta separación debe ser lo más pequeña posible de tal manera de evitar al máximo el riesgo de que el cable salte y se deslice en estos espacios libres.</p>	API RP 9B 4.4

REQUERIMIENTO	ESTANDAR O LINEAMIENTO
<p>Diámetro de Poleas: Compruebe que las poleas sean del diámetro y capacidad adecuada.</p>	<p>API RP 9B 2.2.1</p>
<p>Diámetro del cuerpo de la polea: El diámetro del cuerpo de la polea no debe ser menor al diámetro obtenido en la fórmula siguiente, dependiendo del diámetro y construcción del cable $DP = d \times f$ Donde; DP: Diámetro de la Polea. d: Diámetro Nominal del Cable (mm). f: Factor del diámetro de la Polea. Factor para el Diámetro de la Polea</p>	<p>API RP 9B: 4.7.1. Tabla 5</p>
<p>Desgaste en Canales: Se deben medir la tolerancias mínimas y máximas del diámetro de los canales, son: Tolerancias mínimas y máximas del diámetro de los canales de las poleas Forma de medir el diámetro de la ranura NOTA: En caso de existir diferencias entre el diámetro del cable y el diámetro de la ranura en las poleas deben reemplazarse alguno de estos dos (2) componentes siguiendo la alternativa más viable, sin afectar las condiciones de diseño del equipo o limitar su capacidad.</p>	<p>Tabla 6 (Resumen) – API RP 9B Fig. 11 API RP 09B</p>
<p>Diámetro del Cable vs Ranura: El canal o ranura de una polea deberá tener una profundidad equivalente a al menos 1,75 veces su diámetro y las paredes o caras laterales correspondientes no deberán formar un ángulo mayor que 15° respecto a la vertical. Los canales de las poleas para cables deberán ser lo suficientemente grandes para permitir que un cable nuevo encaje con facilidad con un arco de soporte entre 120° a 150° de la circunferencia del mismo. Las caras del canal deben ser tangentes a dicho arco.</p>	<p>API RP 9B: 4.8.2 Fig. 10</p>
<p>Condiciones de las ranuras: Verificar que las canales en poleas y tambores se encuentren lisos y uniformes, ya que la presencia de corrugaciones o marcas realizadas por los cables de acero puede ejercer un efecto erosivo sobre estos. Si se presentan estas condiciones, las poleas o tambores deben ser reemplazadas o reparadas. Verificar igualmente que no existan aristas vivas en las paredes de los canales, de tal forma de no dañar el cable.</p>	
<p>Manguera de lodos certificada y asegurada: Según lo establezca el fabricante se ubicarán las abrazaderas de seguridad en las mangueras de lodo.</p>	<p>API RP 7L: A.7; API RP 54: 9.2.8 API RP 54: 9.13.2</p>
<p>Línea del Stand Pipe probada: Cuando sean necesarias las pruebas de campo de la manguera giratoria o shicksan (para establecer los niveles de seguridad periódicas de operación continua), debe llevarse a cabo con estos factores como una guía: a. La inspección visual debe incluir el examen de cualquier daño externo en el cuerpo, la estructura final, y acoplamientos. La cadena de seguridad debe ser revisada y colocada correctamente para el cumplimiento total de seguridad. b. Debe ser evitado el giro hacia atrás</p>	<p>API RP 7L: A.13;</p>
<p>Uniones de Golpe Desgastadas: Todas las uniones de golpe, no deben presentar desgaste en los puntos de impactos, esto aumenta el riesgo de accidentes al ser ésta golpeada.</p>	<p>MANUAL WECO HAMMER UNION Part 9 REJECTION CRITERIA</p>

REQUERIMIENTO

ESTANDAR
O LINEAMIENTO

Inspecciones de Equipos de Rotación (Swivel / Cuello de Ganzo):

De acuerdo al uso del equipo, se deberán desarrollar programas de inspección basados en la experiencia, las recomendaciones del fabricante, y uno o más de los siguientes factores: Medio ambiente; Ciclos de carga; Requisitos reglamentarios; Tiempo de funcionamiento; Pruebas; Reparaciones; Re manufactura.

Como alternativa, se puede usar la Tabla 1 como directrices mínimas. La planificación a largo plazo se ajustará a fin de no interferir innecesariamente con las operaciones en marcha.

Las frecuencias recomendadas se aplican para los equipos en uso durante el período de tiempo determinado. En ambientes corrosivos (humedad, la sal, H₂S, etc.), debe ser considerado el aumento de la frecuencia de inspección. Esto incluiría el control de la corrosión interna de los miembros estilo tubular en un horario más acelerado

API 8B Tabla No. 1