

**PLAN DE TRABAJO PARA SUPERAR EL PERIODO ESPECIAL EN TIEMPO DE
LUCHA ECONÓMICA**

**CAMPAÑA ADMIRABLE DE LOS HIDROCARBUROS
BATALLA “JOSE LEONARDO CHIRINO” - 2 DO COMBATE.**

**Centro de Refinación Paraguaná
Periodo del 26 al 02 de Septiembre de 2018**



OBJETIVO GENERAL

Recuperar la confiabilidad operacional y la capacidad de producción del Centro de Refinación Paraguaná, en función de producir el combustible, gas doméstico y aceites lubricantes para suministrárselo al Sistema Nacional de Producción de Bienes y Prestación de Servicio;

FRENTES DE TRABAJO – PLANIFICACIÓN

Los trabajadores se organizaron dentro de la Batalla en los siguientes Frentes de Trabajo:

I. FRENTES TÉCNICOS OPERATIVOS

1. Reparación y mantenimiento de bombas.
2. Reparación y mantenimiento de motores.
3. Reparación y mantenimiento de módulos para soldar y maquinas de utilidad metalmecánica..
4. Reparación de Flota
5. Aportar a la reactivación del CLOROPAC de EBAS-1 Amuay

II. FRENTES DE ORGANIZACIÓN Y APOYO

1. Sala de Gestión operativa y sistematización “Josefa Camejo”
2. Logística.
3. Almacén.
4. Comunicación y Enlaces.
5. Seguridad y Defensa.
6. Movilización de Maquinarias y Equipos.
7. Formación, certificación y SIHO.

LOGROS Y RESULTADOS

- Se intervinieron 94 Equipos, se dejan operativos 54 que permitirían en las próximas semanas incrementar en 30 MDB la producción de gasolina.
- De los 94 equipos intervenidos, 41 son maquinarias del Taller, quedando operativas 37, las cuales incrementan la capacidad de respuesta del taller en cuanto al mantenimiento rutinario de las plantas, construcción y fabricación de partes y piezas. Resaltando la puesta en marcha del Compresor de Aire que reactiva el Sistema de aire neumático del Taller Central (más de 2 años fuera de servicio) y la puesta en marcha (fase de prueba) del Torno Vertical última generación Automatizado de Control Numérico, el cual había sido adquirido y no había sido instalado; esta ultima acción conjunta realizada con los trabajadores del CRP.
- Se realizó mantenimiento a 32 Bombas, quedando operativas 08 que aportan al incremento de la capacidad de procesamiento de las Destiladoras Amuay y Cardón y contribuirán también con el incremento en la producción de combustibles, al menos 30MBD de gasolina una vez instaladas.
- Se reactivó el sistema de Dragado, que se encarga de separar el agua del crudo, antes de desembocar en la Bahía, lo cual impacta positivamente en el ambiente y en la pesca de la región.

- Se avanzó en un 70% en la reactivación de la Planta de Hipoclorito, que permite disminuir el taponamiento producto de la vida marina en las líneas de agua de enfriamiento, contribuyendo a aumentar la confiabilidad operacional del CRP,
- La clase obrera organizada en UBTJR desarrolló la Batalla en el CRP durante un mes (PRE-Batalla y post batalla) muestra de un ejercicio de aproximación a la Gestión Directa y Democrática de la clase obrera en la Refinería Cardón, con especial énfasis en Taller Central, mostrando logros cuantificables y de calidad que impactan directamente en la Recuperación del CRP, meta instruida a la clase obrera por el Presidente de la República Bolivariana de Venezuela Nicolás Maduro para el 2018 y desarrollando en el marco del Plan de Trabajo para superar el periodo especial de lucha económica elaborado por la Clase obrera UBJTR /Universidad Militar Bolivariana de Venezuela.

Total de Participantes: 60 trabajadores a Nivel Nacional (Bolívar, Monagas, Aragua , Miranda y Dtto Capital) Trabajadores del CRP: 30 ;

Empresas: PDVSA CRP, Venalum, Briquetera del Orinoco, PDVSA EYP , Coveplast, ALCASA, INDORCA, EQUIPETROL, IVIC, PDVSA GAS COMUNAL, VIT.

BATALLA PRODUCTIVA – RESUMEN DE RESULTADOS OBTENIDOS

1. REPARACIÓN Y MANTENIMIENTO DE BOMBAS

Se atendieron 32 Bombas de las cuales 08 están disponibles y fueron entregadas, 04 de ellas de Cardón y 04 de Amuay:

Bombas terminadas	Unidad de Proceso	Servicio	Refinería
P13B	PSAY1	Lube liviano	Amuay
P1C	PSAY1	Crudo	Amuay
P105D	NFAY2	Nafta	Amuay
P110A	PVAY3	Agua salada	Amuay
P108C	Coke	Agua de cortado	Cardón
P126	Coke	Slop	Cardón
GA106	CD3	Diesel pesado	Cardón
P101	RSI(Servicios Industriales)	Agua de caldera	Cardón

Es importante destacar que a las 24 bombas restantes, se realizó el desarme, lavado, diagnóstico, trabajos de tornería, como fabricación de anillos, rectificación de ejes, entre otros, quedando pendientes el resto de los equipos por fabricación de piezas en torno y ensamblaje.

Impacto:

Las bombas que quedan operativas, son de las plantas destiladoras de la Refinería Amuay: PSAY y PVAY 1, PVAY4 , lo que contribuye directamente en la capacidad de procesamiento de crudo y otros productos en estas unidades de proceso, productoras de destilados, entre las cuales destaca el VGO y la nafta destinadas a la producción de nafta catalítica para la producción de gasolina de consumo nacional. Estos equipos aportarán además, en el arranque de PSAY1, contribuyendo al incremento del procesamiento del CRP en 70kbd.

Así mismo los equipos reparados de las plantas de Refinería Cardón, aportan en el incremento de la confiabilidad operacional de esta refinería, impactando específicamente los procesos de destilación, conversión profunda y servicios industriales, incrementando la producción de vapor y producción de combustibles. Se culminaron Bombas sumergibles de Coque (proceso de conversión profunda que permite optimizar los procesos y obtener mayor rendimiento en los productos terminados.

Es importante destacar adicionalmente la fabricación de herramientas de corte disponibles para el uso de los tornos del Taller.

2. REPARACIÓN Y MANTENIMIENTO DE MAQUINAS

Se ejecutó el mantenimiento e intervención a un total de 41 maquinas del Taller Central: 2 maquinas de tratamiento térmico, 4 Módulos de Soldar contentivos de 08 máquinas cada uno, 01 Torno CNC, 01 Scanners CNC, 02 Balanceadoras, 03 Compresores de Aires , culminando los trabajo en un 100% en las siguientes maquinarias:

2.1 Maquinas de Tratamiento Térmico:

- Mantenimiento a 02 Maquinas de tratamiento térmicos culminadas(pendiente por pruebas) y con su respectivos diagrama de control y diagrama de potencia digitalizados.

2.2 Módulos de Soldar /Maquinas:

- Se realizó mantenimiento y reparación de 32 maquinas de soldar contenidas en 4 módulos de soldar Miller, quedando disponibles 31 maquinas, restando una única maquina que queda en un 70% de avance.
en la planta catalítica para la producción de gasolina a menores costos.

2.3 Compresores: Se intervinieron 03 Compresores, quedando operativos 2 al 100%.

- **02 Compresores de Aire para el sistema de Aire de instrumentos del Taller Central compresor CTC01 y CTC02,** se realizó corrección de fallas, instalación de válvulas de admisión, de filtros de aire, cambio de aceite, quedando 01 operativo, el CTC-02 presenta obstrucción de los cilindros, se requiere desarmado de la maquina completa, para liberar obstrucción, se realizó ingeniería inversa de la válvula de admisión para iniciar fabricación de la pieza faltante(pendiente).
- **Compresor 79-K-915-001 de Aire para el sistema de aire de instrumentos de Planta Desalinizadora,** quedando 100% disponible. Se recomienda la reubicación de este compresor fuera del recinto donde está ubicado, para disminuir el condensado en el aire de instrumento y aumentar la eficiencia del sistema de enfriamiento del aceite.

2.4 Torno Vertical CNC: Equipo de ultima generación, 100 % instalado, en fase de prueba y comisionamiento para dejarlo disponible. Trabajo conjunto con trabajadores del CRP, quienes lo instalaron previamente durante 2 meses con esfuerzo propio y el personal de la batalla apoyo en electrónica, energizando y colocándolo operativo.

2.5 Devastadora de Sellos: Se realizó mantenimiento general a la Devastadora de Sellos, remplazo a las mangueras neumáticas, quedando 100% operativa.

2.6 Maquinas balanceadoras: Se ejecutó el mantenimiento general de 2 Maquinas Balanceadoras, revisión de cableado e instrumentos de control. Pendiente su culminación por falta de repuestos.

2.7 Escáner de Piezas: Se instaló la maquina quedando en un 40% de avance, quedando pendiente por piezas faltantes.

Impacto:

- Aumento en la capacidad de pre fabricación y construcción metalmecánica en Taller Central en Cardón.
 - Aire de instrumento para pruebas en cada estación de trabajo impactando directamente en la capacidad y tiempo de respuestas de los mantenimiento de los equipos rotativos del CRP , cabe destacar que anteriormente se alquilaba compresor.
-

- Compresor disponible para contribuir al aumento de la producción de agua osmotizada para la refinería y para la comunidad. Disminuye los costos asociados al alquiler de Compresor (Oscila entre 600 MMBS Diario).
- Fabricación de piezas de gran dimensión para todo el sistema de refinación, aumento en la capacidad de mantenimiento.
- Aumento en la capacidad de reparación de sellos, por ende disminución de los tiempos de reparación de bombas.

3. REPARACIÓN Y MANTENIMIENTO DE MOTORES ELECTRICOS

Se intervinieron 22 motores resultando: 9 motores disponibles para las prueba dinámicas:

Motor	Unidad de Proceso	Servicio
EM318	HDAY3	Enfriamiento
PM1541	TMAY	Bomba
EM428J	PSAY5	Enfriamiento
EM208A	NRAY	Enfriamiento
EM360	HDAY4	Enfriamiento
EM104A	HDAY1	Enfriamiento
EM417H	PSAY5	Enfriamiento
EM318	HDAY4	Enfriamiento
EM208	NRAY	Enfriamiento

Otros 08 motores quedaron en proceso de ensamblaje y 5 motores luego de haber sido desarmado y evaluados, en la prueba de de megados resultaron quemados, los cuales fueron armados y entregados respectivamente.

Adicionalmente se intervino en el Sistema de Levantamiento del Horno 2 del Taller eléctrico, se colocó polea y guaya, con impacto en el sistema de Izamiento de la etapa superior.

Impacto:

- Aporte al sistema de enfriamiento de las Destiladoras de Refinería Amuay y HDAY.
- Aumento en la capacidad de respuesta oportuna por parte de taller eléctrico.
- Disminución del Backlog de motores en el taller eléctrico.

4. REPARACIÓN DE FLOTA

- Reactivación de (1) Vans DUCATO de Transporte interno de Taller Central. Esta unidad de transporte fue evaluada, se reemplazó el filtro de gasoil, se omitió la función del sensor de presión de combustible y se dejó operativa, a la espera de cambio de cauchos.
- Camión 350, se realizó la revisión, se fabricaron 2 pistones para el caliper del freno del camión.
- Camión de bomberos, se realizó la inspección y se avanzó en la evaluación.

Impacto:

- Aumento en la disponibilidad de Flota para el mantenimiento de Refinería Cardón.

5. APORTAR A LA REACTIVACIÓN DEL CLOROPAC DE EBAS-1 AMUAY

Se logró instalar el carrito de 4mts de longitud por 12 pulgadas de diámetro cementada y la válvula de 12 pulgadas en la línea de succión de la Planta de Hipoclorito de Sodio, atendiendo

al aviso SAP número 449810 del 25/10/2017 de GII-GIE, la cual, se encontraba fuera de servicio desde hace más de 2 años, se continuará trabajando con el equipo de la Unidad de Manufactura de Servicios Industriales Amuay, para ir acondicionando y haciendo pruebas del sistema hasta dejarla disponible. Se hará seguimiento continuo de la gestión del Aire/Acondicionado de 2 ton., lo cual, es limitante para el trabajo de la planta por bacheo. Se avanzó en un 70%.

Impacto:

- Recuperación de la confiabilidad operacional del sistema de enfriamiento de los equipos estáticos y rotativos de la Refinería Amuay. Recuperación del Generador de Hipoclorito de Sodio con capacidad de 36-40m³/h, para el sistema de enfriamiento de las unidades de proceso (Planta 1, Planta 2, Planta 4, Planta 5, HDAY-1/2, NFAY-1/2, TCAY, compresores de aire del BQ-11).

6. SISTEMA DE DRAGADO EN SEPARADORES DE CARDON

Se realizó mantenimiento mecánico, eléctrico y prueba manual de la draga #3, ubicada en el Taller Eléctrico Cardón. Culminación del tendido de guayas de cableado y mangueras de la draga #1 en la piscina #9. Inició del dragado en piscina #9 de la separadora #3 con la extracción estimada de 100m³ de 600m³ de lodos.

Impacto: Disminución del impacto ambiental de Refinería cardón, ya que durante la operación de la draga #1 se eliminó completamente el pase de hidrocarburos hacia los canales de salida del separador#3 y bahía de cardón. Se logró disminuir el impacto ambiental en la vida marina de la Península de Paraguaná.



