

MAPA DE TRAZABILIDAD DE ELEMENTOS Y JUNTAS
EQUIPO: V-09

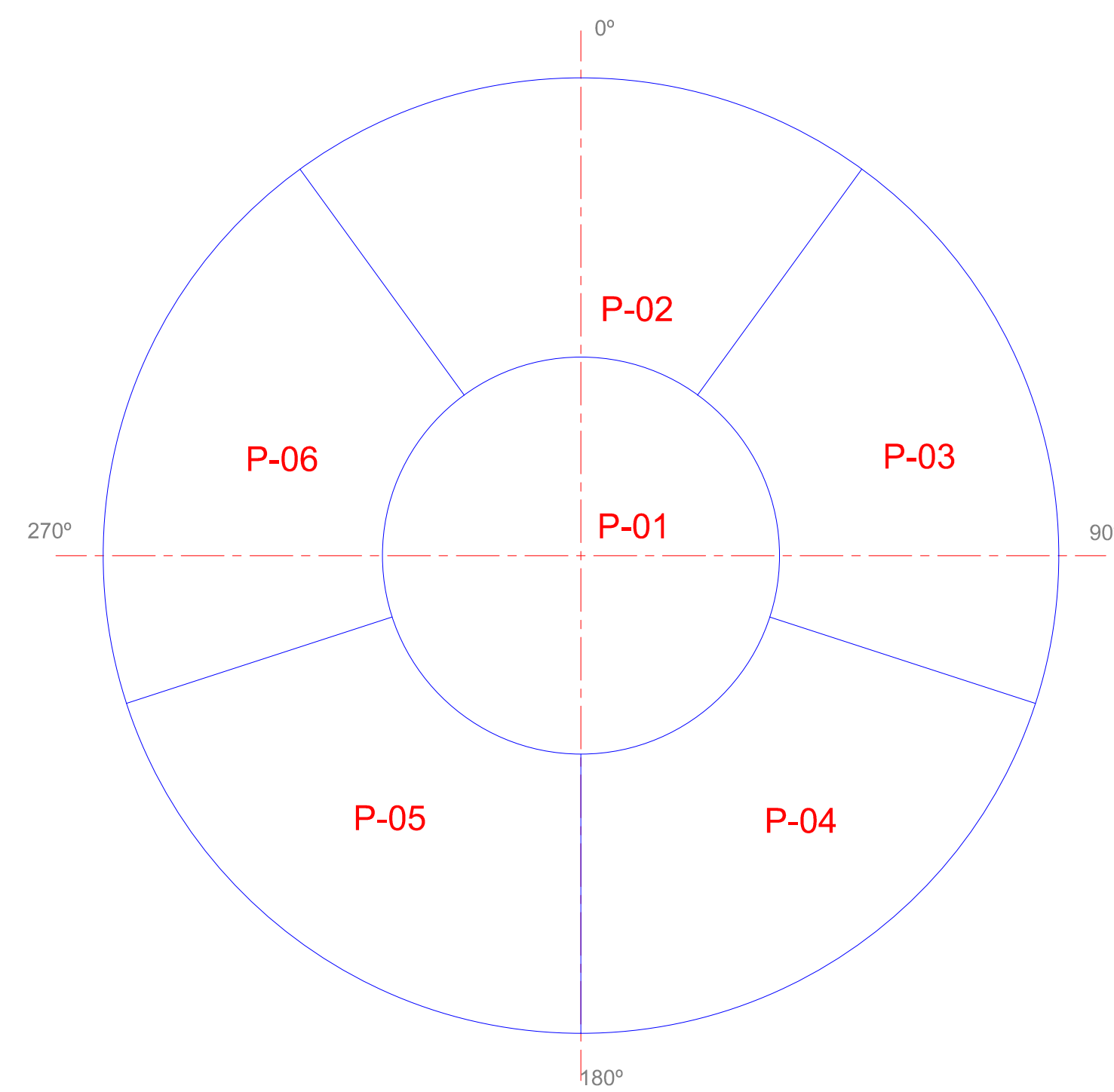
Nº DOCUMENTO: TR-V-09/01

REVISIÓN: 0

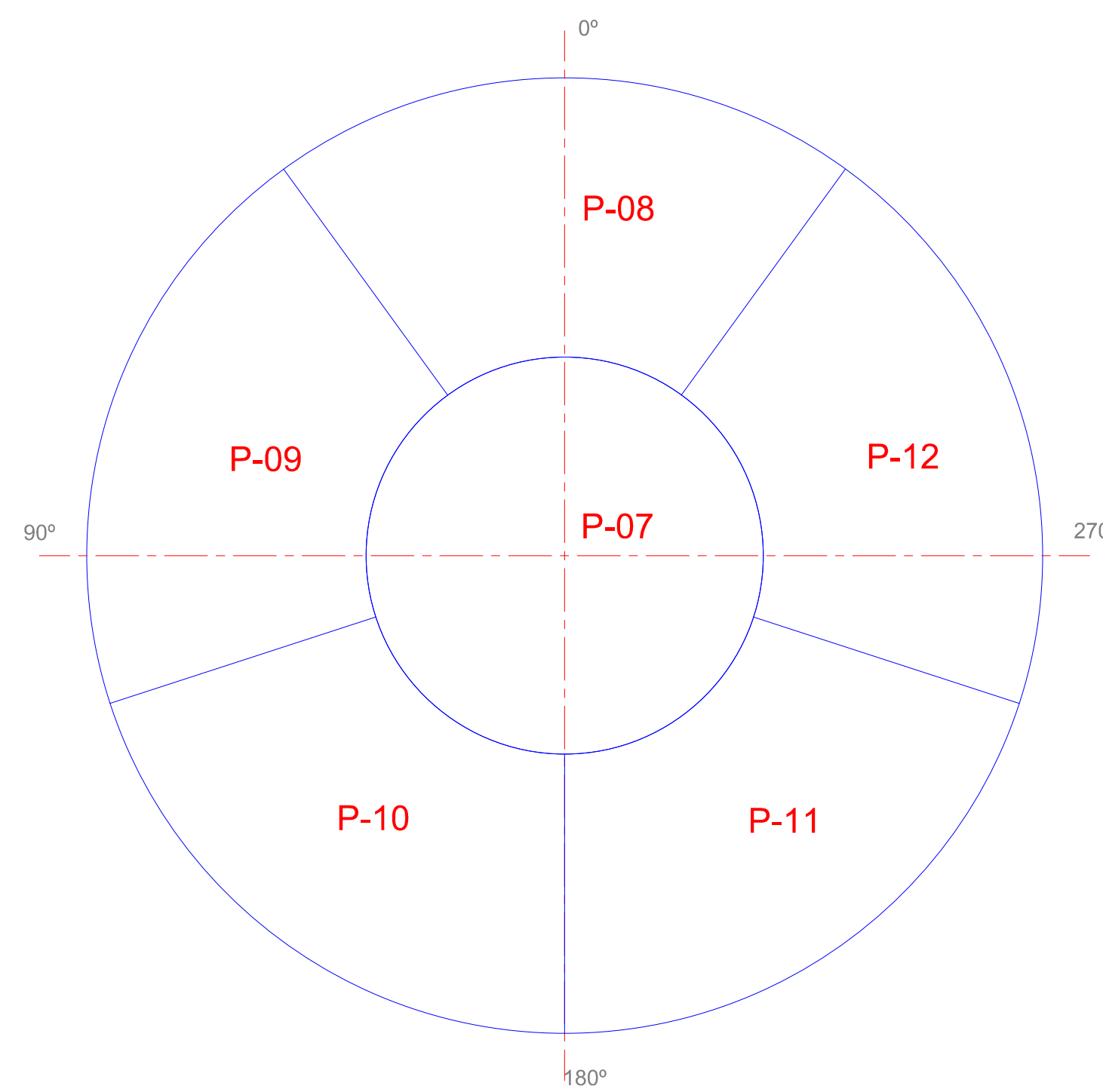
FECHA: 06/02/2019

HOJAS: 01 DE 03

VISTA A - A
CABEZAL 01 (C-01)



VISTA B - B
CABEZAL 02 (C-02)



ACLARACIONES:

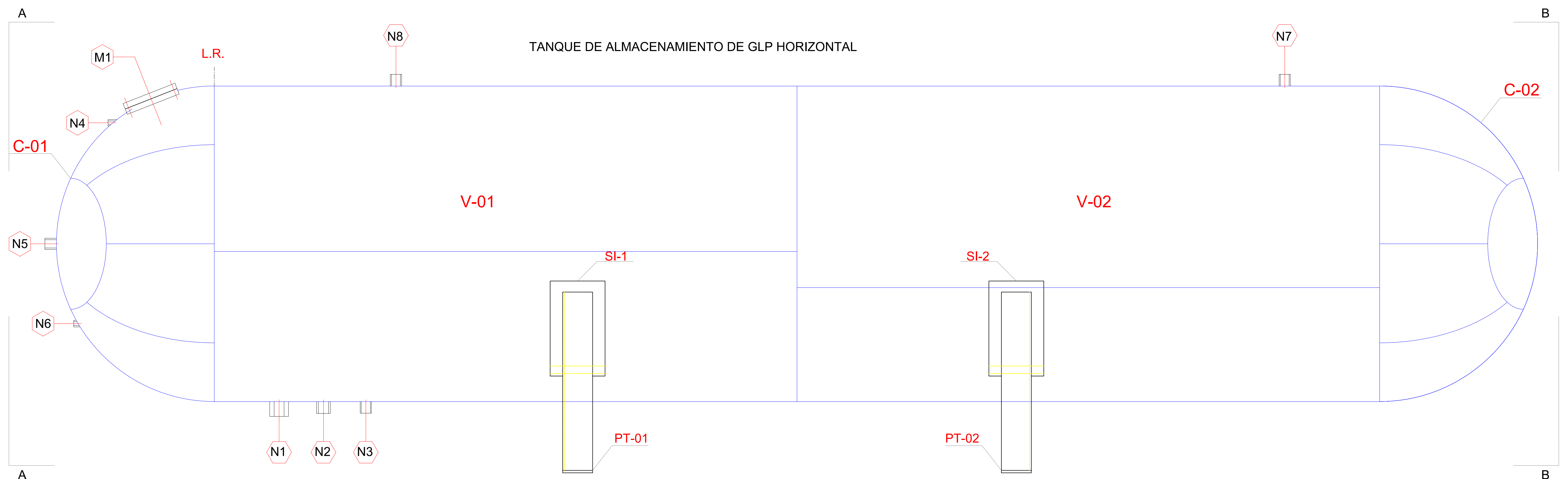
IDENTIFICACIÓN DE ELEMENTOS

1. Los elementos se identificarán de acuerdo al siguiente detalle:

V-XX	V= Virola	XX= Número asignado a la virola
C-XX	C= Cabezal	XX= Número asignado al cabezal
OI-XX	OR= Oreja de Izaje	XX= Número asignado a la oreja
SI-XX	SI= Silleta	XX= Número asignado a la Silleta
PT-XX	PT= Pata	XX= Número asignado a la pata
SE-XX	SE= Soporte Escalera	XX= Número asignado a la pata
NXX	N= Nozzle	XX= Número asignado de boquilla
MXX	M= Entrada de hombre	XX= Número asignado de Entrada de Hombre

ORIENTACIÓN

1. La orientación del recipiente está dada por la vista de corte que está de frente al Cabezal 01 (C-01), en sentido horario.
2. La orientación de las planchas de los cabezales inician en la calota central siguiendo por la plancha superior, posteriormente hacia el 90° del recipiente.



MAPA DE TRAZABILIDAD DE ELEMENTOS Y JUNTAS
EQUIPO: V-09

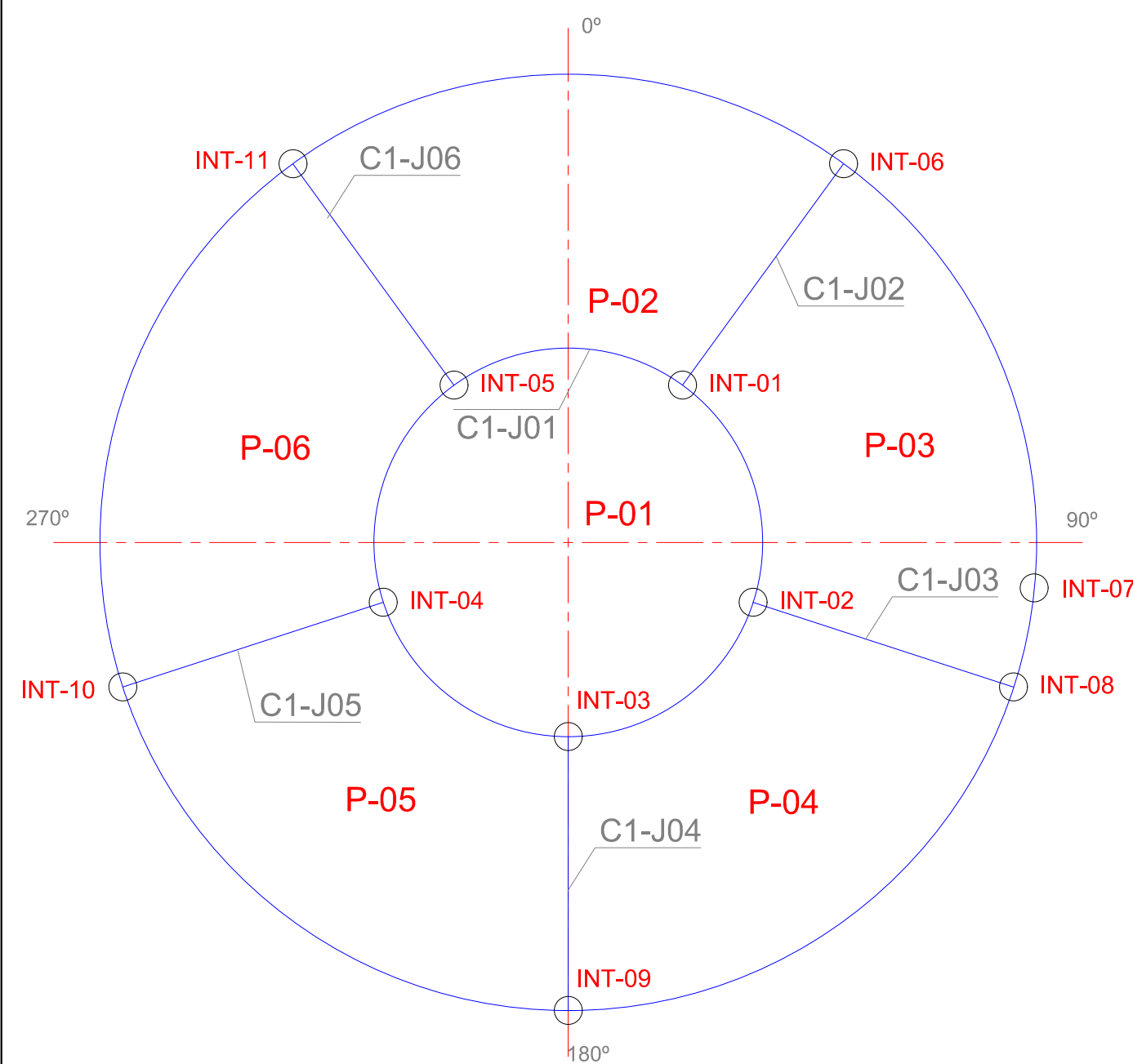
Nº DOCUMENTO: TR-V-09/01

REVISIÓN: 0

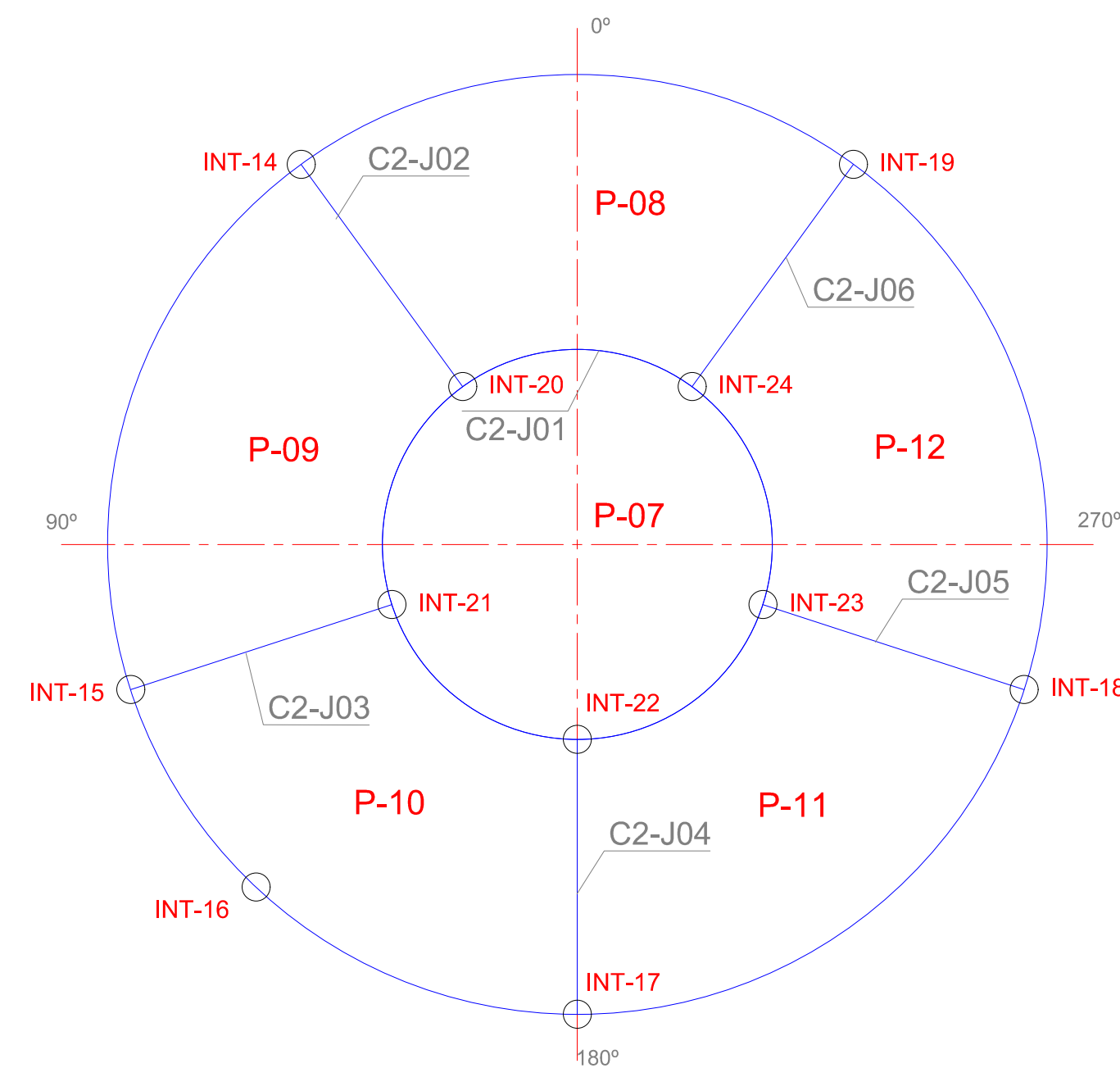
FECHA: 06/02/2019

HOJAS: 02 DE 03

VISTA A - A
CABEZAL 01 (C-01)



VISTA B - B
CABEZAL 02 (C-02)



ACLARACIONES:

1. IDENTIFICACIÓN DE JUNTAS DEL CUERPO

1.1. Los elementos se identificarán de acuerdo al siguiente detalle:

JL-XX JL= Junta Longitudinal de cuerpo XX= Número asignado a la junta
JC-XX JC= Junta Circular de cuerpo XX= Número asignado a la junta
CX-JYY CXX= Junta del cabezal YY= Número asignado a la junta

2. ORIENTACIÓN

2.1. El número asignado a las juntas va de izquierda a derecha iniciando en la junta Circular 01 (JC-01) en el Cabezal 01(C-01), y de igual manera las juntas longitudinales siguiendo el número de virola y concluyendo en el cabezal 02 (C-02).

3. MÉTRICA DE JUNTAS

3.1. Para las juntas circulares (JC) se define el punto cero en la intersección con la soldadura longitudinal (de la misma junta) en sentido horario, tomando en cuenta la vista de corte (ubicado en el cabezal C-01).

3.2. Para las juntas longitudinales (JL) se define el punto cero en la intersección con la soldadura circular más próxima a la línea de referencia hacia el cabezal C-02.

3.3. Para las juntas de los cabezales (CX-JYY) se define el punto cero en la intersección con la soldadura de la plancha central hacia la soldadura circular más cercana.

3.4. Para las juntas de las planchas centrales de los cabezales se define el punto cero en la intersección más próxima al grado cero, es decir, para el cabezal C-01 estará ubicado en la INT-01 en sentido horario, y en el cabezal C-02 está ubicado en la INT-20 en sentido anti-horario.

4. IDENTIFICACIÓN DE LAS INTERSECCIONES

4.1 INT-XX, donde:

INT = Intersección de las juntas
XX = Número asignado a la intersección

5. UBICACIÓN DE INDICACIONES

5.1 Virolas

- El grado cero (0°) de referencia está ubicado en el lomo del recipiente (JC-01) como se indica en los dibujos (vista A-A).
- Para definir el punto de referencia primero se debe identificar en qué elemento se encuentra la indicación, la superficie (interna o externa) y se puede definir como punto de referencia cualquier soldadura circunferencial.
- Una vez que se ha referenciado la indicación se debe declarar el ángulo y la distancia al punto de referencia desde el eje o zona central de la indicación al eje de la costura o línea de referencia.

5.2 Cabezales

- El grado cero (0°) de referencia está en función a lo indicado en los puntos 3.3 y 3.4, según corresponda.
- Para definir el punto de referencia primero se debe identificar en qué elemento (plancha) se encuentra la indicación, la superficie (interna o externa) y se puede definir como punto de referencia auxiliar las intersecciones y/o las soldaduras.
- Para ubicar la indicación se toma la distancia respecto a la intersección o junta más próxima, desde el eje o zona central de la indicación al punto de referencia.

6. DIMENSIÓN DE INDICACIONES

6.1 Virolas

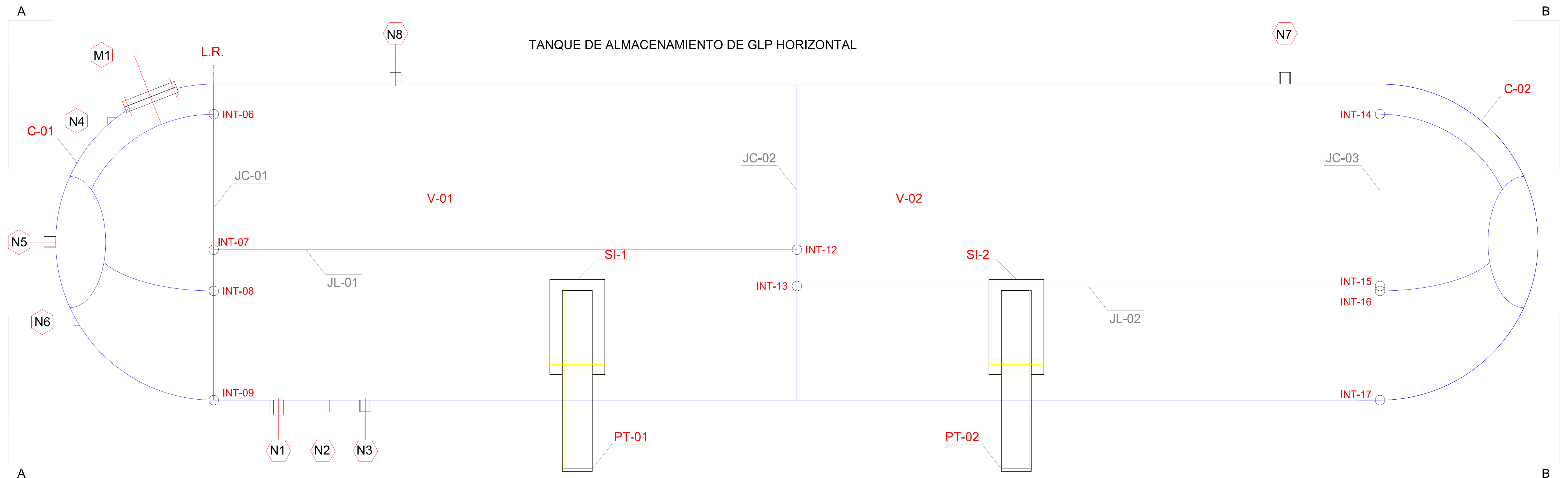
- Ancho= Dimensión perpendicular al eje de la virola
- Largo= Dimensión paralela al eje de la virola
- Profundidad= Distancia entre el fondo de la indicación y la superficie inspeccionada

6.2 Cabezales

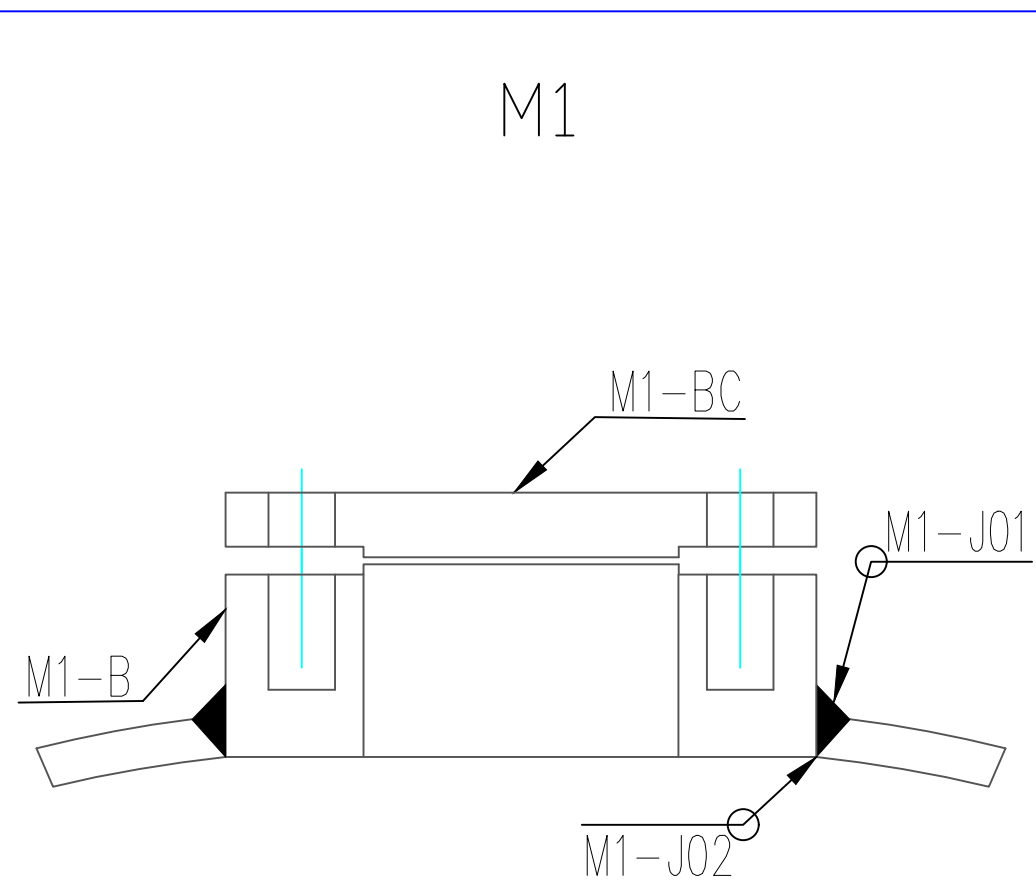
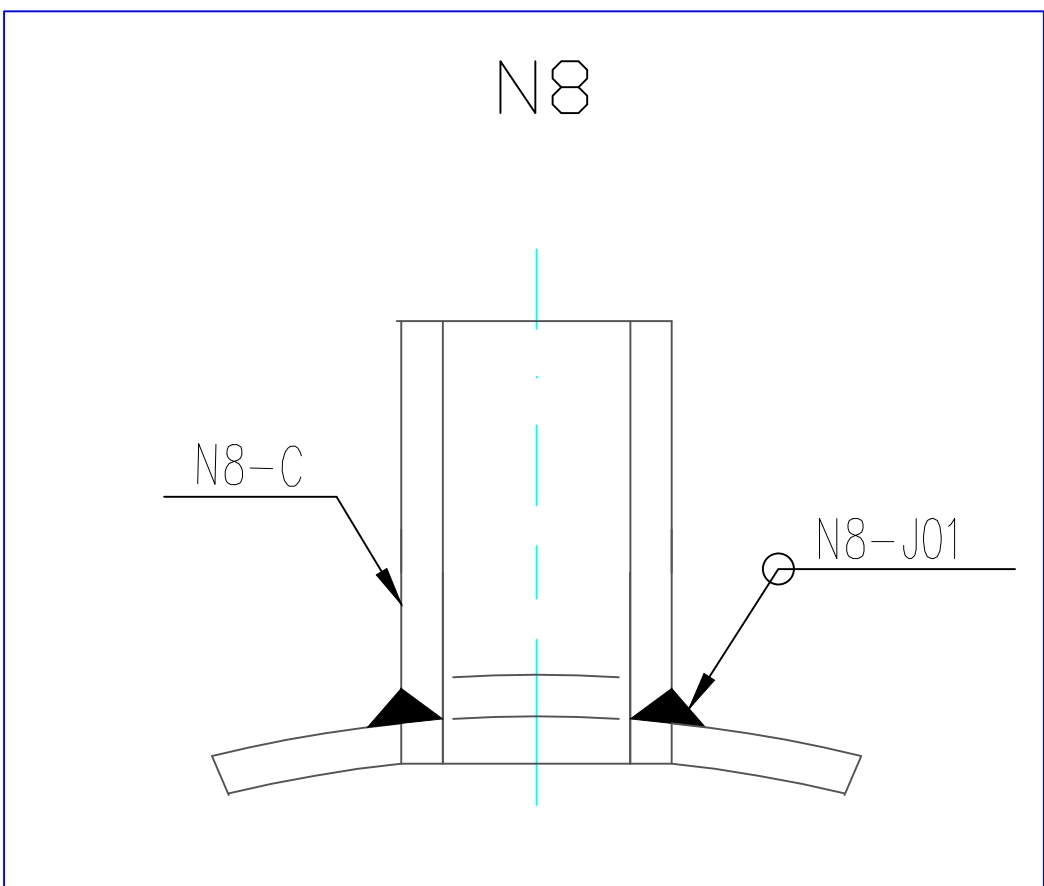
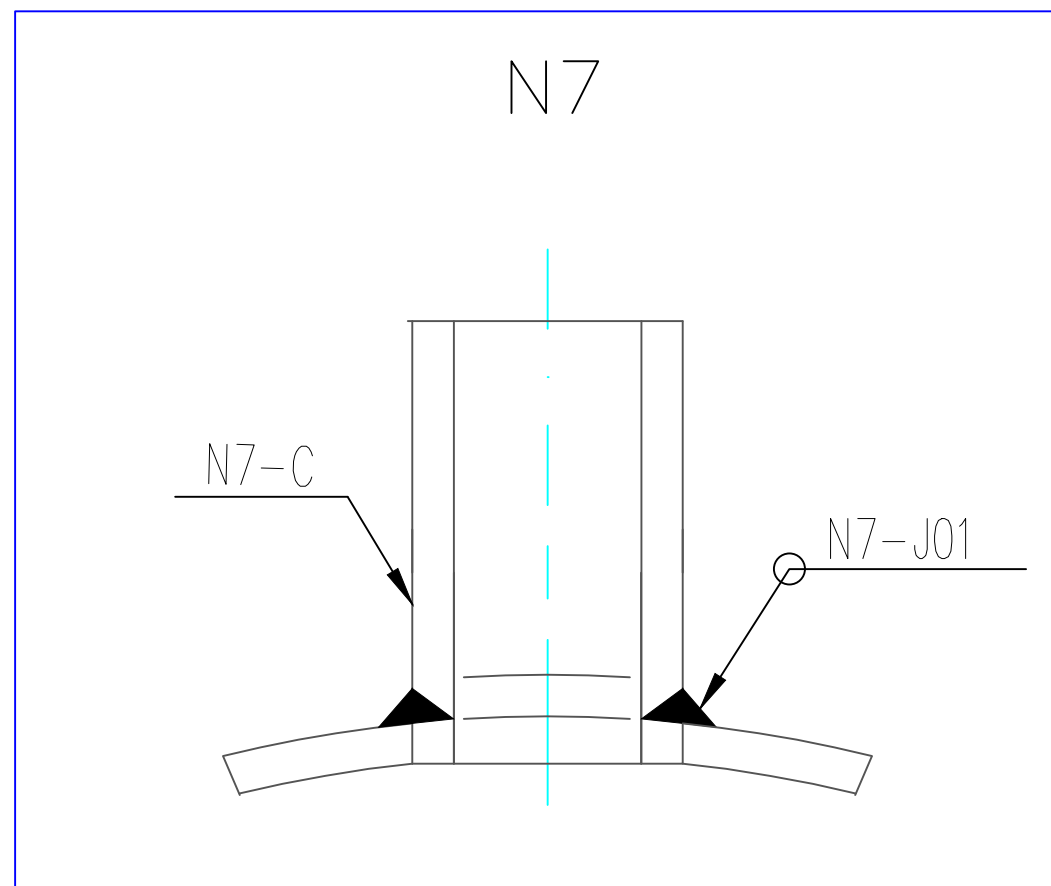
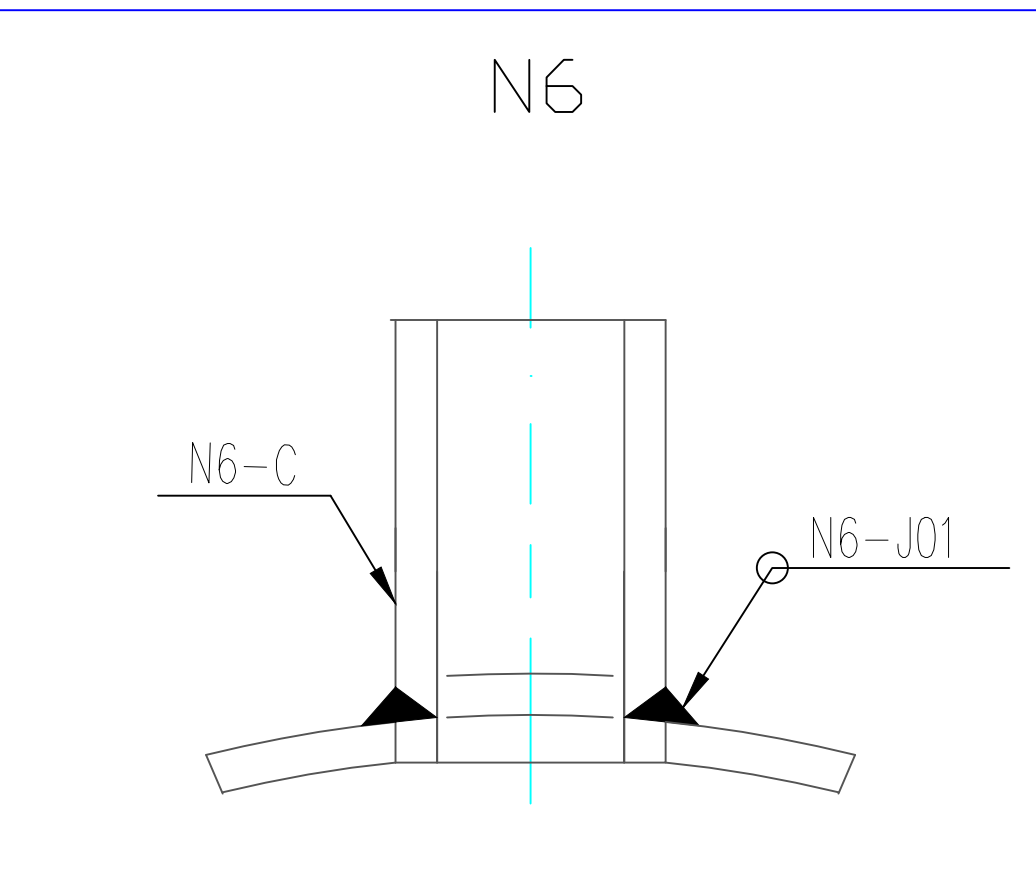
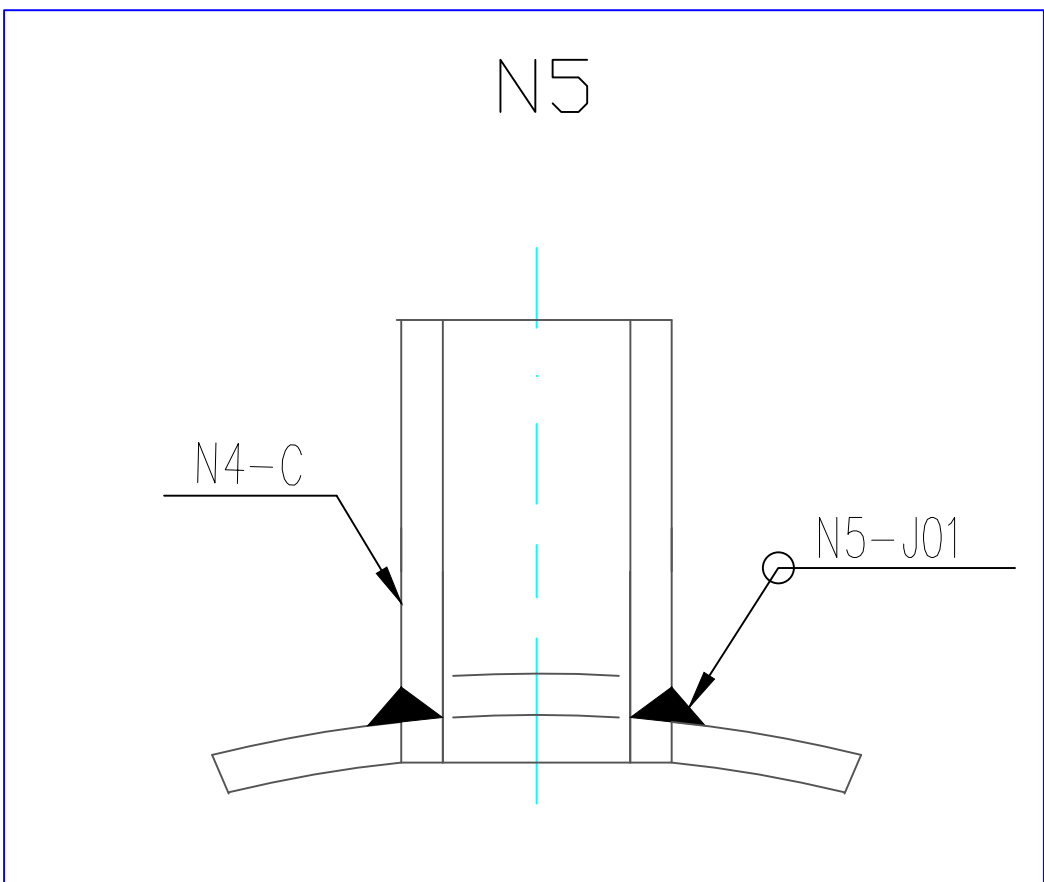
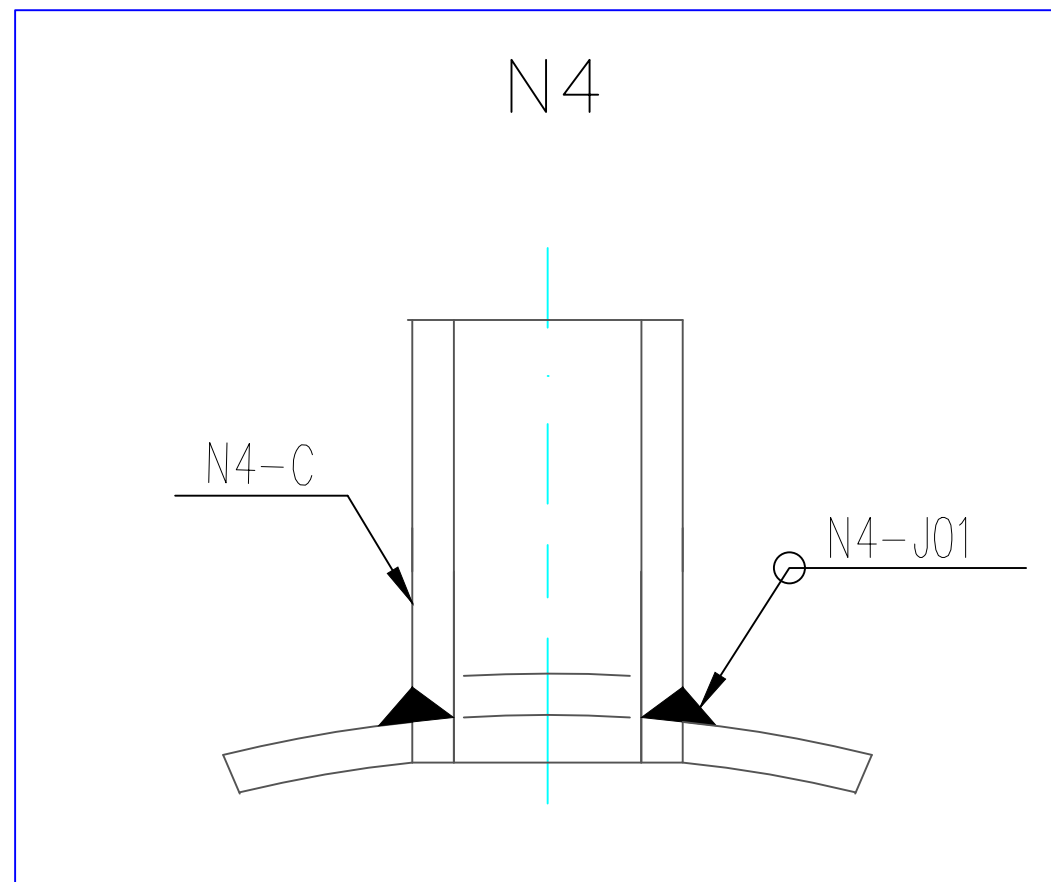
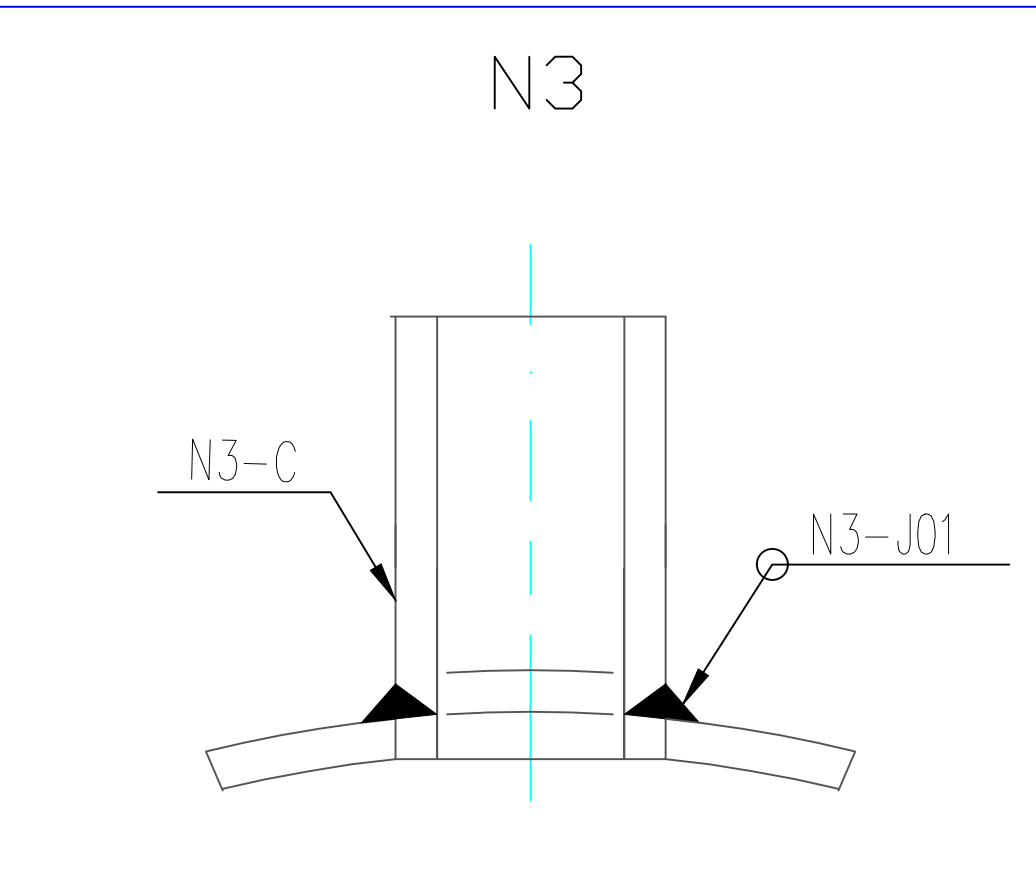
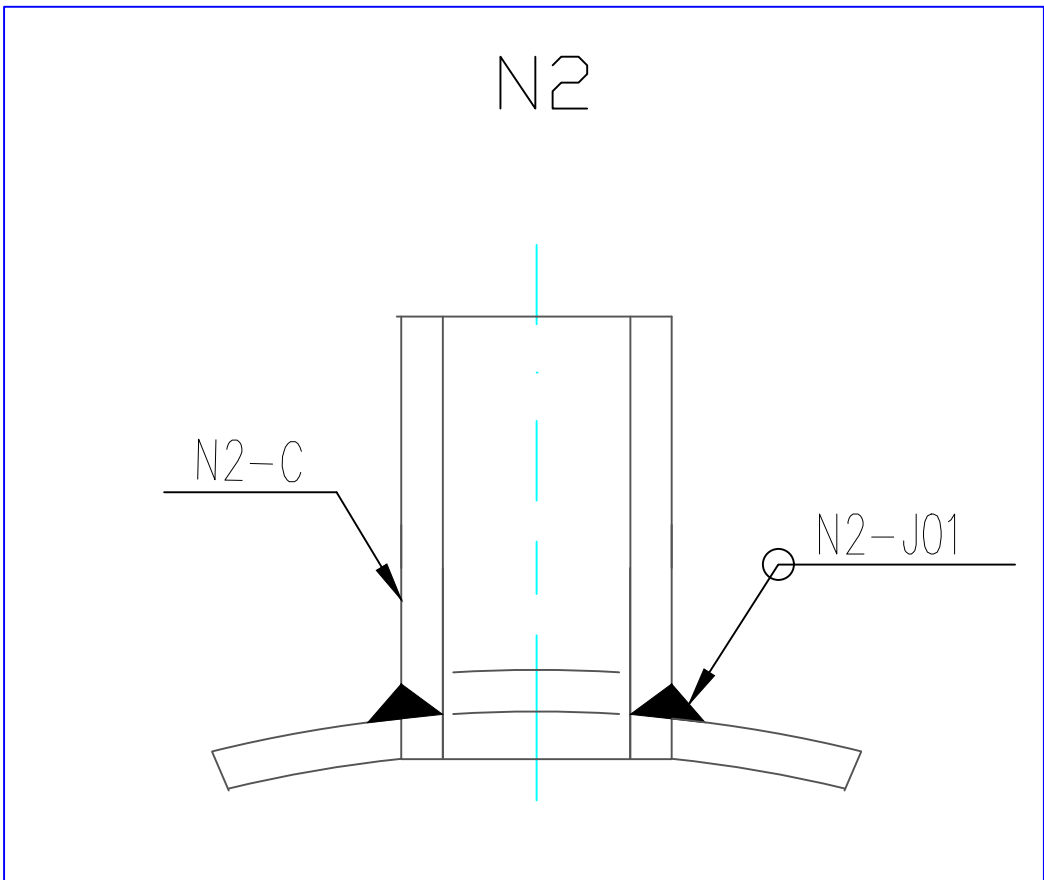
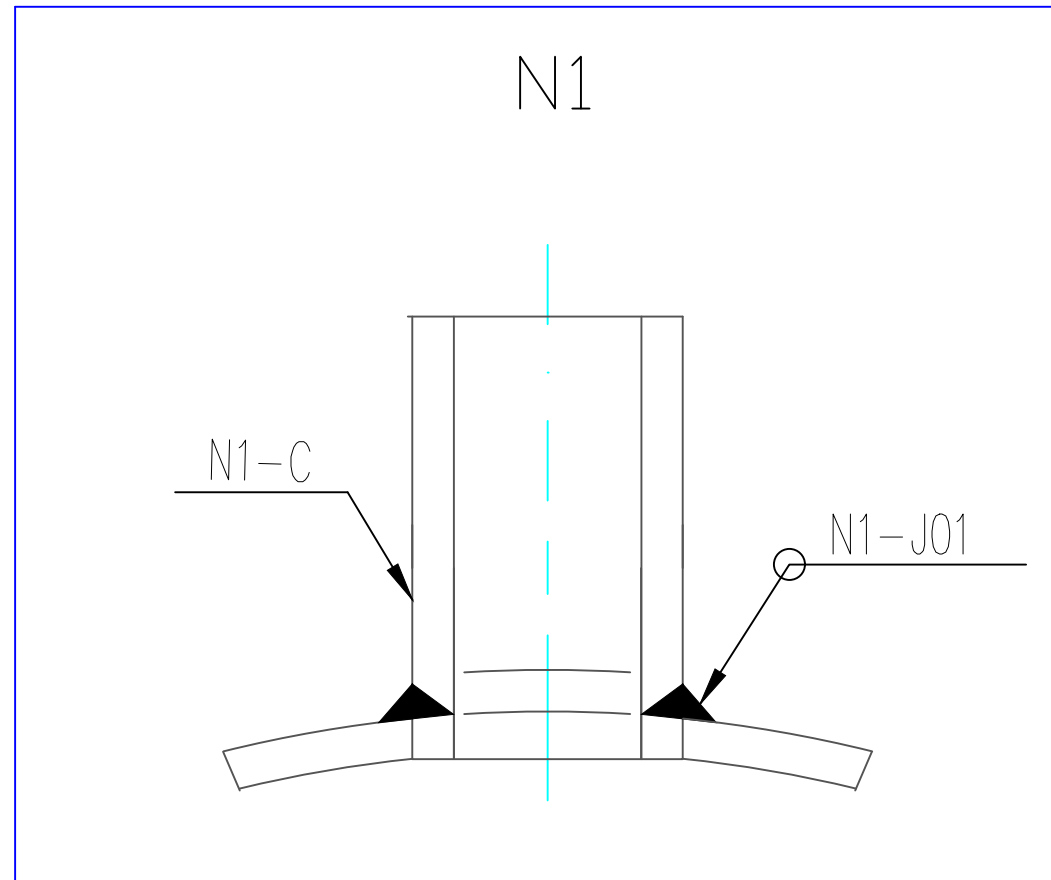
- Ancho= Dimensión perpendicular a los radios del cabezal (tangencial)
- Largo= Dimensión paralela a los radios del cabezal (radial)
- Profundidad= Distancia entre el fondo de la indicación y la superficie inspeccionada

6.3 Soldaduras

- Ancho= Dimensión perpendicular al eje de la soldadura
- Largo= Dimensión paralela al eje de la soldadura
- Profundidad= Distancia entre el fondo de la indicación y la superficie inspeccionada



IDENTIFICACIÓN DE ELEMENTOS DE CONEXIONES Y SOLDADURAS



ACLARACIONES:

IDENTIFICACIÓN DE COMPONENTES DE CONEXIONES Y JUNTAS

1. Los elementos de las conexiones se identificarán de acuerdo a lo indicado a continuación:

ELEMENTOS: NA-Y, donde:

- N = Nozzle
- A = Código numérico asignado a la conexión
- Y = Letra asignada de acuerdo al componente como sigue:
 - B= Brida de la conexión
 - BC= Brida ciega de la conexión
 - T= Tubería de la conexión
 - R= Refuerzo de la conexión
 - C= Cupla o Thredolet

JUNTAS: NA-JXX, donde:

- N = Nozzle
- A = Código numérico asignado a la conexión
- J = Junta
- XX = Código numérico asignado a la junta

UBICACIÓN DE INDICACIONES

- Cuerpo de bridas, tuberías y cuplas
 - El grado cero (0°) de referencia está en función de la ubicación del cabezal 1 (C-01) y los grados se toman en sentido horario tomando en cuenta la vista de corte y mirando el sello o de frente a la conexión y la L.R..
 - Para definir el punto de referencia se debe identificar en que elemento se encuentra la indicación, la superficie (interna o externa) y se pueden definir como punto de referencia las juntas de la conexión o la cara del elemento.
 - Una vez que se ha referenciado la indicación se debe declarar el ángulo y la distancia al punto de referencia desde el eje o zona central de la indicación.
- Caras de brida
 - El grado cero (0°) de referencia está en función de la ubicación del cabezal 1 (C-01) y los grados se toman en sentido horario tomando en cuenta la vista de corte y mirando el sello o de frente a la conexión y la L.R..
 - Para definir el punto de referencia se debe identificar en que elemento se encuentra la indicación, la superficie (interna o externa) y se pueden definir como punto de referencia las juntas de la conexión, la cara del elemento recipiente, es decir el punto cero estará ubicado en la parte más alta de la conexión (vista de corte del cabezal
 - Una vez que se ha referenciado la indicación se debe declarar el ángulo y la distancia al punto de referencia desde el eje o zona central de la indicación.

MÉTRICA PARA JUNTAS DE CONEXIONES

- Juntas de las conexiones
 - Para las juntas soldadas de las conexiones ubicadas en el cuerpo del recipiente, el punto cero (0°) se define en el grado 0° del recipiente del lado del cabezal C-01 (vista de frente a la conexión mirando hacia la línea de referencia L.R.) en sentido horario.
 - Para las juntas de las conexiones ubicadas en los cabezales el punto cero sera el mismo indicado para el recipiente, es decir el punto cero estará ubicado en la parte más alta de la conexión (vista de corte del cabezal C-01) en sentido horario.

DIMENSIÓN DE INDICACIONES

- Cuplas y Cuerpo de la brida
 - Ancho= Dimensión perpendicular al eje de la conexión
 - Largo= Dimensión paralela al eje de la conexión
 - Profundidad= Distancia entre el fondo de la indicación y la superficie inspeccionada
- Caras de brida
 - Ancho= Dimensión perpendicular a los radios de la brida (tangencial)
 - Largo= Dimensión paralela a los radios de la brida (radial)
 - Profundidad= Distancia entre el fondo de la indicación y la superficie inspeccionada
- Soldaduras
 - Ancho= Dimensión perpendicular al eje de la soldadura
 - Largo= Dimensión paralela al eje de la soldadura
 - Profundidad= Distancia entre el fondo de la indicación y la superficie inspeccionada