



ACTA DE CONFORMIDAD – 260225

La empresa **ASAP CONSULTING GROUP S.A.C** hace entrega de la presente **ACTA DE CONFORMIDAD** por el “**INSPECCIÓN Y LIMPIEZA DE VÁLVULA SOLENOIDE EN TANQUE RECIRCULADO**” realizado en planta Callao del cliente **OCEANO SEAFOOD S.A.** ubicada en Av. Carlos Concha Nro 180, Callao 07021, Prov. Const. Del Callao – Callao.

Mediante el presente documento dejamos constancia que el suministro y servicio de instalación se ha efectuado a plena satisfacción del cliente **OCEANO SEAFOOD S.A.** de acuerdo al siguiente detalle:

I. TRABAJOS EJECUTADOS:

- Cierre de válvulas de servicio que aíslan solenoide y filtro.
- Purga de amoniaco líquido de línea y gases remanentes, al exterior.
- Desmontaje de válvula y filtro.
- Desarmado, inspección y limpieza de válvula, limpieza de filtro.
- Montaje de válvula y pruebas de funcionamiento.
- Pruebas de hermeticidad con amoniaco gas y barrido.
- Informe final y reporte de actividades.

Habiendo culminado el presente trabajo, según lo ofrecido en nuestra presupuesta:

- *PS – 260225.R0.JD – Inspección y limpieza de válvula solenoide de tanque recirculado.*

Y según en la orden de compra del cliente:

- *OS-0206-17-26-11 – Servicio de inspección y limpieza de válvula solenoide en tanque recirculado.*

Estando la instalación operativa y en buen estado, se firma la presente acta de conformidad.

Lima, 25 de marzo de 2026.

ASAP CONSULTING GROUP S.A.C.
RUC: 20506288173



JORGE HUANQUI E.
GERENTE GENERAL
ASAP CONSULTING GROUP S.A.C.

ASAP CONSULTING GROUP SAC
RUC 20506288178

OCEANO SEAFOOD S.A.
RUC 20600581768



REGISTRO ESCRITO

N° Informe:

IT001

INFORME TÉCNICO

Fecha:

24/03/2026

ASAP CONSULTING GROUP S.A.C.

N° Revisión:

0

Área de Operaciones y Montajes

Fecha Rev:

-

Elaborado:

JD

1.00 Datos Generales.

Cliente:	Oceano Seafood S.A.	Solicitante:	Carlos Marengo.
Asunto:	Inspección y limpieza de solenoide y filtro.	Lugar:	Tanque recirculado - Sala de máquinas.
Fecha / Hora:	24/03/2026	N° OS/OC:	OS-0206-17-26-11
Persona vista:	Tec. William Bulnes.	Visitante:	Tec. Edwin Odar.

2.00 Datos Específicos.

Equipo / usuario:	Tanque Recirculado - 40°C	Marca:	x
Modelo:	x	Serie:	x
N/O:	x	Ubicación:	Sala de máquinas - Planta Callao

3.00 Antecedentes.

- 3.01 Se presentaron varios eventos de nivel alto en días posteriores, indicativo de que la solenoide de inyección de líquido presenta pase y no hermetiza, lo que se intenta controlar estrangulando la válvula de paso antes del tanque.
- 3.02 Se realizan pruebas de control de nivel y responden correctamente.

4.00 Contenido.

- 4.01 Se purga amoniaco de línea de inyección.
- 4.02 Se desmonta filtro de malla, observando que este se encuentra dañado en dos puntos, dando lugar a que el fluido pase sin filtro ante partículas e impurezas del sistema, estan pasan directamente hasta la solenoide y la terminan deteriorando.
- 4.03 Se desmonta solenoide de paquete y desarma para inspeccionar piezas internas y sello de teflón. De la inspección se observó gran cantidad de suciedad en la parte interna de la válvula y partículas incrustadas en el sello de teflón, lo cual no permitiría que cierre correctamente.
- 4.04 Se limpia y retira suciedad de la parte interna, se limpia filtro de malla y reinstala, se retira la suciedad del teflón y limpia hasta retirar las virutas y dejar limpio el sello.
- 4.05 Se limpia superficies de tapas, oring's de válvula y reinstala en paquete principal de inyección.
- 4.06 Se desmonta y revisa válvulas de expansión.
- 4.07 Se desmonta y revisa válvula de paso para purga y se encuentra en buen estado y presenta hermeticidad estando cerrada.
- 4.08 Se deja abierta la válvula para verificar si el amoniaco sigue presentando pase y es así, la válvula aún presenta pase.
- 4.09 Se dejan cerradas las válvulas aislando filtro y solenoide hasta que se cuente con los repuestos y/o cambio.

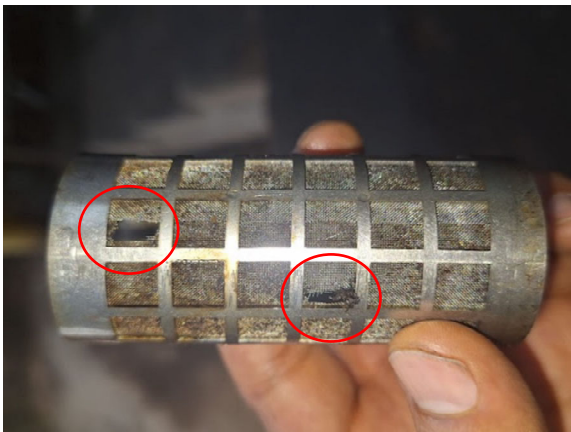
5.00 Registro fotográfico.

Fig. 1: Roturas en filtro.



Fig. 2: Rotura principal en filtro.



REGISTRO ESCRITO

N° Informe: IT001

INFORME TÉCNICO

Fecha: 24/03/2026

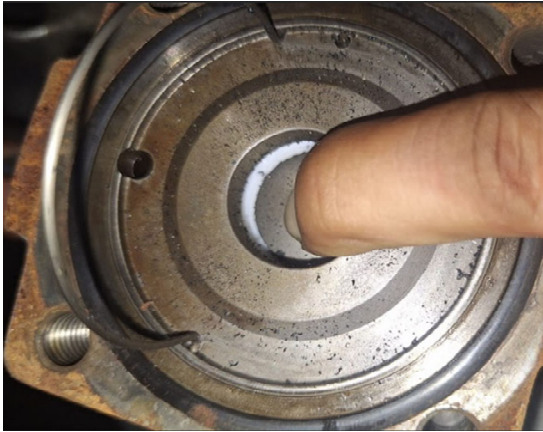
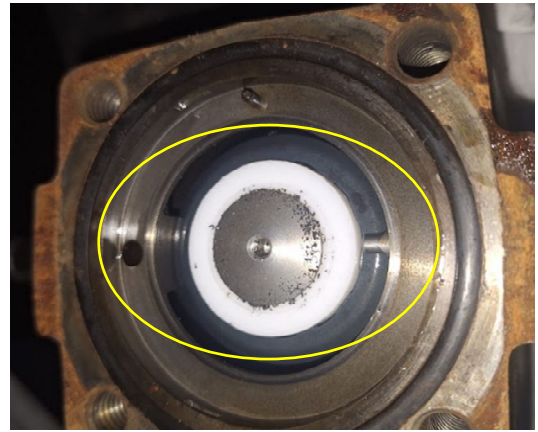
ASAP CONSULTING GROUP S.A.C.

N° Revisión: 0

Área de Operaciones y Montajes

Fecha Rev: -

Elaborado: JD

*Fig. 1: Cantidad considerable de suciedad en partes internas.**Fig. 2: Suciedad incrustada en sello de teflón.***6.00 Observaciones / Conclusiones.**

- 6.01 La válvula presenta gran cantidad de suciedad acumulada en sus partes internas por no contar con filtro en buenas condiciones.
- 6.02 Se observa partículas incrustadas también en el asiento de la válvula de expansión así como picadura por en el cono, pero esta aún sella.
- 6.03 Se limpia y reinstala válvula pero esta igual deja pasar líquido, se recomienda el cambio de kit de reparación o cambio por válvula nueva.
- 6.04 De manera similar se recomienda el cambio de malla del cuerpo de filtro

7.00 Recomendaciones.

- 7.01 Se recomienda cambio de malla por una similar o de mayor calibre.
- 7.02 Se recomienda cambio de válvulas EVRA y/o adquirir el kit de reparación para reparar el teflón.
- 7.03 Se deja la válvula aislada para evitar que siga ingresando suciedad al tanque y/o válvulas proximas.



Jorge Delgado Vásquez.
Supervisor de Operaciones.
ASAP CONSULTING GROUP S.A.C.
Calle Luis Felipe Villarán No. 228 San Isidro – Lima.
Telf. (51-1) 441-1559 / Cel. (51-1) 997 346 599
RUC:20506288178 / www.asap-peru.com