



ACTA DE CONFORMIDAD – 260224

La empresa **ASAP CONSULTING GROUP S.A.C** hace entrega de la presente **ACTA DE CONFORMIDAD** por el “**INSPECCIÓN Y LIMPIEZA DE VÁLVULA SOLENOIDE Y VISOR EN TANQUE INTERMEDIO**” 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 amoníaco líquido de línea y gases remanentes, al exterior.
- Desmontaje de pernos, empaques, válvula y filtro.
- Desarmado inspección y limpieza de válvula, limpieza de filtro, cambio de empaques.
- Montaje de válvulas y filtro y pruebas de funcionamiento.
- Purga de gas remanente de columna, desmontaje, limpieza de visor y reinstalación.
- Pruebas de hermeticidad con amoníaco gas y barrido.
- Informe final y reporte de actividades.

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

- *PS – 260224.R0.JD – Inspección y limpieza de válvulas solenoide y visor de tanque intermedio.*

Y según en la orden de compra del cliente:

- *OS-0206-16-26-11 – Servicio de inspección y limpieza de válvula solenoide.*

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

Lima, 25 de marzo de 2026.



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:	Ing. Carlos Marengo.
Asunto:	Mantenimiento de válvula solenoide bypass	Lugar:	Callao - Lima.
Fecha / Hora:	3/03/2026	N° OS/OC:	OS-0206-16-26-11
Persona vista:	Tec. José Pacherez / Williams Bulnes.	Visitante:	Jorge Delgado V.

2.00 Datos Específicos.

Equipo / usuario:	Tanque Intermedio	Marca:	Phillips
Modelo:	TI-250915	Serie:	x
N/O:	x	Ubicación:	Sala de máquinas - planta OSF Callao.

3.00 Antecedentes.

3.01 Días previos se detuvo el sistema de refrigeración por nivel alto de tanque intermedio, lo que indica que una de las dos solenoides presenta pase. Revisa ambas solenoides independientes, operando el tanque y se llega a la conclusión que el bypass de 1" (paquete inferior) se encuentra con pase. Se deja la válvula de paso previa cerrada. Se observa visor de columna sucio y no eja ver nivel e tanque.

4.00 Contenido / Procedimiento.

- 4.01 Se encuentra el bypass como se dejó días previos, se cierra válvulas de paso y expansión despues de la solenoide.
- 4.02 Se purga con precaución el amoniaco remanente del paquete, desde el tapón y se sugiere al operador José colocar una válvula de 1/4" en filtro para facilidad de purgas y detección de pase de solenoides en ocasiones futuras (nos entrega una válvula de almacén).
- 4.03 Se instala la válvula de 1/4", retira solenoide y filtro del paquete.
- 4.04 Se destapa el filtro y se encuentra suciedad en la parte inferior y tapa de filtro, viruta muy fina y gruesa que se aloja en malla.
- 4.05 Se limpia cuerpo de filtro, tapa de filtro y malla, dejando libre de suciedad ambos. Se observa suciedad en teflón de solenoide.
- 4.06 Retira incrustaciones de viruta muy fina del teflón dejando una ligera abolladura en la zona donde estuvo incrustada la viruta mayor.
- 4.07 Desarma componentes internos, se limpia y suaviza teflón, para dejarlo lo mas liso posible y devolver la hermeticidad a la válvula.
- 4.08 Limpieza interna de componentes y orificios, lubrica y arma válvula solenoide.
- 4.09 Reinstala válvula y fitro, cambia empaques, ajusta pernos y realiza vacío hasta 30"Hg.
- 4.10 Aperturan válvulas y verifica hermeticidad de válvula post mantenimiento. Verifica en manometro que ahora la válvula mantiene hermeticidad.
- 4.11 Se deja operativo el bypass y tanque operando en condiciones normales.
- 4.12 Con respecto al visor de nivel (se continuan los trabajos el domingo 22/03 por estar parada la planta).
- 4.13 Se cierran vávulas de columna que aíslan el tanque, se purga el amoniaco líquido de la columna y deja libre de refrigerante..
- 4.14 Se desmonta el visor y empaques, se observa gran cantidad de suciedad acumulada en el vidrio de este.
- 4.15 Se limpia vidrio, se limpia alojameinto del visor, se limpian y corrigen empaques.
- 4.16 Se reinstala visor con empaques limpios, queda el visor limpio y muestra nivel de amoniaco.

5.00 Resutados / Registro fotográfico.



Fig. 1 - Solenoide y filtro desmontados.



Fig. 2 - Suciedad en malla de 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. 3 - Suciedad encontrada en teflón.



Fig. 4 - Suciedad en tapa de filtro.



Fig. 5 - Limpieza de tapa.



Fig. 6 - Limpieza y pulido de teflón.



Fig. 7 - Limpieza y lubricación de asiento de teflón.



Fig. 8 - Paquete de válvulas operativo



Fig. 9 - Suciedad sobre visor retirado de columna.



Fig. 10 - Visor limpio y reinstalado en columna.

	REGISTRO ESCRITO	N° Informe:	IT001
	INFORME TÉCNICO	Fecha:	24/03/2026
		N° Revisión:	0
	ASAP CONSULTING GROUP S.A.C.	Fecha Rev:	-
	Área de Operaciones y Montajes	Elaborado:	JD

6.00 Observaciones / Recomendaciones.

- 6.01 Se observa suciedad y viruta concentrada en filtro de malla, esta debe limpiarse periódicamente ya que mientras están acumuladas en filtro una partícula menor al tamiz puede ser arrastrada al asiento de la solenoide debido al flujo de refrigerante.
- 6.02 Verificar periódicamente hermeticidad de la válvula, colocando manómetro en válvula de aguja, para anticiparse al pase de esta.
- 6.03 Tener a la mano un kit de reparación de la solenoide en caso de reparación o cambio de teflón.
- 6.04 Colocar válvula de 1/4" en filtro en punto posterior a la primera válvula de paso y antes del filtro que facilite los mantenimientos.
- 6.05 Se recomienda mantener limpieza periódica de visores para verificar en cualquier momento los niveles de tanque.



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