

TRABAJOS REALIZADOS EN EL VAPOR "MINA OSCURA" POR EL TALLER DE AJUSTE

CONDENSADOR

Destapar y desmontar casquillos y tubos, limpiarlos con ácido y agua. Pasar los machos a las placas. Renovar 3 tubos latón de 19 x 1.800 m. cada uno. Montar tubos, empaquetar y montar casquillos renovando 450 suministrados por el maquinista.

CHEQUES CALDERA

Desmontar cheque principal y cheque auxiliar, limpiar y reconocer. Recargar con la autógena en los cuerpos los asientos de las válvulas.- Mecanizar en la mandrinadora la parte recargadas y refrentarles las bridas. Repasar en el torno las válvulas y esmerilarlas. Renovar 18 espárragos de latón de 5/8" para las tapas, 5 espárragos de 5/8 y 3 de 3/4" para fijación de los cuarpos a la caldera. Montar las dos válvulas renovando juntas de latón y manganita, juntas de cartón klingerit y 10 tornillos de 5/8.-

VALVULA AUXILIAR

Construir válvula de bronce, recargar con la autógena y mecanizar en el husillo la parte que se aloja en ésta.

DINAMO

Despiezarla, limpiarla y reconocer. Acondicionar en huelgos los bronce de bancada.- Calzar en acero el vástago principal y el de distribución, repasar prensa y construir fondos.- Zunchar el carrete de distribución en camisa centrifugada. Repasar canales en el pistón. Construir 4 aros de hierro fundido; construir una excéntrica en hierro fundido para la distribución. Montar acondicionando en huelgos.

GUARNES

Soltar cadenas y barras. Desmontar 3 pastecas y el armazón de una. Encasquillar las 3 pastecas en bronce. Construir 3 bulones en acero. Soldar con la eléctrica una grieta que tenía el armazón, montarlo con cuatro tornillos de 5/8.-

TIMON

Desmontar un bulón, construir uno en acero, taladrarlo para pasador, montarlo renovando un pasador de 8 m/m.

SERVOMOTOR

Despiezarlo, limpiarlo y reconocerlo. Colocar en la mandrinadora el cuerpo de cilindros y rectificar estos. Construir 27 espárragos de 5/8" y montarlos en los cilindros. Construir los dos carretes de distribución calzar los dos vástagos, repasar prensas y fondos. Mecanizar chaveteros en los carretes y vástagos, construir chavetas en acero y montar ajustándolas. Repasar las canales en los pistones y construir 4 aros de hierro fundido. Calzar los vástagos principales y repasar fondos y prensas. Repasar en el cepillo las paralelas, patines y espejos. Montar todos los elementos que componen el servo ajustándolos y acondicionándolos en huelgos. Construir una brida de chapa de acero de 8 m/m. y probar el servo.-

CABALLO DE TRASIEGO

Construir una base de chapa de acero y anclar el caballo sobre ésta.- Instalar las tuberías empleando aspiración de caballo a tanques doble-fondo de popa. Hacer 13 tubos empleando 25 m. de tubo de acero estirado de 2½, 4 sellos de chapa de acero de 18 x 170 mm. y 5 trozos de varilla roscada de 5/8" para cada sello; 27 bridas de 2½. Curvar la tubería con arrugas. Hacer 2 injertos que van a la aspiración de la bomba, empleando 300 m/m. de tubo de acero estirado de 1½ y 2 bridas de 1½.- Hacer la tubería desde los injertos a la bomba de inyección empleando 3,500 m. de tubo de acero estirado de 1½, 6 bridas de 1½, 2 válvulas de bronce de 40 de paso. Montar todas estas tuberías con juntas de cartón y celulosa, 70 tornillos de 5/8 y 24 de 1/2.- Instalar la tubería de descarga empleando 3 metros tubo acero estirado de 2½, 5 bridas de 2½ una brida construida en el torno en chapa de acero de 18 x 150 m/m. una válvula de compuerta de hierro fundido de 60 de paso. Curvar con arrugas, hacer un injerto al tubo de llenado de nodrizas empleando 100 m/m. de tubo de acero de 2½. Montar los tubos con juntas de cartón y celulosa y 20 tornillos de 5/8 y 6 de 1/2.-

TUBERIA PARA CALDERAS (Bodega 2)

Desmontar 7 tubos, reconocerlos y hacer 5 nuevos, empleando 8,500 mts. de tubo negro de 2", 6 bridas negras de 2", un racor, un codo y una curva de 2".- Curvar con arrugas y montar con 32 tornillos de 5/8" y juntas de goma metálica.- Desmontar una caja válvulas en la sala calderas de achique de tanques y sentinas y la tubería que va desde ésta al caballo. Montar la caja de válvulas y hacer la tubería nueva empleando 7,300 m. de tubo negro de 2½, 3 bridas construidas al torno de chapa de acero de 18; 4 bridas de 2½. Curvar con arrugas, soldar un injerto. Montar con juntas de goma y 14 tornillos de 5/8.-

INSTALAR NODRIZAS

Construir 2 niveles según plano. Instalar la tubería comunicación de niveles, empleando 2 válvulas de compuerta de h²/f² de 50 de paso; 1,500 m. tubo de 2" y dos bridas de 2". Curvar con arrugas y montar con 8 tornillos de 5/8.- Tubería aspiración de los tanques nodriza, 2 válvulas de compuerta de 40 mm. de paso; 12,200 m. de tubo negro de 1½; 8 bridas de 1½ negras. Curvar con arrugas, montar con juntas de cartón y celulosa y 20 tornillos de 1/2½.-

Purgas de tanques nodrizas; construir 2 bridas de chapa de acero de 18 m/m. y soldarles con la eléctrica a los embudos contruidos por calderaria y soldar éstos a los tanques y montar en estos 2 válvulas de compuerta, 3 m. tubo negro de 1½ y 2 bridas de 1½.-

LLENADO SONDAS Y RESPIROS TANQUES DE FUEL

Instalar respiros de nodrizas empleando 4 sellos de chapa de acero; 11,5 m. de tubo negro de 2½, 10 bridas de 2½ y 4 codos de 2½. Curvar con arrugas y montar soldando los sellos con la eléctrica.

Instalar llenado tanques fuel, empleando 6 sellos de chapa de acero, 20 bridas de 4", 2 válvulas de compuerta de 100 m/m. 13 metros de tubo negro de 4". Curvar con arrugas y montar.

Llenado general de fuel a tanques nodriza, 3 válvulas de 90; 2 sellos de chapa de acero, 8 bridas negras de 3"; 11 m. de tubo negro de 3".- Curvar con arrugas. Soldar 2 injertos y montar.

Instalar respiros tanques de almacenamiento, empleando 4 sellos chapa de acero; 15 m. de tubo de 3", 10 bridas y 4 codos de 3". Curvar con arrugas y montar. Instalar sonda para estos tanques empleando 6 metros de tubo negro de 1-1/4 una tapa-sonda de bronce de 1-1/4, un racor y una brida de 1-1/4, un sello de chapa de acero. Montar.

Construir 5 mandos a cubierta para las válvulas de apagafuegos, vapor de serpentines, vapor a bomba inyectora y 2 válvulas de nodrizas empleando 25 m. de varilla trefilada de 22 m/m; 5 volantes de chapa acero 5 prensas pasamamparos; 10 cardans contruidos en acero 24 casquillos guía y a los mamparos 5 uñetas para arrastre de los volantes de varilla de acero de 12 m/m. Montar todos estos elementos y empaquetar prensa.

TUBERIA DE PLOMO

Desmontar 5 tubos de tanques y sentinas y hacerlos nuevos, empleando 11,200 m. tubo negro de 2", 4 bridas de 2" y 8 bridas construidas en el torno de chapa de acero. Curvar la tubería con arrugas y montar. Desmontar 2 tubos descarga de W.C, y hacerlos nuevos, empleando 2,600 m. de tubo negro de 4" y 2 bridas de 4".- Curvar con arruga y montar.

SERPENTINES TANQUES DE FUEL

Construir 2 serpentines para los tanques nodriza, empleando 10 metros de tubo de 3/4; 4 sellos de chapa acero de 18 m/m; 4 bridas de 3/4. Dar forma a los tubos calentándolos con el soplete. Serpentines tanques D.F. empleando 50 m. tubo negro de 1"; 48 bridas de 1"; 8 sellos de chapa de acero.- Instalar la tubería de serpentines empleando 8 válvulas bronce de 25 mm.; 35 m. de tubo de 1"; 10 m. tubo de 3/4; 45 bridas de 1" y 3/4. Montar con juntas y tornillos nuevos. Instalar tubería de apagafuegos empleando 15 m. de tubo negro de 1 1/2, 8 bridas de 1 1/2. Curvar con arena y montar con juntas y tornillos nuevos.- Hacer colector para la tubería de apagafuegos y serpentines, empleando 2,400 m. de tubo acero estirado de 2"; 3 bridas de 1 1/2, una brida de chapa de acero, 3 válvulas de acero de 35 mm. Curvar con arena y montar con juntas y tornillos nuevos.-

SERPENTINES

Instalar el escape de serpentines en la sala calderas empleando 19 mts. tubo de acero de 1" y 12 bridas de 1". Soldar las bridas a los tubos, curvar estos y montarlos con juntas y tornillos nuevos.- Hacer colector de escapes teniendo que hacerle a un tubo 3 injertos empleando 300 m/m. de tubo de cobre de 35 mm. 2 bridas construidas en el torno de chapa de acero de 18 m/m.-

GRUPOS QUEMADORES

Trasladar a bordo la bomba de inyección, bomba bambi, calentador de alta, válvula automática, repartidora de quemadores y el piloto. Construir soportes de chapa de acero y ángulo y anclar todos estos elementos. Instalar la tubería de fuel de los mismos empleando 34,7 m. de tubo acero de 14, 6,400 tubo acero estirado de 1/2, 2 racores de 3/8, 2 racores de acero construido al torno, dos racores de 1/2, una válvula de bronce de 20 mm. Soldar con la autógena las estaquillas que traían los grupos a los tubos y varios empalmes.- Instalar la tubería de vapor y evacuación de estos grupos quemadores, empleando 24 m. de tubo de acero de 1", 18 bridas de 1"; 3,500 m. tubo de acero de 1/2; 16 m. de tubo de acero de 3/4; 10 bridas de 3/4; 6,500 m. de tubo de acero de 15 mm. 11 m. tubo cobre de 8 mm. y 1,500 tubo cobre de 12 mm. Soldar con la autógena las estaquillas bridas y empalmes y montar con juntas y tornillos nuevos.- Zunchar estas tuberías empleando 30 zunchos de chapa de acero de 4 x 25.

TRABAJOS DE TUBERIA

Instalar tubería contraincendios en la sala de máquinas empleando 8 mts. tubo galv. de 1 1/2; 6 bridas galv. de 1 1/2 2 válvulas bronce de 1 1/2 y 2 tomas tipo Barcelona de 45 m/m. Montar con tornillos y juntas nuevas. Montar en la tubería vapor de maquinillas 2 pasamamparos metalizados de 2 1/2; un metro tubo negro de 1 1/2; 2 bridas de bronce y tornillos.

Desmontar tapones en la tubería baldeo, montar 4 válvulas de bronce de $1\frac{1}{2}$ y 4 tomas tipo Barcelona.
Reconocer tubería calefacción, desmontar una radiador, construir juntas y montarlo renovando una reducción y dos roscas interiores.

TANQUES DE LOS BOTES

Reparar 16 tanques empleando chapa de latón de 0,7 m/m. como estaban en malas condiciones se hicieron en el taller de Carpintería 16 tanques de plasticel a los cuales hubo que colocar 32 tiras de cobre y 16 chapas grabadas con el volumen de cada tanque.

CABALLO ACHIQUE SENTINA

Instalar las tuberías de vapor y evacuación empleando 10 metros de tubo de acero estirado de $1\frac{1}{2}$; 3 bridas de $1\frac{1}{2}$; 5 bridas de chapa de acero de 18 mm; 2 válvulas de bronce y una de acero de 40 m/m. de paso. Curvar la tubería con arena y montar con juntas y tornillos nuevos.-
Montar una wája de válvulas nueva de 3 tomas de $2\frac{1}{2}$.- Instalar la tubería de descarga y aspiraciones empleando 15,00 m. de tubo de acero estirado de $2\frac{1}{2}$, una válvula de escuadra de 70 m/m. de pago, 3,500 mts. de tubo de acero estirado de 2"; 10 bridas de $2\frac{1}{2}$ y 8 bridas de chapa de acero. Curvar la tubería con arrugas y montar con juntas y tornillos nuevos.-

NEVERA

Forrar la nevera empleando chapa de cinc y clavos de latón cabeza redonda. Hacer junta para la puerta de plástico.

Gijón, 23 de Junio de 1.964

CONFORME
EL 1º MAQUINISTA:

Vº Bº
EL CAPITAN: