

Si no puedes visualizar correctamente este correo haz [click aquí](#)



Marzo 2010
No. 4

Boletín *INNOVASEALS*

Si ya no quieres recibir este boletín, solamente envía un correo con la palabra "No Enviar" a boletin@innovaseals.com.mx e inmediatamente te quitaremos de la lista. Puedes agregar algunos comentarios u opiniones. Gracias

Guadalajara, Jal., México a 17 de Enero, 2010

Atentamente

Editorial Innovaseals

¿Qué es la película interfacial en los sellos mecánicos?

Debido a la presión de trabajo con la cual operan los sellos mecánicos, el fluido es forzado a entrar entre ambas caras de contacto del sello mecánico (cara rotativa y cara estacionaria), esta película interfacial tiene la función de: 1) Lubricar entre caras planas, 2) Evitar contacto entre las superficies y 3) Reducir fricción y generación de temperatura.

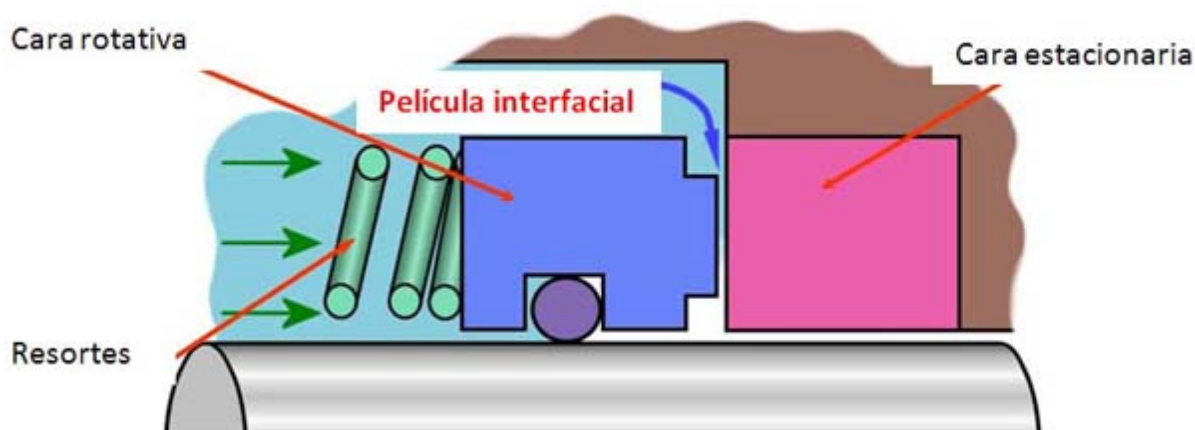


Ilustración 1 Película Interfacial en los sellos mecánicos.

¿De qué tamaño es esta película lubricativa?

El tamaño de la película lubricativa se expresa en la siguiente figura en la cual se muestra el tamaño de un cabello que es de 60 μm y la película lubricativa de 2 μm .

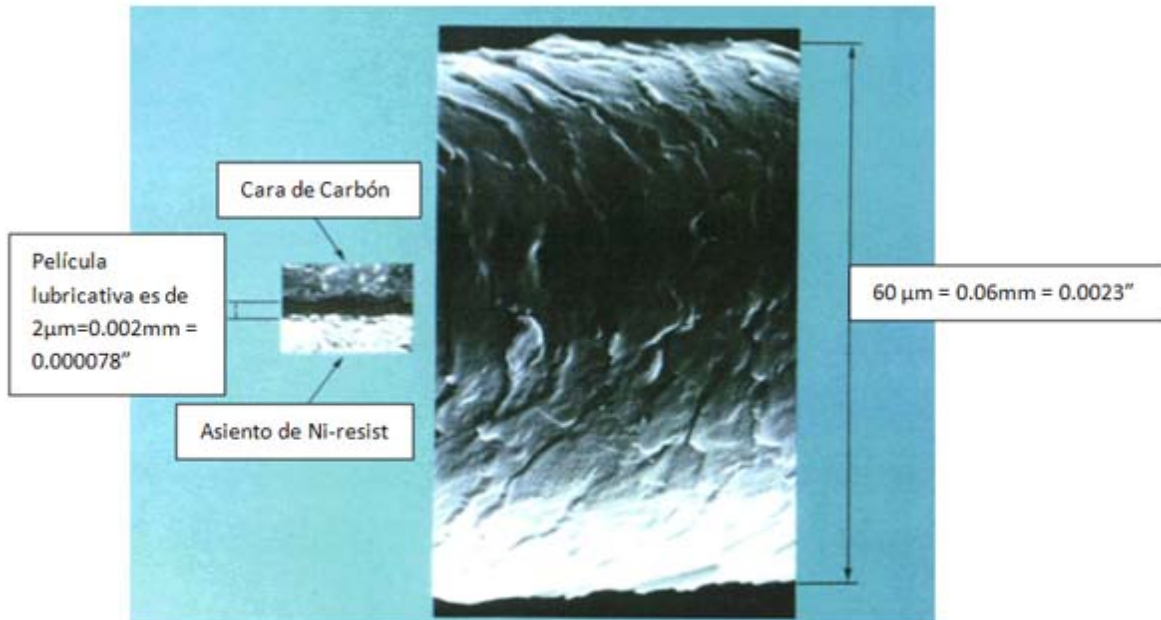


Ilustración 2 Cabello Humano en microscopio y caras de contacto con la película lubricativa.

Elaborado por: Marco Antonio Flores Barboza
Director General

Te invitamos a ver nuestro nuevo video:



HABILIDADES DE UNA BUENA GERENCIA

Qué es motivar

Motivar en gerencia es inspirar a la gente, individualmente o en grupo, de manera que produzcan los mejores resultados posibles.

¿Para que motivar?

Una fuerza de trabajo motivada es vital para cualquier organización que quiera tener buenos resultados.

Para desatar el potencial de un empleado, las organizaciones se han dado cuenta que deben alejarse de los métodos “comando y control”, y acercarse a “aconsejar y acordar”. Es decir, reconocen que premiar el buen trabajo es mas efectivo que amenazar con castigar por un trabajo mal hecho.

Cómo motivar

Para motivar a una persona, es necesario descubrir sus propias fuerzas de motivación personal – cada persona es motivada de forma distinta, y tiene fuerzas distintas a los demás.

Teoría X y Teoría Y

Y Douglas McGregor definió dos estilos de liderazgo, conocidos como "Teoría X" y "Teoría Y". Los gerentes "Teoría-X" piensan que sus subordinados responden principalmente a la "zanahoria" de premios y al "látigo" disciplinario. Los gerentes "Teoría-Y", por su parte, piensan que el trabajo mismo es la principal fuente de satisfacción, y se esforzarán siempre por dar lo mejor de si.

Jerarquías de Maslow

Una de las teorías de motivación más conocidas es la de Abraham Maslow, conocida como la pirámide de Maslow. Según esta, el ser humano tiene cinco áreas de necesidades:

- Fisiológicas
- Seguridad
- Necesidades sociales
- Estima
- Auto-actualización.
- **Teoría motivacional de Herzberg**

Otra importante teoría es la de Herzberg, que habla de dos factores: “higiene” y “motivadores”. Los de “higiene” son necesidades básicas en el trabajo, que no motivan, pero si no se cubren, ocurre insatisfacción. Estos factores son:

- Salario y beneficios: Condiciones de trabajo
- Políticas
- Status
- Seguridad laboral:
- Supervisión y autonomía:
- Vida de oficina:

Como conclusión una gerencia eficaz se da ala tarea de explotar las cualidades de su equipo de trabajo, obteniendo como resultado un equipo que trabaja tranquilo y que responde a toda petición de la gerencia respetando políticas y reglamentos.

Elaborado por: Fernando García Pérez

Departamento: Asesoría Tecnica

*ALGUNAS RECOMENDACIONES PREVENTIVAS A
CONSIDERARSE ANTES DE INSTALAR UN SELLO
MECANICO*

En un sistema integral de equipo de bombeo, debemos considerar incluido a el equipo motriz (motor) para ser tomado en cuenta como un todo y analizar en conjunto antes de instalar un sello mecánico.

Como inicio tomaremos las dimensiones de los alojamientos de balero, y en caso que sean estas fuera de tolerancia, se deberá iniciar con la recuperación de estas medidas tanto en alojamiento como en la flecha, enseguida haremos un análisis de vibración utilizando los 3 planos H, V, A (horizontal, vertical, axial), otra cosa importante es determinar el alineamiento del equipo y la linealidad de la flecha.

Efectuados estos análisis, haremos el chequeo de “paralelismo” y “perpendicularidad existente entre la caja de sellado y la flecha. La máxima tolerancia admisible no deberá exceder de 0.003”, arriba de estos valores se considera inutilizable.

Conviene además atenuar la rugosidad de área de contacto entre el empaque del sello y la cara de entrada de la caja de sellado.

Con la ayuda de verificación de estos conceptos y su corrección en caso necesario, tendremos un equipo en condiciones de que le sea instalado un sello mecánico.

**Elaborado por: Pedro García G.
Departamento: Asesoría Técnica**

Visitanos en www.innovaseals.com.mx