

## La fábrica de virolas de Hidroituango, una muestra más del avance que lleva el proyecto

- Próximamente iniciará el blindaje en los pozos de presión 1 y 2, que transportan el agua del embalse hasta las unidades de generación de energía
- Estos pozos son blindados con virolas que se fabrican en inmediaciones del Proyecto Hidroeléctrico Ituango para mayor agilidad en el montaje

**Sitio de obras principales, Ituango, Antioquia | 3 de noviembre de 2021** | Al ya conocido hito técnico logrado en Hidroituango en los últimos días con la instalación de cables de potencia, se suma la puesta a punto de lo que será el blindaje metálico de los pozos de presión 1 y 2 con la fabricación de virolas, elementos que recubrirán estos verticales que tienen una longitud de 134 metros cada uno (son 8 pozos en total) y que se convierte en un trabajo muy importante en esa meta inicial de entrar a generar energía con las dos primeras unidades en el segundo semestre de 2022.

En el sector El Palmar del Proyecto Hidroeléctrico Ituango se encuentra ubicado el taller ATB, donde se fabrican las virolas que harán parte del blindaje metálico en los pozos de presión. Estos pozos son conducciones que llevarán el agua desde la presa hasta las unidades de generación.

La fabricación de esta tubería es de gran tamaño, pues cada virola puede tener un peso que oscila entre 12 y 26 toneladas, con 6,2 metros de diámetro al interior y espesores variables desde 24 a 38 milímetros.

El proceso de fabricación de cada virola inicia con la recepción de las láminas de acero, las cuales son cortadas con la forma específica de cada casco (sección de virola), luego pasan por la máquina roladora que da la curvatura necesaria a la lámina para generar su forma circular, posteriormente inicia el importante proceso de ensamble y soldadura, con personal calificado bajo las normas ASME IX.

Cuando ya se tienen las virolas soldadas, se procede a la instalación de bandas de refuerzo que se sueldan al cuerpo mismo de la virola. A continuación se procede con la instalación de las boquillas de inyección de concreto en las zonas requeridas,



luego pasan al proceso de limpieza que garantice el retiro de impurezas como el óxido, sales, grasas, entre otros y que genera la rugosidad necesaria para la adherencia de la capa de pintura que se aplica como último paso en la fabricación de estas piezas.

## Avance en los trabajos

Hoy se tienen construidas 156 virolas que corresponden al blindaje de los dos primeros pozos y parte del tercero. Cada uno de estos pozos tendrá un blindaje de 70 virolas, las cuales servirán para reforzar esta estructura donde su objetivo principal es la conducción del agua desde el embalse hacia la casa de máquinas, donde posteriormente se producirá la energía.

La empresa italiana ATB Riva Calzoni, con sede en Colombia desde hace más de 10 años y gran experiencia en la fabricación de este tipo de elementos, es la encargada de la elaboración de todas estas piezas y lo que será próximamente el montaje mecánico de esta tubería o blindaje.

El Proyecto Hidroeléctrico Ituango, que reporta un avance constructivo del 85,3% al 30 de septiembre pasado, será una central que tendrá ocho unidades de generación de energía, de 300 megavatios (MW) de potencia cada una, para un total de 2.400 MW en su máximo funcionamiento, con lo cual aportará el 17% de energía que requiere Colombia.

Comprometida con el país, EPM avanza en la construcción del Proyecto Hidroeléctrico Ituango, una obra que con su energía sumará al desarrollo y bienestar de millones de colombianos.

---

Información para periodistas | Vicepresidencia Comunicación y Relaciones Corporativas | Gerencia de Comunicación Corporativa  
Juan José G. Villegas | 310 823 89 42 | [juan.garcia.villegas@epm.com.co](mailto:juan.garcia.villegas@epm.com.co) | Neiro Jaime P. | 300 264 60 63 | [neiro.jaime@epm.com.co](mailto:neiro.jaime@epm.com.co)

Síguenos en



EPM estamos ahí



@epmestamosahi