

 <div>Litoral Gas</div>	SECCION 1273	Volumen:	IV	Nº página:	1 de 10
		Parte:	1200	Nº revisión:	1
METODOS	MATERIALES REINGRESADOS EN ALMACEN				
<div>Índice:</div> <div><div>1. <a href="#">Objeto</a></div><div>2. <a href="#">Alcance</a></div><div>3. <a href="#">Responsabilidades</a></div><div>4. <a href="#">Documentación y registros</a><div><div>4.1. <a href="#">A cumplir por Terceros</a></div><div>4.2. <a href="#">A cumplir por personal de Litoral Gas</a></div></div></div><div>5. <a href="#">Procedimiento</a><div><div>5.1. <a href="#">Cañerías de acero con recubrimiento de polietileno extruido</a></div><div>5.2. <a href="#">Válvulas reguladoras de presión</a></div><div>5.3. <a href="#">Pilotos para válvulas reguladoras de presión</a></div><div>5.4. <a href="#">Válvulas de bloqueo por sobrepresión</a></div><div>5.5. <a href="#">Válvulas de alivio por sobrepresión</a></div><div>5.6. <a href="#">Bridas de acero para cañerías</a></div><div>5.7. <a href="#">Válvulas de bloqueo esféricas</a></div></div></div></div> <div><div>Anexos:</div><div><div><a href="#">Formulario 1273.1</a>: Planilla de estado de cañería</div><div><a href="#">Formulario 1273.2</a>: Planilla de estado de válvula reguladora</div><div><a href="#">Formulario 1273.3</a>: Planilla de estado de piloto para válvula reguladora de presión</div><div><a href="#">Formulario 1273.4</a>: Planilla de estado de válvula de bloqueo por sobrepresión</div><div><a href="#">Formulario 1273.5</a>: Planilla de estado de válvula de alivio</div></div></div> <div><div>Tablas:</div><div><div><a href="#">Tabla I</a>: Bridas forjadas – ANSI 150</div><div><a href="#">Tabla II</a>: Bridas forjadas – ANSI 300</div><div><a href="#">Tabla III</a>: Bridas forjadas – ANSI 600</div></div></div>					
Fecha emisión original	Fecha actualización	Fecha emisión anterior	Preparado por	Aprobación GTE	
20/05/2000	20/06/2008	20/05/2000	GJF	RAF 	

 <b>Litoral Gas</b> <b>METODOS</b>	<b>SECCION 1273</b>		Volumen:	<b>IV</b>	N° página:	<b>2 de 10</b>
			Parte:	<b>1200</b>	N° revisión:	<b>1</b>

**MATERIALES REINGRESADOS EN ALMACEN**

**1. Objeto**

Fijar los lineamientos para realizar el ingreso al Almacén de Litoral Gas de todo material sobrante de obras, debiendo encontrarse los mismos al momento de su devolución, en óptimas condiciones de uso a efectos de ser utilizados en obras posteriores.

**2. Alcance**

Materiales reingresados por personal propio o contratistas y de uso crítico para las instalaciones de Litoral Gas, a saber:

- Cañerías de acero con recubrimiento de polietileno extruido.
- Válvulas reguladoras de presión.
- Pilotos para válvulas reguladoras de presión.
- Válvulas de bloqueo por sobrepresión
- Válvulas de alivio por sobrepresión
- Bridas.
- Válvulas de bloqueo esféricas

**3. Responsabilidades**

El responsable de la obra será el encargado de acondicionar los materiales a reingresar al Almacén de Litoral Gas de acuerdo a los lineamientos de la presente sección, ya sea para elementos sobrantes de obra que no fueron instalados o que hallan sido retirados de la instalación por cuestiones de diseño.

La Inspección de Obra de Litoral Gas, verificará que el acondicionamiento de los materiales cumplan con los requisitos de esta sección. Asimismo, completará los Formularios para el reingreso de Materiales en el Almacén, con los datos relevados de dichos elementos y verificará la documentación correspondientes de calidad a adjuntar.


El Responsable de Almacén verificará que la documentación adjunta a los materiales devueltos coincidan con los datos consignados en los certificados, formularios y remitos enviados con los mismos. Además archivará toda la documentación recibida y asegurará que esté conforme a lo establecido en el procedimiento.



El personal de Control de Calidad actuará en los casos en que se produzcan dudas respecto a la calidad y estado de los materiales y sugerirá el destino final de los mismos a través de un informe, el cuál será enviado al Gerente de Estudios y Proyectos para su evaluación y toma de decisión.



En el caso que los materiales devueltos por la Contratista no se encuentren en condiciones de uso de acuerdo a los requisitos planteados en esta sección, por una negligencia imputable a ellos, deberán proceder a su reintegro. El Sector Inspección de Obras de Litoral Gas formulará los cargos correspondientes para la efectivización del cobro actualizado.



**4. Documentación y registros**



**4.1. A cumplir por Terceros**


Fecha emisión original	Fecha actualización	Fecha emisión anterior	Preparado por	Aprobación GTE
<b>20/05/2000</b>	<b>20/06/2008</b>	<b>20/05/2000</b>	<b>GJF</b>	<b>RAF</b> 

 <b>Litoral Gas</b> <b>METODOS</b>	<b>SECCION 1273</b>		Volumen:	<b>IV</b>	N° página:	<b>3 de 10</b>
			Parte:	<b>1200</b>	N° revisión:	<b>1</b>
<b>MATERIALES REINGRESADOS EN ALMACEN</b>						
<p>Para efectuar la devolución de los materiales en cuestión, el responsable de la obra deberá presentar por Nota de Pedido (en original y dos copias), a la inspección asignada por parte de Litoral Gas, una solicitud para su verificación.</p> <p>Dicha Inspección corroborará in situ todos los parámetros que de acuerdo a cada elemento se detallan en los párrafos del procedimiento.</p> <p>Los controles que se deban cumplimentar a efectos de garantizar que los materiales se encuentran en condiciones de uso y que cumplen con los requisitos de fabricación original, deberán ser notificados a la Contratista a través del Inspector afectado a la Obra por medio de una Orden de Servicio.</p> <p>Una vez realizadas y aprobadas las verificaciones del elemento en cuestión, el Inspector de Obra de Litoral Gas confeccionará el Vale para el reingreso de los materiales al Almacén de Litoral Gas, al cual se adjuntará toda la documentación pertinente de calidad.</p> <p><b>4.2. A cumplir por personal de Litoral Gas:</b></p> <p>Para efectuar la devolución de los materiales en cuestión, el Inspector de Obra solicitará al sector correspondiente de Litoral Gas la adecuación de los materiales, de acuerdo al requerimiento de esta sección.</p> <p>Una vez realizadas y aprobadas las verificaciones del elemento, el Inspector de Obra confeccionará el Vale para el reingreso de Materiales en el Almacén, al cual se adjuntará toda la documentación pertinente de calidad.</p> <p><b>5. Procedimiento</b></p> <p><b>5.1. Cañerías de acero con recubrimiento de polietileno extruido</b></p> <p><b>5.1.1. Inspección visual</b></p> <p>Se deberá realizar un exhaustivo control visual de los siguientes parámetros: recubrimiento, extremos (escuadras y biseles), rectitud y estado de la sección transversal para verificar la ausencia de golpes o abolladuras.</p> <p><b>5.1.2. Control dimensional y geométrico</b></p> <p>Se realizará un control dimensional y geométrico de la cañería, relevando por lo menos los siguientes datos: número de caño, calidad del acero, revestimiento, diámetro nominal y espesor de pared. Los caños deberán ser identificados como Sobrante de Obra, realizando una marcación en el exterior del revestimiento con pintura indeleble que contenga los datos del control dimensional, la sigla SOB, nombre de la obra y fecha de confección del Vale para la devolución del material.</p> <p>➤ Longitud:</p> <p>No se admitirá devolución de caños en largos inferiores a 6 metros. Los caños cuyos largos sean inferiores a la longitud indicada serán considerados como Rezago de Obra, en cuyo caso deberán ser identificados (marcación en el exterior del revestimiento con pintura indeleble) con la sigla SCR y devueltos al Almacén de Litoral Gas, cuyo responsable definirá la disposición final de los mismos.</p> <p>El Inspector de Obra donde se pretende utilizar los materiales verificará el uso racional de los caños a lo largo de la obra, de modo tal de contar con el mínimo rezago al finalizar la misma.</p> <p>➤ Rectitud:</p>						
Fecha emisión original	Fecha actualización	Fecha emisión anterior	Preparado por	Aprobación GTE		
20/05/2000	20/06/2008	20/05/2000	GJF	RAF 		

 <b>Litoral Gas</b> <b>METODOS</b>	<b>SECCION 1273</b>	Volumen:	<b>IV</b>	N° página:	<b>4 de 10</b>
		Parte:	<b>1200</b>	N° revisión:	<b>1</b>
<b>MATERIALES REINGRESADOS EN ALMACEN</b>					
<p>La rectitud de los caños no admitirá una desviación superior al 0,2% de su largo. Si se detectan desviaciones respecto de esta tolerancia se remitirán al Almacén de Planta Rosario de Litoral Gas como Rezago de Obra a verificar, en cuyo caso deberán ser identificados (con una marcación en el exterior del revestimiento con pintura indeleble) con la sigla SCR-AV y será Control de Calidad de Litoral Gas quien relevará y definirá en planta, con la aprobación previa del Gerente de Estudios y Proyectos, la disposición final de los mismos.</p> <p>➤ Diámetro:</p> <p>El diámetro exterior de los caños admitirá una tolerancia geométrica de +/-1%, en toda sección a lo largo de dichos caños. Toda desviación respecto de esta tolerancia, deberá ser evaluada en particular, adoptando para ello los siguientes criterios: (a)- En caso que la variación sea en un extremo de la cañería, deberá cortarse un largo tal, hasta entrar en dicha tolerancia en el diámetro, siempre que el largo definitivo sea mayor del definido con anterioridad. (b)- En caso que la variación sea en la zona media de la cañería, y siempre que el largo definitivo sea mayor del definido con anterioridad, se remitirán los mismos al Almacén de Planta Rosario de Litoral Gas como Rezago de Obra a verificar, en cuyo caso deberán ser identificados (con una marcación en el exterior del revestimiento con pintura indeleble) con la sigla SCR-AV y será Control de Calidad de Litoral Gas quien relevará y definirá en planta, con la aprobación previa del Gerente de Estudios y Proyectos, la disposición final de los mismos.</p> <p>Se le dará idéntico tratamiento al descripto en el párrafo precedente a todo caño que presente golpes o abolladuras en cualquier sección a lo largo del mismo.</p> <p><b>5.1.3. Extremos de cañerías</b></p> <p>Los extremos de los caños que no presenten sus extremos con la escuadría definida a continuación o que carezcan de biseles de acuerdo a norma, se acondicionarán antes de ser reingresados al Almacén, de acuerdo a los linamientos descriptos en la Norma API 5L, última edición.</p> <p>Los biselados se realizarán con el herramental adecuado a fin de garantizar tanto una adecuada terminación como un ángulo de 35° con una tolerancia de (+ 2,5°/- 0°), dejando una raíz de 1,6 mm con una tolerancia de (+/- 0,8 mm).</p> <p>Las escuadras de los extremos de cañerías se controlaran apoyando una escuadra sobre la generatriz exterior del caño en dos posiciones a 90° una de otra (como mínimo), debiendo respetar una tolerancia máxima de (+/- 0,15°) en cada posición.</p> <p><b>5.1.4. Control de recubrimiento</b></p> <p>El recubrimiento de los caños que presenten peladuras, ralladuras o que por acción del manipuleo en obra se encuentren deteriorados (siempre y cuando el deterioro no haya dañado la capa del primer epoxy, dejando el sustrato de acero al descubierto), se podrá reparar siguiendo las instrucciones indicadas en la Sección 1267 en caso de utilizar mantas termocontraíbles o la Especificación Técnica LG/047/98 en el supuesto de utilizar pintura de poliuretano.</p> <p>En los extremos que fueron reacondicionados deberán tenerse en cuenta los largos desnudos de dichos extremos, los que no serán inferiores a 100 mm ni mayores a 150 mm. Deberán ser protegidos de la oxidación por medio de una adecuada mano de barniz para exteriores.</p> <p>Luego de efectuada la reparación del recubrimiento, éste deberá ser ensayado, a fin de garantizar que el mismo cumple con los requisitos de aislación eléctrica, previstos en la Norma NAG-108, debiendo adjuntar los resultados con el correspondiente Vale de Reingreso al Almacén.</p> <p><b>5.1.5. Documentación adicional aplicable</b></p> <p>Una vez cumplimentado en obra todos los requerimientos descriptos, deberá completarse el Formulario 1273.1 (Planilla de estado de cañerías), el cual será remitido junto con el Vale de</p>					
Fecha emisión original	Fecha actualización	Fecha emisión anterior	Preparado por	Aprobación GTE	
20/05/2000	20/06/2008	20/05/2000	GJF	RAF 	

 <b>Litoral Gas</b> <b>METODOS</b>	<b>SECCION 1273</b>		Volumen:	<b>IV</b>	N° página:	<b>5 de 10</b>
			Parte:	<b>1200</b>	N° revisión:	<b>1</b>
<b>MATERIALES REINGRESADOS EN ALMACEN</b>						
<p>reingreso de materiales al Almacén y la correspondiente documentación de calidad al responsable de almacén.</p> <p><b>5.2. Válvulas reguladoras de presión</b></p> <p><b>5.2.1. Ingreso al Almacén</b></p> <p>Sólo podrán ser ingresadas al Almacén de Litoral Gas aquellas válvulas que cumplan con todos los requerimientos previstos en esta sección.</p> <p><b>5.2.2. Estiba y condiciones de guarda</b></p> <p>Las válvulas reguladoras deberán permanecer de manera tal que sean preservadas de soportar bruscas alteraciones de temperatura ambiente. Se considera que la temperatura adecuada deberá encontrarse entre 5°C y 40°C, con una Humedad Relativa Ambiente entre 35 a 65% para garantizar la preservación de sus internos elastómeros.</p> <p><b>5.2.3. Embalaje</b></p> <p>Todas las válvulas reguladoras deberán poseer tapas protectoras para preservarlas de deterioros prematuros que las inutilicen total o parcialmente. Se deberá garantizar la protección de los bonetes, indicadores de carrera, conectores, etc, como así también las caras de contacto en los casos de extremos bridados o las roscas de unión para las de extremos roscados. Tales protecciones impedirán, además, la introducción de elementos extraños dentro de las mismas que puedan ocasionar deterioros de sus internos.</p> <p>A fin de preservar el material y facilitar el manipuleo, las válvulas reguladoras deberán estar dispuestas sobre pallets de madera o cajas individuales y sujetadas a los mismos mediante zunchos de acero o fleje plástico. Esto a los efectos de garantizar la inmovilización de las mismas y evitar daños debido a una manipulación inadecuada.</p> <p><b>5.2.4. Pruebas y ensayos</b></p> <p>A cada una de las válvulas reguladoras se le realizará un mantenimiento y una prueba general de funcionamiento que incluya por lo menos los siguientes aspectos:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Desarmar completamente la válvula, desconectando la conexión del restrictor y removiendo partes internas (tapa superior, retenes de jaula, diafragma obturador, jaula, sellos O'ring de asiento, filtros de malla, restrictores, etc.).</li> <li>• Limpiar el cuerpo principal de la válvula.</li> <li>• Limpiar cada una de las partes (internos).</li> <li>• Verificar el estado del filtro malla o restrictor, diafragma obturador, etc.</li> <li>• Lubricar cada una de las partes móviles.</li> <li>• Montar jaula, diafragma obturador, juntas, tapa y restrictor.</li> <li>• Controlar en campo la operación y hermeticidad al cierre de la válvula reguladora, bajo las condiciones existentes de presiones en la Estación Reguladora de Presión.</li> </ul> <p>Los resultados de los ensayos se volcarán en el Formulario 1273.2 (Planilla de estado de Válvula reguladora de presión).</p> <p><b>5.2.5. Condiciones para reingresar al Almacén</b></p>						
Fecha emisión original	Fecha actualización	Fecha emisión anterior	Preparado por	Aprobación GTE		
20/05/2000	20/06/2008	20/05/2000	GJF	RAF 		

 <b>Litoral Gas</b>	<b>SECCION 1273</b>	Volumen:	<b>IV</b>	N° página:	<b>6 de 10</b>
		Parte:	<b>1200</b>	N° revisión:	<b>1</b>
<b>METODOS</b>					
<b>MATERIALES REINGRESADOS EN ALMACEN</b>					
<p>Las válvulas reguladoras se entregarán en el Almacén de Litoral Gas mediante un Vale de reingreso, conforme a lo indicado precedentemente. Cada elemento deberá ser acompañado por el Formulario 1273.2, documentación de calidad (en caso de existir) y un historial de utilización que identifique el origen de la instalación, presión máxima de trabajo, tiempo que se encontraba en servicio, fecha de retiro, etc.</p> <p>Al momento de dar ingreso de la válvula al Almacén no se reemplazarán los internos por otros nuevos. Dicho trabajo se realizará en ocasión de reinstalarse la válvula nuevamente en servicio.</p> <p><b>5.2.6. Vencimiento de los ensayos</b></p> <p>Los ensayos realizados a la válvula reguladora tendrán una validez de 12 meses. Pasado este plazo, se deberá evaluar nuevamente la aptitud de la válvula reguladora, mediante los ensayos correspondientes.</p> <p><b>5.2.7. Documentación y registros</b></p> <p>El Sector Almacén de Litoral Gas, tendrá la responsabilidad de hacer cumplir este procedimiento al momento de la recepción del material reingresado como sobrante de una obra. Para poder efectuar el ingreso del mismo al stock deberá controlar la documentación recibida conjuntamente con el remito de entrega.</p> <p><b>5.3. Pilotos para válvulas reguladoras de presión</b></p> <p><b>5.3.1. Ingreso al Almacén</b></p> <p>Sólo podrán ser ingresados al Almacén de Litoral Gas aquellos pilotos que cumplan con todos los requerimientos previstos en esta sección.</p> <p><b>5.3.2. Estiba y condiciones de guarda</b></p> <p>Los pilotos deberán estibarse de manera tal que sean preservados de soportar bruscas alteraciones de temperatura ambiente. Se considera que la temperatura adecuada deberá encontrarse entre 5°C y 40°C, con una Humedad Relativa Ambiente entre 35 a 65% para garantizar la preservación de sus internos elastómeros.</p> <p><b>5.3.3. Embalaje</b></p> <p>Todos los pilotos deberán poseer tapones protectores para preservarlos de deterioros prematuros que los inutilicen total o parcialmente.</p> <p>A fin de preservar el material y facilitar el manipuleo, los pilotos deberán almacenarse dentro de bolsas plásticas y ubicarse dentro de cajas indicando en su exterior su contenido. Esto a los efectos de evitar daños por el ingreso de polvo o debido a una manipulación inadecuada.</p> <p><b>5.3.4. Pruebas y ensayos</b></p> <p>A cada una de los pilotos se le realizará un mantenimiento y una prueba general de funcionamiento que incluya por lo menos los siguientes aspectos:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Desarmar completamente el piloto, retirando el tapón inferior del cuerpo con resorte y obturador, retirar el capuchón y remover las partes internas (bonete, resorte regulador, plato de resorte, conjunto diafragma,etc.).</li><li>• Limpiar el cuerpo principal del piloto.</li><li>• Limpiar cada una de las piezas.</li><li>• Verificar el estado de los internos.</li></ul>					
Fecha emisión original	Fecha actualización	Fecha emisión anterior	Preparado por	Aprobación GTE	
20/05/2000	20/06/2008	20/05/2000	GJF	RAF 	

 <b>Litoral Gas</b> <b>METODOS</b>	<b>SECCION 1273</b>		Volumen:	<b>IV</b>	N° página:	<b>7 de 10</b>
			Parte:	<b>1200</b>	N° revisión:	<b>1</b>

**MATERIALES REINGRESADOS EN ALMACEN**

- Lubricar y rearmar.
- Controlar en campo los rangos de operación, bajo las condiciones existentes de presiones en la Estación Reguladora de Presión.

Los resultados de los ensayos se volcarán en el Formulario 1273.3 (Planilla de estado de Piloto).

**5.3.5. Condiciones para reingresar al Almacén**

Los pilotos se entregarán en el Almacén de Litoral Gas mediante un Vale de reingreso, conforme a lo indicado precedentemente. Cada elemento deberá ser acompañado por el Formulario 1273.3, documentación de calidad (en caso de existir) y un historial de utilización que identifique el origen de la instalación, presión máxima de trabajo, tiempo que se encontraba en servicio, fecha de retiro, etc.

Al momento de dar ingreso del piloto al Almacén no se reemplazarán los internos por otros nuevos. Dicho trabajo se realizará en ocasión de reinstalarse el piloto nuevamente en servicio.

**5.3.6. Vencimiento de los ensayos**

Los ensayos realizados al piloto tendrán una validez de 12 meses. Pasado este plazo, se deberá evaluar nuevamente la aptitud del piloto, mediante los ensayos correspondientes.

**5.3.7. Documentación y registros**

El Sector Almacén de Litoral Gas, tendrá la responsabilidad de hacer cumplir este procedimiento al momento de la recepción del material reingresado como sobrante de una obra. Para poder efectuar el ingreso del mismo al stock deberá controlar la documentación recibida conjuntamente con el remito de entrega.

**5.4. Válvulas de bloqueo por sobrepresión**

**5.4.1. Ingreso al Almacén**

Sólo podrán ser ingresadas al Almacén de Litoral Gas aquellas válvulas que cumplan con todos los requerimientos previstos en esta sección.

**5.4.2. Estiba y condiciones de guarda**


Las válvulas de bloqueos deberán permanecer de manera tal que sean preservadas de soportar bruscas alteraciones de temperatura ambiente. Se considera que la temperatura adecuada deberá encontrarse entre 5°C y 40°C, con una Humedad Relativa Ambiente entre 35 a 65% para garantizar la preservación de sus internos elastómeros.

**5.4.3. Embalaje**



Todas las válvulas de boqueo deberán poseer tapas protectoras para preservarlas de deterioros prematuros que las inutilicen total o parcialmente. Se deberá garantizar la protección de los bonetes, conectores, etc, como así también las caras de contacto de las bridas de conexión. Tales protecciones impedirán, además, la introducción de elementos extraños dentro de las mismas que puedan ocasionar deterioros de sus internos.

A fin de preservar el material y facilitar el manipuleo, las válvulas de bloqueo deberán estar dispuestas sobre pallets de madera o cajas individuales y sujetadas a los mismos mediante zunchos de acero o fleje plástico. Esto a los efectos de garantizar la inmovilización de las mismas y evitar daños debido a una manipulación inadecuada.



**5.4.4. Condiciones para el ensayo y materiales requeridos**


Fecha emisión original	Fecha actualización	Fecha emisión anterior	Preparado por	Aprobación GTE
20/05/2000	20/06/2008	20/05/2000	GJF	RAF 



 <div>Litoral Gas</div>	SECCION 1273	Volumen:	IV	N° página:	8 de 10
		Parte:	1200	N° revisión:	1
MATERIALES REINGRESADOS EN ALMACEN					
<p>A cada una de las válvulas de bloqueo se le realizará un mantenimiento y una prueba general de funcionamiento que incluya por lo menos los siguientes aspectos:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>Desarmar completamente la válvula, removiendo las partes internas (bonete superior, actuador / piloto, conjunto de obturación, vástago, etc.).</li><li>Limpiar el cuerpo principal de la válvula.</li><li>Limpiar cada una de las partes (internos).</li><li>Revisar internos (vástago, sellos tipo O’ring, plato de retención, disco de cierre, etc.).</li><li>Rearmar el conjunto previamente lubricados.</li><li>Controlar en campo la operación y hermeticidad al cierre de la válvula de bloqueo, bajo las condiciones existentes de presiones en la Estación Reguladora de Presión.</li></ul> <p>Los resultados de los ensayos se volcarán en el Formulario 1273.4 (Planilla de estado de Válvula de bloqueo por sobrepresión).</p> <p><b>5.4.5. Condiciones para reingresar al Almacén</b></p> <p>Las válvulas de bloqueo se entregarán en el Almacén de Litoral Gas mediante un Vale de reingreso, conforme a lo indicado precedentemente. Cada elemento deberá ser acompañado por el Formulario 1273.4, documentación de calidad (en caso de existir) y un historial de utilización que identifique el origen de la instalación, presión máxima de trabajo, tiempo que se encontraba en servicio, fecha de retiro, etc.</p> <p>Al momento de dar ingreso de la válvula al Almacén no se reemplazarán los internos por otros nuevos. Dicho trabajo se realizará en ocasión de reinstalarse la válvula nuevamente en servicio.</p> <p><b>5.4.6. Vencimiento de los ensayos</b></p> <p>Los ensayos realizados a la válvula de bloqueo tendrán una validez de 12 meses. Pasado este plazo, se deberá evaluar nuevamente la aptitud de la válvula, mediante los ensayos correspondientes.</p> <p><b>5.4.7. Documentación y registros</b></p> <p>El Sector Almacén de Litoral Gas, tendrá la responsabilidad de hacer cumplir este procedimiento al momento de la recepción del material reingresado como sobrante de una obra. Para poder efectuar el ingreso del mismo al stock deberá controlar la documentación recibida conjuntamente con el remito de entrega.</p> <p><b>5.5. Válvulas de alivio por sobrepresión</b></p> <p><b>5.5.1. Ingreso al Almacén</b></p> <p>Sólo podrán ser ingresadas al Almacén de Litoral Gas aquellas válvulas que cumplan con todos los requerimientos previstos en esta sección.</p> <p><b>5.5.2. Estiba y condiciones de guarda</b></p> <p>Las válvulas de alivio deberán permanecer de manera tal que sean preservadas de soportar bruscas alteraciones de temperatura ambiente. Se considera que la temperatura adecuada deberá encontrarse entre 5°C y 40°C, con una Humedad Relativa Ambiente entre 35 a 65% para garantizar la preservación de sus internos elastómeros.</p> <p><b>5.5.3. Embalaje</b></p>					
Fecha emisión original	Fecha actualización	Fecha emisión anterior	Preparado por	Aprobación GTE	
20/05/2000	20/06/2008	20/05/2000	GJF	RAF 	



 <b>Litoral Gas</b> <b>METODOS</b>	<b>SECCION 1273</b>	Volumen:	<b>IV</b>	N° página:	<b>9 de 10</b>
		Parte:	<b>1200</b>	N° revisión:	<b>1</b>
<b>MATERIALES REINGRESADOS EN ALMACEN</b>					
<p>Todas las válvulas de alivio deberán poseer tapas protectoras para preservarlas de deterioros prematuros que las inutilicen total o parcialmente. Se deberá garantizar la protección de los bonetes, como así también las caras de contacto en los casos de extremos bridados o las roscas de unión para las de extremos roscados. Tales protecciones impedirán, además, la introducción de elementos extraños dentro de las mismas que puedan ocasionar deterioros de sus internos.</p> <p>A fin de preservar el material y facilitar el manipuleo, las válvulas de alivio deberán estar dispuestas sobre pallets de madera o cajas individuales y sujetadas a los mismos mediante zunchos de acero o fleje plástico. Esto a los efectos de garantizar la inmovilización de las mismas y evitar daños debido a una manipulación inadecuada.</p> <p><b>5.5.4. Condiciones para el ensayo y materiales requeridos</b></p> <p>A cada una de las válvulas de alivio se le realizará un mantenimiento y una prueba general de funcionamiento que incluya por lo menos los siguientes aspectos:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Desarmar completamente la válvula, removiendo las partes internas (tapa de bonete, tornillo de regulación, vástago, resorte de regulación, platos de apoyo, junta, porta obturador, etc.).</li><li>• Limpiar el cuerpo principal de la válvula.</li><li>• Limpiar cada una de las partes (internos).</li><li>• Verificar el estado de la tobera con orificio.</li><li>• Rearmar el conjunto previamente lubricado.</li><li>• Controlar en campo la operación de la válvula de alivio, los rangos de actuación, hermeticidad al cierre, presión de apertura de timbre y cierre.</li></ul> <p>Los resultados de los ensayos se volcarán en el Formulario 1273.5 (Planilla de estado de Válvula de alivio por sobrepresión).</p> <p><b>5.5.5. Condiciones para reingresar al Almacén</b></p> <p>Las válvulas de alivio se entregarán en el Almacén de Litoral Gas mediante un Vale de reingreso, conforme a lo indicado precedentemente. Cada elemento deberá ser acompañado por el Formulario 1273.5, documentación de calidad (en caso de existir) y un historial de utilización que identifique el origen de la instalación, presión máxima de trabajo, tiempo que se encontraba en servicio, fecha de retiro, etc.</p> <p>Al momento de dar ingreso de la válvula al Almacén no se reemplazarán los internos por otros nuevos. Dicho trabajo se realizará en ocasión de reinstalarse la válvula nuevamente en servicio.</p> <p><b>5.5.6. Vencimiento de los ensayos</b></p> <p>Los ensayos realizados a la válvula de alivio tendrán una validez de 12 meses. Pasado este plazo, se deberá evaluar nuevamente la aptitud de la válvula de alivio, mediante los ensayos correspondientes.</p> <p><b>5.5.7. Documentación y registros</b></p> <p>El Sector Almacén de Litoral Gas, tendrá la responsabilidad de hacer cumplir este procedimiento al momento de la recepción del material reingresado como sobrante de una obra. Para poder efectuar el ingreso del mismo al stock deberá controlar la documentación recibida conjuntamente con el remito de entrega.</p> <p><b>5.6. Bridas de acero para cañerías</b></p>					
Fecha emisión original	Fecha actualización	Fecha emisión anterior	Preparado por	Aprobación GTE	
20/05/2000	20/06/2008	20/05/2000	GJF	RAF 	

 <div>Litoral Gas</div>	SECCION 1273	Volumen:	IV	N° página:	10 de 10
		Parte:	1200	N° revisión:	1
METODOS					
MATERIALES REINGRESADOS EN ALMACEN					
<div>5.6.1. Ingreso al Almacén</div> <p>Sólo podrán ser ingresadas al Almacén de Litoral Gas aquellas bridas que cumplan con todos los requerimientos previstos en esta sección.</p> <div>5.6.2. Inspección visual</div> <p>Se deberá realizar un exhaustivo contro visual del estado general dimensional (ausencia de golpes, marcas, abolladuras, grietas, fisuras, etc.) y de la marcación del elemento.</p> <div>5.6.3. Control dimensional y geométrico</div> <p>Se realizará un control dimensional y geométrico de la brida, relevando por los menos los siguientes datos: logotipo del fabricante, número de rastreabilidad e identificación, tipo de brida, calidad del material, diámetro nominal, serie, espesor de pared nominal del tubo a la que será soldada (para bridas welding neck), etc.</p> <div>➤ Logotipo del fabricante:</div> <p>Deberá corresponder a alguna de las marcas aceptadas por Litoral Gas</p> <div>➤ Número de rastreabilidad:</div> <p>Se deberá relevar el número de rastreabilidad del elemento que lo relacione con el certificado de calidad correspondiente.</p> <div>➤ Datos geométricos del elemento:</div> <p>Se deberá asegurar que las dimensiones del elemento coincidan con los datos indicados en las Tablas 1, 2 o 3, según corresponda.</p> <div>5.6.4. Embalaje</div> <p>Todas las bridas deberán embalsarse de a pares sobre un disco de madera terciada de dimensiones similares al círculo de orificios, y serán sujetadas mediante sunchos plásticos.</p> <div>5.6.5. Condiciones para reingresar al Almacén</div> <p>Las bridas que cumplan con los requisitos indicados precedentemente, deberán ser ingresados por el Inspector de Obra asignado al Almacén de Litoral Gas a través del Vale correspondiente. Cada elemento deberá ser acompañado por la documentación de calidad (en caso de existir).</p> <div>5.6.6. Documentación y registros</div> <p>El Sector Almacén de Litoral Gas, tendrá la responsabilidad de hacer cumplir este procedimiento al momento de la recepción del material reingresado como sobrante de una obra. Para poder efectuar el ingreso del mismo al stock deberá controlar la documentación recibida conjuntamente con el remito de entrega.</p> <div>5.7. Válvulas de bloqueo esféricas</div> <p>Los requisitos para el ingreso de válvulas esféricas al Almacén de Litoral Gas están definidos en la Sección 1220.</p>					
Fecha emisión original	Fecha actualización	Fecha emisión anterior	Preparado por	Aprobación GTE	
20/05/2000	20/06/2008	20/05/2000	GJF	RAF 