

PROYECTO RESOLUCIÓN RECIPIENTES SOMETIDOS A PRESIÓN

POR QUÉ?

PARA QUÉ?

A QUIENES?

DÓNDE?



La seguridad ambiental, industrial y pública exigen una necesidad de reglamentar:

1. la instalación de aparatos sometidos a presión con fuego, sin fuego y equipos sometidos a esfuerzos de equipos combinados; de recipientes combinados para cloro líquido; recipientes y cilindros para contener gases comprimidos, licuados y disueltos; recipientes e instalaciones para líquidos refrigerantes; válvulas y dispositivos.
2. creación de registros de habilitación para profesionales de la ingeniería con incumbencia en la materia de aparatos sometidos a presión, de establecimientos autorizados para el control, reparación y calibrado de los dispositivos de seguridad y alivio, y para profesionales de la ingeniería con incumbencias en la materia de ensayos de extensión de vida útil en aparatos sometidos a presión.

Artículo 1

Características de los recipientes sometidos a presión:

a) con fuego : volumen mínimo 200 l y/o presión de trabajo manométrica mínima 0,5 kg/cm²

b) sin fuego: volumen mínimo 80 l y/o presión de trabajo manométrica mínima 3,0 kg/cm²

c) en equipos sometidos a esfuerzos combinados (dinámicos, flexotorsión, etc) los límites serán:

volumen mínimo 80 l y/o presión de trabajo manométrica 1,00 kg/cm²

Artículo 2

Quedan eximidos aquellos recipientes que se encuentran por debajo del mínimo en volumen y presión establecidos para cada tipo.

Todos los aparatos y recipientes que se instalen en la Provincia de Entre Ríos, que contengan fluidos a presión y sean alcanzados por la presente resolución, deberán llevar leyendas o placa de identificación grabada en forma indeleble.

En la misma se consignará:

a) Nombre del fabricante y domicilio del mismo.

b) Número y serie de fabricación.

c) Datos técnicos del aparato: superficie de calefacción, producción de vapor con agua de alimentación a 20 grados centígrados, etc.

d) Fecha de fabricación.

e) Norma a la que responde su fabricación.

f) Presión de trabajo, presión de prueba, presión de diseño

g) Fecha de realización de Prueba Hidráulica.

El proveedor del equipo deberá entregar obligatoriamente memoria de cálculo según código de construcción firmada por representante técnico de la empresa matriculado.

Artículo 4º) Todos los recipientes alcanzados por la presente serán sometidos a los ensayos no destructivos y controles de los elementos de seguridad que forman parte de su instalación, en los plazos y condiciones que se pautan en el Apéndice A de la presente. Estos ensayos periódicos serán llevados a cabo por profesionales de la Ingeniería habilitados a tal fin.

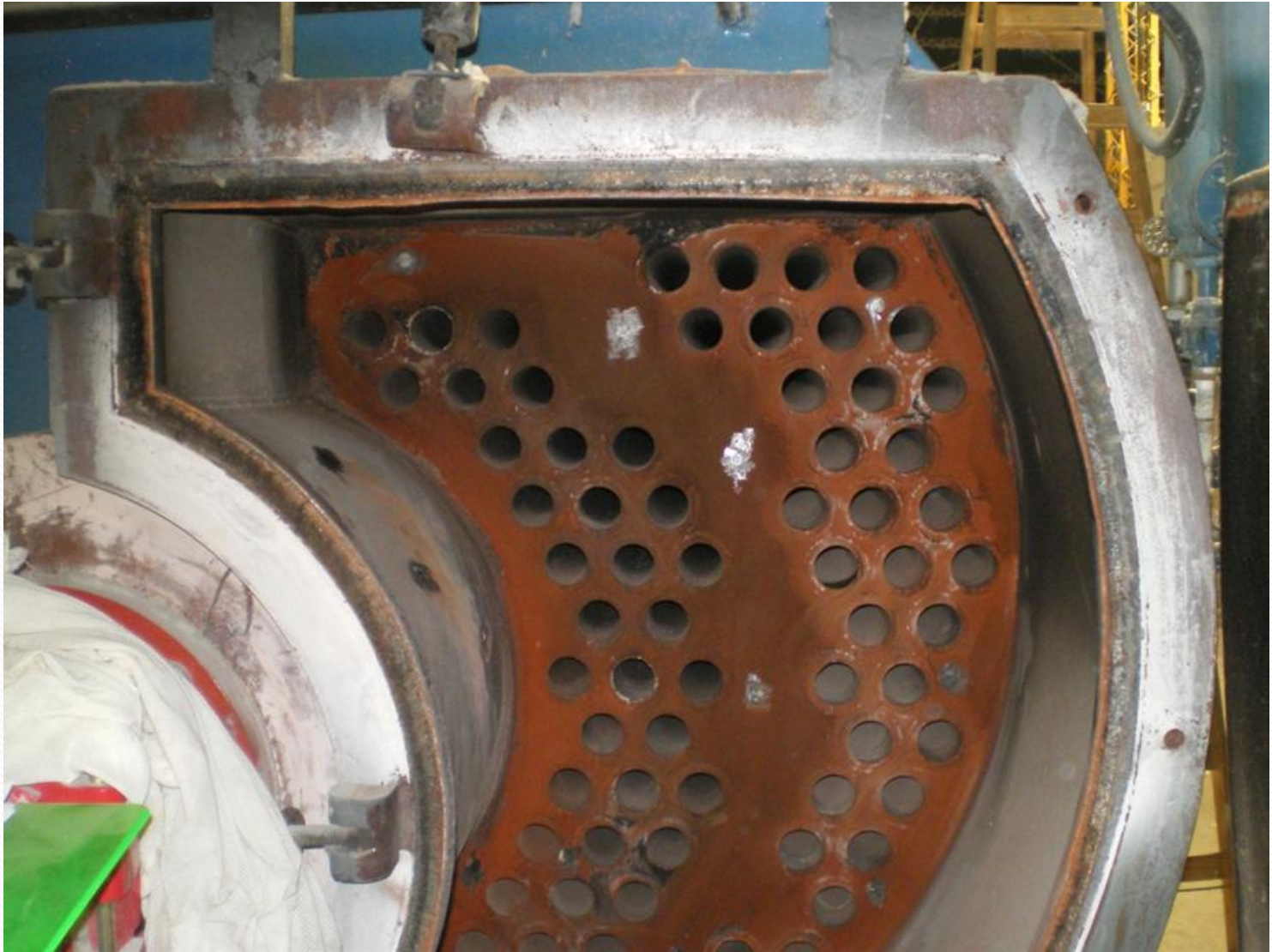
Artículo 5º) Tanto el profesional que realice los ensayos periódicos de los equipos a presión como el profesional que actúe en carácter de representante técnico deberán estar matriculados en sus respectivos colegios profesionales, debiendo cumplir su inscripción con lo exigido en el Apéndice A.

Artículo 6º) Todos los aparatos sometidos a presión alcanzados por las disposiciones contenidas en la presente que hayan cumplido treinta (30) años corridos, contados de la fecha de fabricación según conste en la placa de identificación, hayan sido o no utilizados, o no cuenten con sus respectivas placas originales de identificación aplicadas por sus fabricantes, o que a juicio de la autoridad de aplicación, se considere necesario para continuar en funcionamiento, comercializarse, instalarse o reinstalarse, deben ser sometidos, por y a cargo de sus propietarios, a los ensayos técnicos de extensión de vida útil. Estos ensayos técnicos deberán ser realizados por profesionales matriculados y habilitados.

RECIPIENTES A PRESIÓN CON FUEGO



CALDERA HUMOTUBULAR





TUBOS CALEFACTORES

RECIPIENTES A PRESIÓN SIN FUEGO



COMPRESOR DE AIRE

- RECIPIENTES E INSTALACIONES PARA CLORO LÍQUIDO
- RECIPIENTES E INSTALACIONES PARA LÍQUIDOS REFRIGERANTES



- DE LAS VÁLVULAS Y DISPOSITIVOS

APÉNDICE A

1. REQUISITOS DE EQUIPAMIENTO

El profesional matriculado deberá contar como mínimo con equipo para pruebas hidráulicas, manómetros patrones certificados o balanzas dinamométricas para calibración, placas identificadoras indelebles y equipo para medición de espesores por ultrasonido.

2. METODOLOGÍA DE TRABAJO

El método para realizar inspecciones, deberá regirse por lo pautado en los siguientes puntos:

2.1) Los profesionales deberán presentar un cronograma de tareas firmado por el profesional y el propietario o representante legal del establecimiento.

En dicho cronograma deberán consignarse los siguientes datos:

a) Razón social de la firma propietaria del aparato sometido a presión y rubro dentro del.....

3. INSPECCIÓN DE LOS RECIPIENTES SOMETIDOS A PRESIÓN

En la inspección de los recipientes sometidos a presión, sus instalaciones y cañerías

sometidas a presión, el profesional actuante deberá considerar las siguientes pautas:

3.1) Los aparatos a presión deberán ser inspeccionados periódicamente, a los efectos.....

ESQUEMA DE INSPECCIÓN DE RECIPIENTES SOMETIDOS A PRESIÓN

EQUIPO	ENSAYO	PERIODICIDAD	OBSERVACIONES	
Generadores de vapor	Prueba Hidráulica o emisión acústica	Anual	A la presión de diseño o apertura de la primera válvula de seguridad	
	Medición de espesor	Anual		
	Control del funcionamiento de los elementos de seguridad y enclavamientos	Semestral		
Recipiente para aire comprimido	Prueba Hidráulica o emisión acústica	Quinquenal	A la presión de diseño	
	Control de Espesor	Anual		
	Control de funcionamiento del los elementos de seguridad	Anual		
	Inspección visual interna y externa	Anual		
Recipientes para contener amoníaco	Control de espesores	Anual		
	Control de funcionamiento de los elementos de seguridad	Anual		
Recipientes para contener cloro	Prueba Hidráulica o emisión acústica	Quinquenal	A la presión de diseño	
	Control de espesores	Anual		
	Control visual	Semestral		
Recipientes criogénicos	Prueba Hidráulica o emisión acústica	Cuando se realice una reparación con desarme	A la presión de diseño	
	Prueba de estanqueidad o de condición de vacío	Quinquenal		Vacío no menor de 0,60 mbar.
	Control de espesores	Anual		
Tanques para contener anhídrido carbónico	Prueba Hidráulica o emisión acústica	Decenal	A la presión de diseño	
	Control de espesores	Decenal		
Cilindros de continuas y cilindros en general calefaccionados con vapor	Prueba Hidráulica o emisión acústica	Cuando se desmonte para reparación	A la presión de diseño	
	Control de espesores	Anual		

Nota: El ensayo de emisión acústica es opcional y su reiteración estará sujeta al informe técnico correspondiente.

ENSAYOS DE EXTENSIÓN DE VIDA ÚTIL EN APARATOS A PRESIÓN ESTUDIOS TÉCNICOS QUE SE LLEVARÁN A CABO

1. METODOLOGÍA

Se dividirá en dos categorías a saber:

Categoría 1: Aparatos a presión con fuego

Categoría 2: Aparatos a presión sin fuego

De acuerdo a estas categorías se aplicarán las siguientes metodologías:

Categoría 1:

1.1) Estudio de toda la documentación existente, ya sea la que dio origen a la habilitación, como la de fabricación que incluya materiales empleados...

Categoría 2:

2.1) El criterio a seguir será el mismo que para la categoría anterior referente a los puntos 1.1, 1.3 (el retiro de la aislación en caso de tenerla), 1.6, 1.7, 1.9 (en caso de operar a temperatura superior a 80 °C), 1.10, 1.11 (siempre que las dimensiones del equipo y los accesos lo justifiquen), 1.12, 1.14 y 1.15

Radiografiado por spot de soldaduras en todos los cruces...

2. PLAN DE TRABAJO

a) Presentar cronograma de tareas donde figurarán las fechas en la que se efectuaron cada uno de los ensayos descriptos en los puntos anteriores, debiendo estar firmado por el profesional actuante y...