

	<b>PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS DE CALIDAD</b>	Nº: POC-8.2-3 PAGINA: 1 de 8 Nº REVISION: 0 FECHA EMISIÓN:21/06/04
<b>TITULO: INSPECCION Y ENSAYO</b>		

## INDICE

- 1.- OBJETO
- 2.- ALCANCE
- 3.- DOCUMENTACION DE REFERENCIA
- 4.- RESPONSABILIDADES
- 5.- DESARROLLO
  - 5.1.- Inspección y Ensayo en la recepción.
  - 5.2.- Inspección y Ensayo durante el proceso
  - 5.3.- Inspección y Ensayos finales
  - 5.4.- Inspección y Ensayos de los Procesos Subcontratados
- 6.- ARCHIVO
- 7.- REFERENCIAS
- 8.- ANEXOS

REVISION	FECHA	REVISADO	APROBADO	MODIFICACIONES
0	21/06/04			

	<b>PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS DE CALIDAD</b>	Nº: POC-8.2-3 PAGINA: 2 de 8 Nº REVISION: 0 FECHA EMISIÓN:21/06/04
<b>TITULO: INSPECCION Y ENSAYO</b>		

## **PROCEDIMIENTO 8.2-3: INSPECCION Y ENSAYO.**

### **1.- OBJETO.**

El presente procedimiento tiene por objeto definir las inspecciones y ensayos que realiza **La Organización** para garantizar la calidad de las obras realizadas.

### **2.- ALCANCE.**

Es aplicable a las inspecciones y ensayos que se realizan:

- A la recepción de los materiales y servicios pedidos.
- A las instalaciones durante el desarrollo de las obras.
- A las obras finalizadas.

### **3.- DOCUMENTACION DE REFERENCIA.**

- Manual de Calidad de **La Organización**
- Norma UNE-EN-ISO 9001:2000

	<b>PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS DE CALIDAD</b>	Nº: POC-8.2-3 PAGINA: 3 de 8 Nº REVISION: 0 FECHA EMISIÓN:21/06/04
<b>TITULO: INSPECCION Y ENSAYO</b>		

#### **4.- RESPONSABILIDADES.**

El Jefe de Obra, Jefe de Equipo, los Soldadores o Trazadores (operarios), realizarán las inspecciones y ensayos necesarios en la recepción de los materiales/servicios. Las inspecciones durante cada una de las fases de montaje son realizadas por el Jefe del Departamento Técnico o el Jefe de Equipo y supervisadas por el Gerente, el Jefe del Dpto. Técnico o Comercial..

#### **5.- DESARROLLO.**

##### **5.1.- INSPECCION Y ENSAYO EN LA RECEPCION.**

Las inspecciones podrán realizarse en las instalaciones del proveedor, en las instalaciones de **La Organización** aunque normalmente se realizaran a su llegada a obra, excepto la recepción de los documentos que será realizada por el Departamento Comercial

Esta inspección se realiza conforme se van descargando los suministros, de esta forma solo son almacenados aquellos materiales que han superado satisfactoriamente esta inspección. Si la inspección no es satisfactoria, el material se identifica como no conforme (POC-4.2-1 “CONTROL DE NO CONFORMIDADES”).

El Jefe de Obra, el Jefe de Equipo, los Soldadores o los Trazadores, dependiendo de que los suministros lleguen directamente a la Obra o al almacén, podrá firmar el albaran, (si llega a almacén) o pondrá en conocimiento de la Secretaria de la Gerencia, dicha inspección que anotará este hecho en el pedido, indicando el responsable de dicha inspección como registro documental de que las inspecciones han sido realizadas y que el resultado ha sido satisfactorio. En caso de que éste no sea satisfactorio se debe informar al Jefe de Calidad para que deje constancia de esta circunstancia en la “Ficha de Homologación de Proveedores” (POC-7.4-2

	<b>PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS DE CALIDAD</b>	Nº: POC-8.2-3 PAGINA: 4 de 8 Nº REVISION: 0 FECHA EMISIÓN:21/06/04
<b>TITULO: INSPECCION Y ENSAYO</b>		

“HOMOLOGACION DE PROVEEDORES”), a fin de llevar un seguimiento de la calidad de los suministros de cada proveedor.

Si por razones de urgencia, es necesario que se incorpore algún material pendiente de inspección, se debe marcar y registrar de modo que sea posible recuperarlo inmediatamente en caso de que resulte no conforme con los requisitos especificados. Para que pueda procederse de esta manera, se debe obtener, previamente, autorización del Jefe de Calidad, quien dará las instrucciones pertinentes en cuanto a la forma de realizar esta identificación.

Las inspecciones a realizar en la recepción son las siguientes:

- *Recepción Cuantitativa:* Consiste en comprobar que el suministro se corresponde cuantitativamente con lo establecido en la “Hoja de Pedido” y en el albarán de entrega.
- *Recepción Visual y Ensayos:* Consiste en una verificación del aspecto que evidencia que el producto se corresponde con lo especificado y que éste no presenta daños.
- *Recepción Documental:* Si el pedido debe venir acompañado de cualquier documento o certificado que ampare a los productos y materiales, se comprueba que éstos vienen y que son del tipo seleccionado.

Antes de iniciar la actividad, el Jefe de Obra aplica un Plan de Inspección existente (“Permiso de Trabajo, Anexo I, que será "Normal" para el Montaje de nueva planta de E.S., y “en Caliente”, para la Remodelación total o parcial de E.S. y Limpieza de Tanques) para comprobar los equipos y las condiciones iniciales de trabajo.

## **5.2.- INSPECCIONES Y ENSAYOS DURANTE EL PROCESO.**

	<b>PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS DE CALIDAD</b>	Nº: POC-8.2-3 PAGINA: 5 de 8 Nº REVISION: 0 FECHA EMISIÓN:21/06/04
<b>TITULO: INSPECCION Y ENSAYO</b>		

Dependiendo de trabajo realizado (Montaje de nueva planta de E.S., Remodelación total o parcial de E.S. y Limpieza de Tanques, Limpieza de Tanques) existen un Plan de Inspección, donde se indican todas las inspecciones a realizar (“Plan de Inspección para el Montaje de Nueva Plante de E.S.”, Anexo II y “Plan de Inspección para la Remodelación Total o Parcial de E.S., Anexo III, y para la Limpieza de Tanques de varios Usos”, Anexo IV). Dichas inspecciones son realizadas por el Jefe de Equipo o Jefe del Departamento Técnico al inicio o finalización de cada una de las fases que componen la obra, siendo posteriormente revisadas por el Gerente, el Jefe Dpto. Técnico o Comercial

Se admitirá que dichos Planes concretos se encuentran aceptados cuando el % de respuestas afirmativas sea del 100%

En las Instrucciones Técnicas de Proceso (IR-IT-09.01 / 09.02 / 09.03) aparecen también los requerimiento y las especificaciones a cumplir, tanto los requerimientos exigidos por la ITC-MI-IP.04.

Si los resultados de algunos de los puntos no son satisfactorios y se pueden resolver sin mayor dificultad, se corregirán documentándose este hecho en el mismo Plan. Si la solución es compleja el Jefe de Equipo o del Departamento Técnico lo pondrá en conocimiento del Jefe de Calidad, coordinando con él, la apertura y gestión de un “Parte de No Conformidad” (POC-8 .3-1), proponiéndose la disposición a adoptar .

Si son necesarios otras inspecciones o ensayos distintos de los indicados en el presente procedimiento, el Jefe del Departamento Técnico será el encargado de definirlos.

	<b>PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS DE CALIDAD</b>	Nº: POC-8.2-3 PAGINA: 6 de 8 Nº REVISION: 0 FECHA EMISIÓN:21/06/04
<b>TITULO: INSPECCION Y ENSAYO</b>		

Por su parte, la Petrolera o personal designado por la Propiedad, realizan una serie de controles durante la obra. En caso de que existan incidencias, éstas les serán comunicadas a **La Organización**

### **5.3- INSPECCIONES Y ENSAYOS FINALES.**

Al finalizar cada obra se comprobará el estado final de la misma y antes de su entrega al cliente.

Posteriormente, una Entidad de Inspección y Control Reglamentario (ENICRE) realiza una serie de pruebas, certificando la instalación en base a la reglamentación aplicable.

### **5.4- INSPECCION Y ENSAYOS DE LOS PROCESOS SUBCONTRATADOS.**

Existen procesos secundarios y muy específicos que **La Organización** subcontrata a otras Empresas, en cuyo caso éstas deben estar incluidas en la "Lista de Proveedores Homologados".

En este caso, el Jefe del Departamento Técnico les exigirá la siguiente documentación:

- Certificado del Técnico de la empresa contratado sobre los trabajos realizados
- Certificado de un Organismo de Control Autorizado que puede ser elegido por IMPEES o por el Subcontratista.

Esta documentación es revisada por las funciones antes descritas, dejando constancia de ello mediante su firma. Esta documentación quedará codificada por el nombre de la Estación de Servicio, la operación realizada y la fecha.

	<b>PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS DE CALIDAD</b>	Nº: POC-8.2-3 PAGINA: 7 de 8 Nº REVISION: 0 FECHA EMISIÓN:21/06/04
<b>TITULO: INSPECCION Y ENSAYO</b>		

#### **6.- ARCHIVO.**

Los resultados de las Inspecciones son considerados como Registros de Calidad y se archivan junto con toda la información de cada obra, en el despacho de la Secretaria de la Gerencia. Los registros de la Inspección, durante el proceso, quedarán codificados por los datos de la obra.

Los certificados de Calidad que acompañen a los productos solicitados en los pedidos, se anexionarán a la factura del proveedor siendo archivados por la Secretaria de la Gerencia.

El original de este procedimiento será archivado por el Jefe de Calidad.

La distribución y archivo de este documento está sujeto al procedimiento POC-4.2-1 "CONTROL DE LA DOCUMENTACION".

#### **7.- REFERENCIAS.**

Este procedimiento está relacionado con la Sección 8.2 del Manual de la Calidad, además de con los siguientes Procedimientos e Instrucciones Técnicas:

- POC-7.4-2 "HOMOLOGACION DE PROVEEDORES".
- POC-8.3-1 "CONTROL DE NO CONFORMIDADES".
- IR-IT-09.01.- "MONTAJE DE RED DE TUBERIAS DE COMBUSTIBLE EN ESTACIONES DE SERVICIO DE NUEVA PLANTA"
- IR-IT-09.02.- "MONTAJE DE RED DE TUBERIAS DE COMBUSTIBLE O REPARACIONES EN ESTACIONES DE SERVICIO CON SERVICIO PARCIAL EN LAS MISMAS O EN REMODELACION"

	<b>PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS DE CALIDAD</b>	Nº: POC-8.2-3 PAGINA: 8 de 8 Nº REVISION: 0 FECHA EMISIÓN:21/06/04
<b>TITULO: INSPECCION Y ENSAYO</b>		

- IR-IT-09.03.- “LIMPIEZA DE TANQUES ENTERRADOS QUE HAYAN CONTENIDO PRODUCTOS PETROLIFEROS”

#### 8.- ANEXOS:

Siguen a continuación, como Anexos, los formatos normalizados citados en este procedimiento. Dichos formatos están identificados con el procedimiento, se corresponden con las últimas hojas y se encuentran a tamaño reducido.

Anexo I.- Plan de Inspección para el Montaje de Nueva Plante de E.S, Comprobación antes de salir del taller y Comunicación iniciación de trabajo (Permiso de trabajo)

Anexo II.- Plan de Inspección para la Remodelación Total o Parcial de E.S, Comprobación antes de salir del taller y Comunicación iniciación de trabajo (Permiso de trabajo)

Anexo III.- Plan de Inspección para la Limpieza de Tanques de varios Usos, Comprobación antes de salir del taller y Comunicación iniciación de trabajo (Permiso de trabajo)