



## LICITACIÓN PÚBLICA GPNK N° 02/2022

### ADQUISICIÓN DE VÁLVULAS DE Ø20", Ø24", Ø30" Y Ø36" DN PARA EL GASODUCTO PRESIDENTE NÉSTOR KIRCHNER, EL GASODUCTO MERCEDES-CARDALES y OBRAS COMPLEMENTARIAS DE LA ETAPA I

#### CIRCULAR N°02/2022

#### ACLARATORIA

26 de abril 2022

---

#### Consulta 1

¿En HD GNK-00-G-HD-0003\_0, espesor del caño?

#### Respuesta:

Para todos los casos de Ø36" la cañería es API 5L X70 espesor 19.1mm y en el caso de Ø30" la cañería es API 5L X70 espesor 11.69mm

---

#### Consulta 2

En GNK-00-G-HD-0006 faltaría la HD para este ítem / TAG

18	VÁLVULA ESFÉRICA ENTERRADA DE PASO TOTAL NPS 24, SERIE ANSI 600, EXTREMOS BRIDADOS RF TAG: VB-5003	GNK-00-G-HD-0006	1
----	--	------------------	---

#### Respuesta:

Se adjunta el documento GNK-00-G-HD-0006

---

**Consulta 3**

En GMC-00-G-HD-0005, todos los TAG, fila 49, se menciona la HD IEASA-00-L-ET-0025.

**Respuesta:**

Se adjunta el documento HD IEASA-00-L-ET-0025.

---

**Consulta 4**

Quisiera consultar si es posible realizar una extensión en la fecha de entrega de la oferta hasta el 27 de mayo, dado que por la solicitud de los equipos requerimos tener más tiempo para prepararla.

Adicionalmente quisiera saber cuál es la fecha en que necesitan los materiales en la bodega definida para la entrega

**Respuesta:**

Remítase a pliego.

---

**Consulta 5**

Dado que tenemos intenciones de participar en la LICITACIÓN PÚBLICA NACIONAL GNK N° 02/2022 por la adquisición de válvulas

Les solicito me clarifiquen si es aceptable presentar en nuestra oferta la entrega de válvulas en origen (fuera de Argentina) y que IEASA sea la encargada de importar dichas válvulas.

**Respuesta:**

Remítase a pliego.

---

**Consulta 11**

Solicitamos a ustedes la confirmación de la aceptación de pólizas digitales para la licitación de la referencia, conforme a lo emanado por la SSN y se detalla a continuación:

SSN establece la validez de la póliza de caución con firma digital 20 mayo, 2020

En respuesta a la inquietud manifestada desde la Asociación Argentina de Compañías de Seguros (AACS), con relación a la validez de la emisión y entrega de Pólizas de Caución con FIRMA DIGITAL enviadas electrónicamente, la Superintendencia de Seguros de la Nación (SSN), ha establecido “que

la Póliza de Caución con Firma Digital, cuenta con plena validez jurídica”. (Providencia Nro. PV-2020-30541551-APN-GTYN#SSN del 07/05/2020)

Asimismo, la Gerencia de Asuntos Jurídicos de la SSN ha señalado que “no resulta necesaria una habilitación especial ni su incorporación en el dispositivo reglamentario que rige la actividad dado que existen normas de carácter superior que establecen su validez.”.

Corresponde destacar que esta validación por parte del Organismo de Control de Seguros otorga una solución integral a todo el sistema de garantías otorgadas a través de los Seguros de Caución previsto en las Leyes de Obras Públicas y de Contrataciones del Estado a nivel Nacional, Provincial y Municipal, como así también para todos los requerimientos de garantías bajo los Seguros de Caución en las contrataciones del sector privado.

Esta Providencia de la Superintendencia de Seguros de la Nación brinda certeza a Organismos Públicos y a beneficiarios Privados sobre la validez de la Firma Digital en las Pólizas de Seguro de Caución, no siendo necesaria ninguna otra validación para su normal aceptación como instrumento eficaz de garantía, despejando así cualquier duda sobre su alcance y aceptación.

### **Respuesta**

Confirmamos la aceptación de pólizas digitales.

---

1	Para Licitación	25/4/2022	AC	JCP	RC
0	Para Licitación	25/2/2022	AC	JCP	RC
REV.	DESCRIPCIÓN	FECHA	ELABORÓ	REVISÓ	APROBÓ

LISTA DE REVISIONES

**GERENCIA DE GASODUCTOS**

IEASA SE RESERVA LA PROPIEDAD DE ESTE DOCUMENTO CON PROHIBICIÓN DE REPRODUCIRLO, MODIFICARLO O TRANSFERIRLO EN TODO O EN PARTE A OTRA FIRMA O PERSONA SIN SU PREVIA AUTORIZACIÓN ESCRITA.

TITULO: VÁLVULAS MANUALES

TIPO DE ELABORADO: HOJA DE DATOS

LUGAR: PROVINCIAS VARIAS

OBRA: GASODUCTO PRESIDENTE NÉSTOR KIRCHNER



NUMERO DE ELABORADO ENARSA:

GNK-00-G-HD-0006

Archivo : GNK-00-G-HD-0006\_1.xls

ESCALA

S/E

HOJA N°

1 de 3

REVISION



GENERAL	1	Tag Number	VE-0100 / VE-75001 / VE-75003		VB-52301		VE-01001 / VE-01002 / VE-03001 / VE-03002 / VE-05002 / VB-5003 / VE-4001 / VE-12001 / VE-12011 / VE-12012 / VE-22001 / VE-22011 / VE-22012 / VE-32001 / VE-32011 / VE-32012 / VE-42001 / VE-42011 / VE-42012	
	2	Quantity	3		1		19	
	3	Service / Montaje (AG/UG)	Gas Natural Dulce / UG		Gas Natural Dulce / AG		Gas Natural Dulce / AG	
	4	Line N°						
	5	Line Size / Sched. N°						
	6	P&I						
BODY	7	Type of Body	ESFERICA / SIDE ENTRY / CUERPO ABULONADO EN TRES PARTES		ESFERICA / SIDE ENTRY / CUERPO ABULONADO EN TRES PARTES		ESFERICA / SIDE ENTRY / CUERPO ABULONADO EN TRES PARTES	
	8	Body Size	24"	24"	36"	36"	24"	24"
	9	Guiding N° of Ports	SI	1	SI	1	SI	1
	10	End Conn. & Rating	600# RF ANSI B16.5		600# RF ANSI B16.5		600# RF ANSI B16.5	
	11	Port ( full or reduced bore )	PASO TOTAL		PASO TOTAL		PASO TOTAL	
	12	Body/Adapter Material	ASTM A-350LF2/A-105		ASTM A-350LF2/A-105		ASTM A-350LF2/A-105	
	13	Stem Material	AISI 316 / SAE 4140		AISI 316 / SAE 4140		AISI 316 / SAE 4140	
	14	Stem extension Longitud [in]	SI	90" (NOTA 4)	NO		NO	
	15	Primary seal:	PMSS		PMSS		PMSS	
	16	Ball Material	ASTM A-350LF2/ASTM A105 ENP		ASTM A-350LF2/ASTM A105 ENP		ASTM A-350LF2/ASTM A105 ENP	
	17	Seal O-rings Material	VITON AED/ NYLON		VITON AED/ NYLON		VITON AED/ NYLON	
	18	Fire Safe certificate required	API 6FA		API 6FA		API 6FA	
	19	Trunnion , Floating type	TRUNNION		TRUNNION		TRUNNION	
	20	Standards	API 6D, NACE MR175, ET IEASA-OO-L-ET-0007		API 6D, NACE MR175, ET IEASA-OO-L-ET-0007		API 6D, NACE MR175, ET IEASA-OO-L-ET-0007	
ACTUATOR & LOCAL PANEL	21	Type of Actuator	Volante con Mecanismo Reductor a Sinfin y Corona		Volante con Mecanismo Reductor a Sinfin y Corona		Volante con Mecanismo Reductor a Sinfin y Corona	
	22	Manufacturer- Model						
	23	Air / Electric Supply						
	24	Pneum. supply / Press. Minimum:						
	25	Electric Supply						
	26	Limit switch OPEN - CLOSED						
	27	Solenoid Valve						
	28	Filter regulator w/ gauge						
	29	Override						
	30	Quick Exhaust valve						
	31	Area Classification						
	32	Valve failure position						
	33	Power tank						
	34	Controls mounted on Valve or Panel						
PROCESS DATA	35	Fluid	Gas Natural Dulce		Gas Natural Dulce		Gas Natural Dulce	
	36	Press. OPER.(Kg/cm2g)	97		97		97	
	37	Press. MAX.(Kg/cm2g)	100		100		100	
	38	Max. Shut Off DP(Kg/cm2)	100		100		100	
	39	Op.Max.Temp. Operating	50°C	35°C	50°C	35°C	50°C	35°C
	40	Oper. Sp Gr. Mol. Wt.						
	41	Oper. Visc. Valve Cv						
42	Painting	S/ET IEASA-OO-L-ET-0012		S/ET IEASA-OO-L-ET-0015		S/ET IEASA-OO-L-ET-0015		
43	Manufacturer	(NOTA 6)		(NOTA 6)		(NOTA 6)		
44	Model N°	(NOTA 6)		(NOTA 6)		(NOTA 6)		

NOTAS :

- SERÁ DE APLICACIÓN LA ESPECIFICACIÓN TÉCNICA IEASA-OO-L-ET-0007 Y TODOS SUS REQUERIMIENTOS ADICIONALES.
- LAS VÁLVULAS DEBERÁN CONTAR CON MONOGRAMA API 6D
- LA LONGITUD DEL EXTENSOR SERÁ CONSIDERADA DESDE EL CENTER LINE DE LA ESFERA HASTA LA BRIDA DE MONTAJE DEL EXTENSOR.
- 
- A COMPLETAR POR EL PROVEEDOR
- ENSAYOS Y PRUEBAS
  - El Proveedor, por sí o a través de su representante local, deberá efectuar, por su cuenta y cargo, todos los ensayos y pruebas que correspondan para determinar que el sistema de control y operación a proveer se ajusta a estas Especificaciones Técnicas, debiendo comunicarle a IEASA el lugar y el momento de su realización con suficiente antelación.
  - Los materiales o equipos podrán ser inspeccionados previamente por IEASA, ya sea a través de su personal de Inspección o por terceros a los que ella derive tal requisito.
  - La aprobación por parte de IEASA de los materiales o equipos a suministrar por el Proveedor y la aceptabilidad del funcionamiento del sistema de control, no eximirá al mismo de su responsabilidad por los vicios ocultos, de diseño o de fabricación, que dichos elementos puedan presentar.
- GARANTÍA  
El Proveedor garantizará, por el término mínimo de UN (1) año, el correcto funcionamiento de las unidades, debiendo mantener, a través de su representante local, un servicio permanente de asistencia técnica postventa.
- CAPACITACIÓN  
El proveedor del equipo deberá brindar un curso de capacitación sobre la operación y mantenimiento del sistema de control para cuatro (4) personas de IEASA como mínimo.

GENERAL	1	Tag Number	VB-1001 (EMED TRATAYÉN ALIMENTACIÓN DESDE NEUBA II)			
	2	Quantity	1			
	3	Service / Montaje (AG/UG)	Gas Natural Dulce / AG			
	4	Line N°				
	5	Line Size / Sched. N°				
	6	P&I				
BODY	7	Type of Body	ESFERICA / SIDE ENTRY / CUERPO ABULONADO EN TRES PARTES			
	8	Body Size	20"	20"		
	9	Guiding	SI	1		
	10	End Conn. & Rating	600# RF ANSI B16.5			
	11	Port ( full or reduced bore )	PASO TOTAL			
	12	Body/Adapter Material	ASTM A-350LF2/A-105			
	13	Stem Material	AISI 316 / SAE 4140			
	14	Stem extension	Longitud [in]	NO		
	15	Primary seal:	PMSS			
	16	Ball Material	ASTM A-350LF2/ASTM A105 ENP			
	17	Seal O-rings Material	VITON AED/ NYLON			
	18	Fire Safe certificate required	API 6FA			
	19	Trunnion , Floating type	TRUNNION			
	20	Standards	API 6D, NACE MR175, ET IEASA-OO-L-ET-0007			
ACTUATOR & LOCAL PANEL	21	Type of Actuator	Volante con Mecanismo Reductor a Sinfin y Corona			
	22	Manufacturer- Model				
	23	Air / Electric Supply				
	24	Pneum. supply / Press. Minimum:				
	25	Electric Supply				
	26	Limit switch OPEN - CLOSED				
	27	Solenoid Valve				
	28	Filter regulator w/ gauge				
	29	Override				
	30	Quick Exhaust valve				
	31	Area Classification				
	32	Valve failure position				
	33	Power tank				
	34	Controls mounted on Valve or Panel				
PROCESS DATA	35	Fluid	Gas Natural Dulce			
	36	Press. OPER.(Kg/cm2g)	97			
	37	Press. MAX.(Kg/cm2g)	100			
	38	Max. Shut Off DP(Kg/cm2)	100			
	39	Op.Max.Temp.	Operating	50°C	35°C	
	40	Oper. Sp Gr.	Mol. Wt.			
	41	Oper. Visc.	Valve Cv			
42	Painting	S/ET IEASA-OO-L-ET-0015				
43	Manufacturer	(NOTA 6)				
44	Model N°	(NOTA 6)				

NOTAS :

- 1) SERÁ DE APLICACIÓN LA ESPECIFICACIÓN TÉCNICA IEASA-OO-L-ET-0007 Y TODOS SUS REQUERIMIENTOS ADICIONALES.
- 2) LAS VÁLVULAS DEBERÁN CONTAR CON MONOGRAMA API 6D
- 3) LA LONGITUD DEL EXTENSOR SERÁ CONSIDERADA DESDE EL CENTER LINE DE LA ESFERA HASTA LA BRIDA DE MONTAJE DEL EXTENSOR.
- 4) -
- 5) A COMPLETAR POR EL PROVEEDOR

Toda impresión del presente documento será considerada como COPIA NO CONTROLADA

0	Para construcción	14-02-2022	AC	JCP	RC
REV.	DESCRIPCIÓN	FECHA	ELABORO	REVISÓ	APROBÓ

LISTA DE REVISIONES

## GERENCIA DE GASODUCTOS

IEASA SE RESERVA LA PROPIEDAD DE ESTE DOCUMENTO CON PROHIBICIÓN DE REPRODUCIRLO, MODIFICARLO O TRANSFERIRLO EN TODO O EN PARTE A OTRA FIRMA O PERSONA SIN SU PREVIA AUTORIZACIÓN ESCRITA.

### MEMORIA DESCRIPTIVA

**TÍTULO:**

**SISTEMAS DE COMANDO Y SEÑALIZACIÓN  
DE VÁLVULAS AUTOMATIZADAS TIPO ON – OFF**

**ieasa**  
Integración Energética Argentina S.A.



ESPECIALIDAD: GENERAL

NÚMERO DE ELABORADO IEASA:

IEASA-00-L-ET-0025

Archivo: IEASA-00-L-ET-0025.doc

ESCALA

S/E

HOJA N°

1 de 40

REVISIÓN

0

	<b>MEMORIA DESCRIPTIVA</b> <b>SISTEMAS DE COMANDO Y SEÑALIZACIÓN</b> <b>DE VÁLVULAS AUTOMATIZADAS TIPO ON –</b> <b>OFF</b>	<b>Identificación</b> IEASA-00-L-ET-0025	<b>Rev.</b> 0
	<b>GERENCIA DE GASODUCTOS</b>	Página 2 de 40	

## ÍNDICE

1.	OBJETO .....	5
2.	ALCANCE.....	5
3.	NORMAS Y CODIGOS.....	5
3.1.	Recipientes:.....	5
3.2.	Soldadura y Radiografiado:.....	5
3.3.	Cañerías y Accesorios:.....	6
3.4.	Válvulas: .....	6
3.5.	Instrumentación:.....	6
3.6.	Identificación: .....	6
3.7.	Colores de Pintura:.....	6
4.	DISEÑO Y CONSTRUCCIÓN .....	6
4.1.	CLASIFICACION DE ÁREAS POR SU EXPLOSIVIDAD.....	6
4.2.	TIPO DE VÁLVULA.....	7
4.3.	FUNCIÓN Y CARACTERÍSTICAS DE LOS TABLEROS DE CONTROL .....	7
4.3.1.	Función para las válvulas Tipo “A” .....	7
4.3.2.	Función para las válvulas Tipo “B” .....	9
4.3.3.	Función para las válvulas Tipo “C” .....	10
4.3.4.	Función para las válvulas tipo “D1” .....	12
4.3.5.	Función para las válvulas tipo “D2” .....	14
4.3.6.	Función para las válvulas tipo “D3” .....	16
4.3.7.	Función para las válvulas tipo “D4” .....	18
4.3.8.	Función para las válvulas tipo “E1” .....	20
4.3.9.	Función para las válvulas tipo “E2” .....	22
4.3.10.	Función para las válvulas Tipo “F” .....	24
4.3.11.	Función para las válvulas Tipo “G” .....	24
4.4.	TANQUE DE POTENCIA.....	26
4.4.1.	Descripción.....	26
4.4.2.	Instrumentos.....	26

	<b>MEMORIA DESCRIPTIVA</b> <b>SISTEMAS DE COMANDO Y SEÑALIZACIÓN</b> <b>DE VÁLVULAS AUTOMATIZADAS TIPO ON –</b> <b>OFF</b>	<b>Identificación</b> IEASA-00-L-ET-0025	<b>Rev.</b> 0
	<b>GERENCIA DE GASODUCTOS</b>	Página 3 de 40	

4.4.3.	Instalación .....	27
4.5.	CARACTERÍSTICAS DE LOS TABLEROS DE CONTROL .....	27
4.5.1.	Generalidades .....	27
4.5.2.	Control de la Velocidad de Accionamiento.....	29
4.5.3.	Tiempos de Accionamiento.....	30
4.5.4.	Interconexión de los Componentes (Tablero de Control – Actuador).....	30
4.6.	ACTUADORES .....	31
4.6.1.	Características .....	31
4.6.2.	Actuadores con Mecanismo del tipo “YUGO ESCOCÉS” .....	31
4.6.3.	Actuadores con Mecanismo del tipo “PIÑÓN Y CREMALLERA” .....	31
4.6.4.	Actuadores con Mecanismo del tipo “PIÑÓN Y CREMALLERA - RETORNO A RESORTE” ....	32
4.6.5.	Criterios de Dimensionamiento de los Actuadores .....	32
4.6.6.	Sistema de actuación hidráulico auxiliar.....	32
4.7.	INDICADORES DE POSICIÓN .....	33
4.8.	DISPOSITIVOS DE CARRERA PARCIAL .....	33
5.	PINTURA.....	33
6.	SOLDADURAS .....	34
7.	RADIOGRAFIADO.....	34
8.	INSPECCIÓN Y ENSAYOS.....	34
8.1.	Generalidades .....	34
8.2.	Finalidad del ensayo.....	34
8.3.	Parámetros del ensayo .....	35
9.	IDENTIFICACION .....	<b>¡Error! Marcador no definido.</b>
10.	REPUESTOS.....	36
11.	REQUERIMIENTOS DE DOCUMENTACIÓN .....	36
11.1.	Documentación a presentar por el Oferente.....	36
11.2.	Documentación a presentar por el Adjudicatario.....	36
11.3.	Documentación conforme a fabricación.....	37
12.	EMBALAJE Y TRANSPORTE .....	39

	<b>MEMORIA DESCRIPTIVA</b> <b>SISTEMAS DE COMANDO Y SEÑALIZACIÓN</b> <b>DE VÁLVULAS AUTOMATIZADAS TIPO ON –</b> <b>OFF</b>	<b>Identificación</b> IEASA-00-L-ET-0025	<b>Rev.</b> 0
	<b>GERENCIA DE GASODUCTOS</b>	Página 4 de 40	

**ANEXO 1 // TÍPICO MONTAJE DE TABLERO DE COMANDO..... 40**

	<b>MEMORIA DESCRIPTIVA</b> <b>SISTEMAS DE COMANDO Y SEÑALIZACIÓN</b> <b>DE VÁLVULAS AUTOMATIZADAS TIPO ON –</b> <b>OFF</b>	<b>Identificación</b> IEASA-00-L-ET-0025	<b>Rev.</b> 0
	<b>GERENCIA DE GASODUCTOS</b>	Página 5 de 40	

## 1. OBJETO

La presente Especificación Técnica establece los requisitos básicos de los sistemas que comandan y señalizan la posición de las válvulas on-off automatizadas a utilizar en Plantas de IEASA.

## 2. ALCANCE

El sistema de comando y señalización estará compuesto por los siguientes componentes:

- Actuador neumático
- Tablero de comando
- Tanque de potencia
- Detectores de posición
- Dispositivo de carrera parcial inteligente
- Elementos de interconexión y soportería

La provisión total y el correcto funcionamiento del conjunto sistema - válvula - actuador y finales de carrera, serán responsabilidad del proveedor. Se incluyen en esta responsabilidad, todos aquellos elementos componentes del conjunto que sean suministrados por terceros.

## 3. NORMAS Y CÓDIGOS

### 3.1. Recipientes:

- Especificación IEASA-00-L-ET-0016\_4 - Recipiente a presión

### 3.2. Soldadura y Radiografiado:

- Especificación IEASA-00-L-ET-0005\_4 - Soldadura
- Especificación IEASA-00-L-ET-0011\_2 – Radiografiado

	<b>MEMORIA DESCRIPTIVA</b> <b>SISTEMAS DE COMANDO Y SEÑALIZACIÓN</b> <b>DE VÁLVULAS AUTOMATIZADAS TIPO ON –</b> <b>OFF</b>	<b>Identificación</b> IEASA-00-L-ET-0025	<b>Rev.</b> 0
	<b>GERENCIA DE GASODUCTOS</b>	Página 6 de 40	

### 3.3. Cañerías y Accesorios:

- Especificación IEASA-00-L-ET-0001\_5 - Cañerías para gasoductos

### 3.4. Válvulas:

- Especificación IEASA-00-L-ET-0007
- 

### 3.5. Instrumentación:

- Especificación IEASA-00-I-ET-0007\_2 - Instrumentación para equipos paquetes

### 3.6. Identificación:

- ASME
- IRAM
- NEC

### 3.7. Colores de Pintura:

- Especificación IEASA-00-L-ET-00015
- 

## 4. DISEÑO Y CONSTRUCCIÓN

Para las características principales de los conjuntos Válvula – Actuador – Tablero, ver las Hojas de Datos particulares del proyecto.

### 4.1. CLASIFICACIÓN DE ÁREAS POR SU EXPLOSIVIDAD

Atento a que la presente Especificación contempla la instalación de los dispositivos de control y supervisión de las válvulas en cualquier lugar y para cualquier servicio, se indica que todos los componentes del sistema serán aptos para operar en áreas Clase I, Div. 1

	<b>MEMORIA DESCRIPTIVA</b> <b>SISTEMAS DE COMANDO Y SEÑALIZACIÓN</b> <b>DE VÁLVULAS AUTOMATIZADAS TIPO ON –</b> <b>OFF</b>	<b>Identificación</b> IEASA-00-L-ET-0025	<b>Rev.</b> 0
	<b>GERENCIA DE GASODUCTOS</b>	Página 7 de 40	

Grupos C y D, a menos que se indique lo contrario en las hojas de datos particulares del proyecto.

Además, la protección contra ingreso de partículas y agua será según el código IP-54.

## 4.2. TIPO DE VÁLVULA

Podrán ser del tipo esférica de paso total o de tapón invertido balanceado. El tipo de válvula, sobre las que deberán montarse los actuadores, su diámetro y serie ANSI se encontrarán establecidos en las Hojas de Datos particulares del proyecto.

En las mencionadas Hojas de Datos se determinará también si la válvula será entregada por IEASA o si deberá ser provista, junto con el actuador y tablero, por el adjudicatario, pero en ambos casos será responsabilidad del adjudicatario proceder al montaje y calibración de los actuadores sobre cada una de las válvulas.

## 4.3. FUNCIÓN Y CARACTERÍSTICAS DE LOS TABLEROS DE CONTROL

### 4.3.1. Función para las válvulas Tipo “A”

El sistema a proveer deberá cumplir las siguientes funciones:

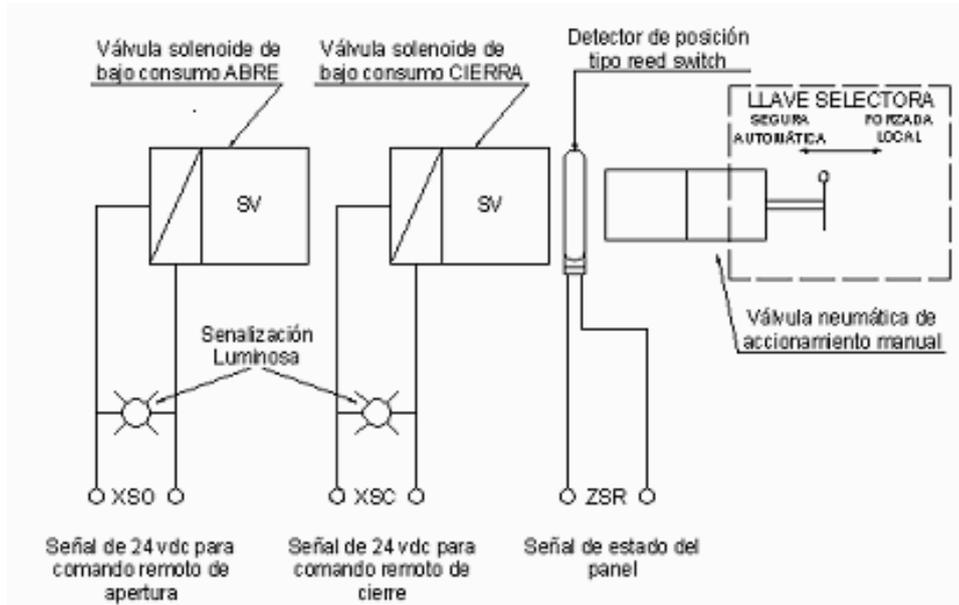
#### A. Llave Selectora de Posición "SEGURA AUTOMÁTICA – FORZADA LOCAL"

El circuito tendrá una llave selectora neumática accionada por una palanca vinculada a una válvula, de al menos tres vías y dos posiciones, de tal manera que inhiba el circuito neumático de “Operación Automática” o el circuito neumático de “Operación Local – Manual Neumática”.

Esto significa que, de encontrarse la llave selectora en posición “SEGURA AUTOMÁTICA” y accionarse el circuito de “Operación Local – Manual Neumática”, no producirá ningún cambio en la posición de la válvula. De igual manera, si la llave selectora se encuentra en “FORZADA LOCAL” y se accionase alguna de las dos válvulas solenoides esto tampoco deberá producir cambios en la posición de la válvula.

La llave selectora “SEGURA AUTOMÁTICA – FORZADA LOCAL” contará con un indicador de posición tipo Silver Bullet para permitir la teleseñalización remota de su posición.

Básicamente el circuito eléctrico tendrá el siguiente esquema



**B. Operación Automática (Cierre o Apertura de la Válvula)**

La operación automática actuará de acuerdo con la lógica del Sistema de Control de la Planta Compresora.

Las operaciones de apertura y cierre se llevarán a cabo mediante la utilización de dos válvulas solenoides de accionamiento momentáneo, una para el cierre y la segunda para la apertura. Ante la falta de energía eléctrica la válvula permanecerá en su última posición.

El circuito neumático será diseñado de tal manera que una vez cumplida la orden de apertura o cierre y desenergizada la válvula solenoide, el actuador deberá ventearse a la atmósfera.

**C. Operación Local - Manual Neumática**

El sistema a proveer deberá posibilitar la operación Local – Manual Neumática de la válvula, mediante el fácil accionamiento de una palanca vinculada a una válvula de cuatro vías y tres posiciones ("abierto", "cerrado" y "neutro") con retorno a la posición "neutro" o central, o mediante válvulas direccionales independientes de apertura y cierre, de funcionamiento equivalente.

El circuito neumático será diseñado de tal manera que una vez cumplida la orden de apertura o cierre y con la válvula de accionamiento en la posición "neutro" o central, el actuador deberá ventearse a la atmósfera.

	<b>MEMORIA DESCRIPTIVA</b> <b>SISTEMAS DE COMANDO Y SEÑALIZACIÓN</b> <b>DE VÁLVULAS AUTOMATIZADAS TIPO ON –</b> <b>OFF</b>	<b>Identificación</b> IEASA-00-L-ET-0025	<b>Rev.</b> 0
	<b>GERENCIA DE GASODUCTOS</b>	Página 9 de 40	

#### 4.3.2. Función para las válvulas Tipo “B”

El sistema a proveer deberá cumplir las siguientes funciones:

##### **A. Llave Selectora de Posición "SEGURA AUTOMÁTICA – FORZADA LOCAL"**

El circuito tendrá una llave selectora neumática accionada por una palanca vinculada a una válvula, de al menos tres vías y dos posiciones, de tal manera que inhiba el circuito neumático de “Operación Automática” o el circuito neumático de “Operación Local – Manual Neumática”.

Esto significa que, de encontrarse la llave selectora en posición “SEGURA AUTOMÁTICA” y accionarse el circuito de “Operación Local – Manual Neumática”, no producirá ningún cambio en la posición de la válvula. De igual manera, si la llave selectora se encuentra en “FORZADA LOCAL” y se accionase alguna de las dos válvulas solenoides esto tampoco deberá producir cambios en la posición de la válvula.

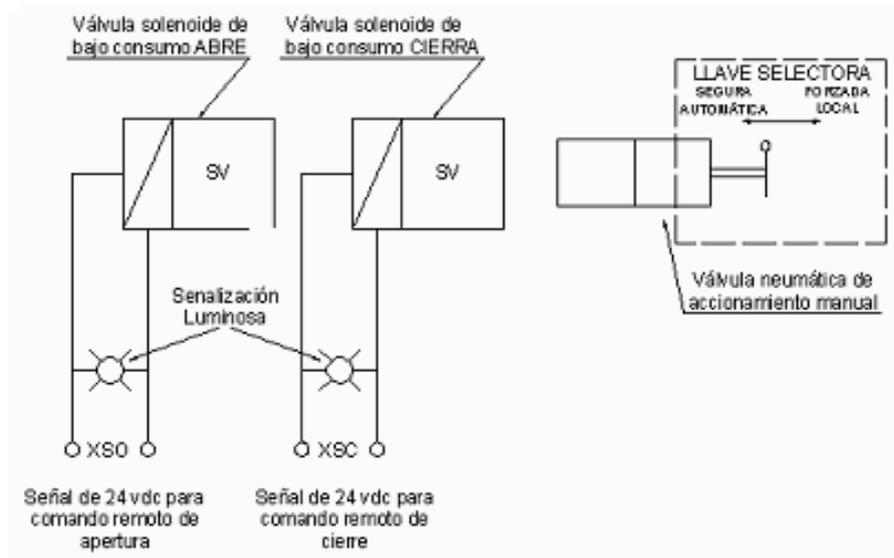
##### **B. Operación Automática (Cierre o Apertura de la Válvula)**

La operación automática actuará de acuerdo con la lógica del Sistema de Control de la Planta Compresora.

Las operaciones de apertura y cierre se llevarán a cabo mediante la utilización de dos válvulas solenoides de accionamiento momentáneo, una para el cierre y la segunda para la apertura. Ante la falta de energía eléctrica la válvula permanecerá en su última posición.

El circuito neumático será diseñado de tal manera que una vez cumplida la orden de apertura o cierre y desenergizada la válvula solenoide, el actuador deberá ventearse a la atmósfera.

Básicamente el circuito eléctrico tendrá el siguiente esquema:



### C. Operación Local - Manual Neumática

El sistema a proveer deberá posibilitar la operación Local – Manual Neumática de la válvula, mediante el fácil accionamiento de una palanca vinculada a una válvula de cuatro vías y tres posiciones ("abierto", "cerrado" y "neutro") con retorno a la posición “neutro” o central, o mediante válvulas direccionales independientes de apertura y cierre, de funcionamiento equivalente.

El circuito neumático será diseñado de tal manera que una vez cumplida la orden de apertura o cierre y con la válvula de accionamiento en la posición “neutro” o central, el actuador deberá ventearse a la atmósfera.

#### 4.3.3. Función para las válvulas Tipo “C”

El sistema a proveer deberá cumplir las siguientes funciones:

##### A. Llave Selectora de Posición "SEGURA AUTOMÁTICA – FORZADA LOCAL"

El circuito tendrá una llave selectora neumática accionada por una palanca vinculada a una válvula, de al menos tres vías y dos posiciones, de tal manera que inhiba el circuito neumático de “Operación Automática” o el circuito neumático de “Operación Local – Manual Neumática”.

Esto significa que, de encontrarse la llave selectora en posición “SEGURA AUTOMÁTICA” y accionarse el circuito de “Operación Local – Manual Neumática”, no producirá ningún cambio en la posición de la válvula. De igual manera, si la llave selectora se encuentra en

	<b>MEMORIA DESCRIPTIVA</b> <b>SISTEMAS DE COMANDO Y SEÑALIZACIÓN</b> <b>DE VÁLVULAS AUTOMATIZADAS TIPO ON –</b> <b>OFF</b>	<b>Identificación</b> IEASA-00-L-ET-0025	<b>Rev.</b> 0
	<b>GERENCIA DE GASODUCTOS</b>	Página 11 de 40	

“FORZADA LOCAL” y se accionase alguna de las dos válvulas solenoides esto tampoco deberá producir cambios en la posición de la válvula.

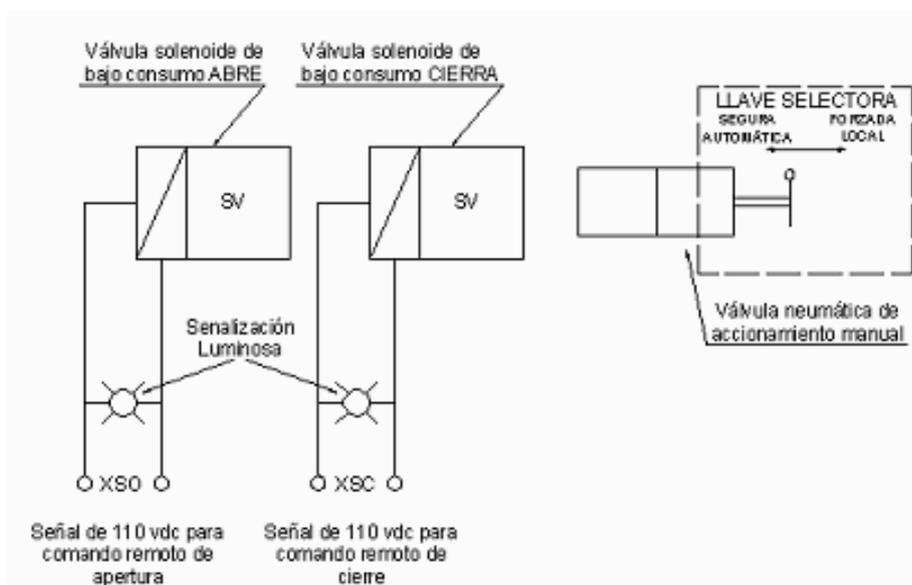
### B. Operación Automática (Cierre o Apertura de la Válvula)

La operación automática actuará de acuerdo con la lógica del Sistema de Control de la Planta Compresora.

Las operaciones de apertura y cierre se llevarán a cabo mediante la utilización de dos válvulas solenoides de accionamiento momentáneo, una para el cierre y la segunda para la apertura. Ante la falta de energía eléctrica la válvula permanecerá en su última posición.

El circuito neumático será diseñado de tal manera que una vez cumplida la orden de apertura o cierre y desenergizada la válvula solenoide, el actuador deberá ventearse a la atmósfera.

Básicamente el circuito eléctrico tendrá el siguiente esquema:



### C. Operación Local - Manual Neumática

El sistema a proveer deberá posibilitar la operación Local – Manual Neumática de la válvula, mediante el fácil accionamiento de una palanca vinculada a una válvula de cuatro vías y tres posiciones ("abierto", "cerrado" y "neutro") con retorno a la posición “neutro” o central, o mediante válvulas direccionales independientes de apertura y cierre, de funcionamiento equivalente.

	<b>MEMORIA DESCRIPTIVA</b> <b>SISTEMAS DE COMANDO Y SEÑALIZACIÓN</b> <b>DE VÁLVULAS AUTOMATIZADAS TIPO ON –</b> <b>OFF</b>	<b>Identificación</b> IEASA-00-L-ET-0025	<b>Rev.</b> 0
	<b>GERENCIA DE GASODUCTOS</b>	Página 12 de 40	

El circuito neumático será diseñado de tal manera que una vez cumplida la orden de apertura o cierre y con la válvula de accionamiento en la posición “neutro” o central, el actuador deberá ventearse a la atmósfera.

#### **4.3.4. Función para las válvulas tipo “D1”**

##### **A. Llave Selectora de Posición "REMOTO - LOCAL"**

El circuito tendrá una llave selectora eléctrica de fácil accionamiento mediante un interruptor de dos posiciones y dos pisos.

De encontrarse la llave selectora en posición “REMOTO” el accionamiento de las válvulas responderá a la lógica del Sistema de Control de la Planta Compresora.

De posicionarse la llave selectora en "LOCAL" las válvulas irán a posición segura, esto significa que deberán abrirse.

##### **B. Operación Remoto (Cierre o Apertura de las Válvulas)**

Tal como ya se ha mencionado, la operación “REMOTO” actuará de acuerdo con la lógica del Sistema de Control de la Planta Compresora. Esto significa que ante cualquier falla las válvulas se abrirán.

Esta operación se llevará a cabo mediante la utilización de una válvula solenoide de accionamiento permanente. Ante la falta de energía eléctrica producirá la apertura de las válvulas.

Producida la apertura de las válvulas, su cierre se realizará en forma automática por telecomando y de acuerdo a lo establecido por la lógica de planta.

##### **C. Operación Local - Manual Neumática**

Las válvulas también podrán ser operadas, en caso de emergencia o por tareas de mantenimiento, desde el Tablero de Control ubicado al pie de cada una de ellas.

Para esto, la válvula solenoide tendrá asociada una segunda llave selectora, que en este caso será neumática. Esta llave selectora, que estará intercalada en el circuito neumático, será de fácil accionamiento mediante una palanca vinculada a una válvula, de tres vías y dos posiciones con retención de la posición. Una posición será denominada “Segura Automática”, mientras que la segunda será identificada como “Forzada Local”.

	<b>MEMORIA DESCRIPTIVA</b> <b>SISTEMAS DE COMANDO Y SEÑALIZACIÓN</b> <b>DE VÁLVULAS AUTOMATIZADAS TIPO ON –</b> <b>OFF</b>	<b>Identificación</b> IEASA-00-L-ET-0025	<b>Rev.</b> 0
	<b>GERENCIA DE GASODUCTOS</b>	Página 13 de 40	

### **C.1) Llave Selectora en Posición "Segura Automática"**

En esta condición, las válvulas responderán a la dictaminado por la lógica de Planta y se recuerda que de colocarse la llave selectora "REMOTO – LOCAL" en "LOCAL" o si se cortase la energía eléctrica, las válvulas irán a condición segura, es decir, a la apertura.

### **C.2) Llave Selectora en Posición "Forzada Local"**

En este caso, al posicionarse la llave selectora en "Forzada Local" las válvulas deberán permanecer o ir al cierre. Esto será independientemente de la posición de la llave selectora "REMOTO – LOCAL". Es decir que el operario estará forzando la posición de cierre de las válvulas.

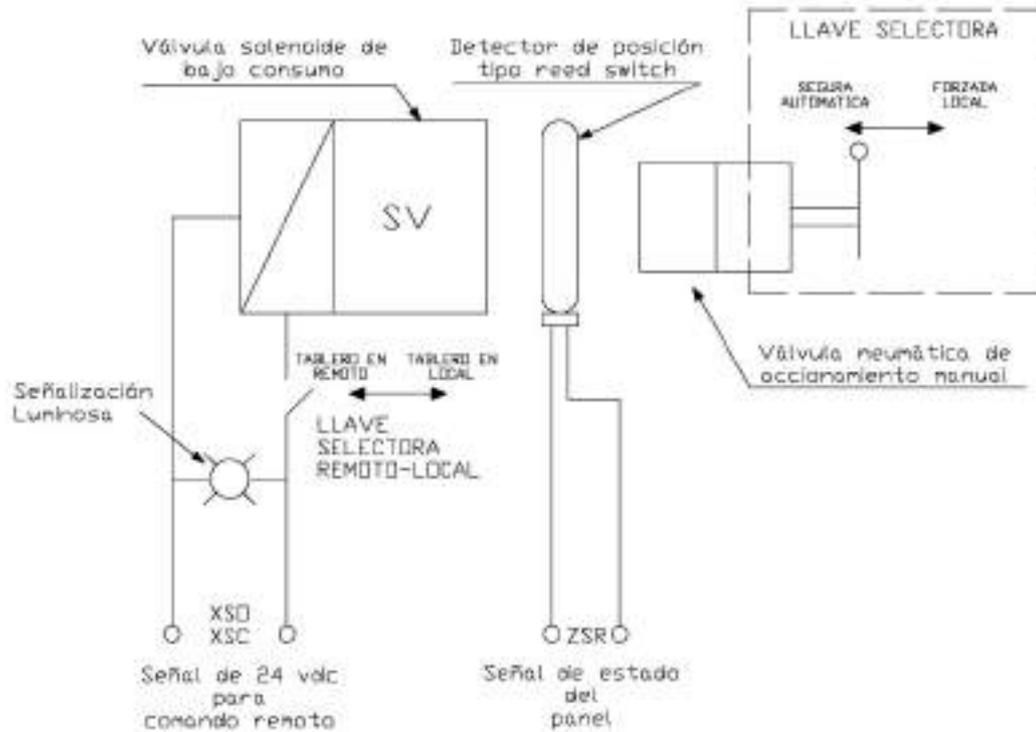
Para proceder a su apertura e independizarse de la lógica del Sistema de Control de Planta, el operario deberá colocar la llave selectora "REMOTO – LOCAL" en "LOCAL" y luego colocar la llave selectora neumática en posición "Segura Automática".

### **C.3) Tablero de Control en Condición Normal**

Terminada la emergencia o la tarea de mantenimiento, el tablero de control deberá volver a posicionarse para que actúe con la lógica del Sistema de Control de la Planta Compresora. Para ello, el operario deberá colocar la llave selectora eléctrica "REMOTO – LOCAL" en "REMOTO" y la llave selectora neumática en "Segura Automática".

Como una medida más de seguridad y con la finalidad de visualizar la posición de las llaves selectoras desde el Sistema de Control de Planta, se proveerá un indicador de posición tipo Silver Bullet para permitir la teleseñalización remota de su posición.

Básicamente el circuito eléctrico de la llave selectora "REMOTO – LOCAL" e indicador de posición de la llave selectora neumática responderá al siguiente esquema:



#### 4.3.5. Función para las válvulas tipo “D2”

El sistema a proveer deberá cumplir las siguientes funciones:

##### A. Llave Selectora de Posición "REMOTO - LOCAL"

El circuito tendrá una llave selectora eléctrica de fácil accionamiento mediante una palanca de dos posiciones.

De encontrarse la llave selectora en posición “REMOTO” el accionamiento de las válvulas responderá a la lógica del Sistema de Control de la Planta Compresora.

De posicionarse la llave selectora en "LOCAL" las válvulas irán a posición segura, esto significa que deberán abrirse.

##### B. Operación Remoto (Cierre o Apertura de las Válvulas)

Tal como ya se ha mencionado, la operación “REMOTO” actuará de acuerdo con la lógica del Sistema de Control de la Planta Compresora. Esto significa que ante cualquier falla las válvulas se abrirán.

Esta operación se llevará a cabo mediante la utilización de una válvula solenoide de accionamiento permanente. Ante la falta de energía eléctrica producirá la apertura de las

	<b>MEMORIA DESCRIPTIVA</b> <b>SISTEMAS DE COMANDO Y SEÑALIZACIÓN</b> <b>DE VÁLVULAS AUTOMATIZADAS TIPO ON –</b> <b>OFF</b>	<b>Identificación</b> IEASA-00-L-ET-0025	<b>Rev.</b> 0
	<b>GERENCIA DE GASODUCTOS</b>	Página 15 de 40	

válvulas.

Producida la apertura de las válvulas, su cierre se realizará en forma automática por telecomando y de acuerdo a lo establecido por la lógica de planta.

### **C. Operación Local - Manual Neumática**

Las válvulas también podrán ser operadas, en caso de emergencia o por tareas de mantenimiento, desde el Tablero de Control ubicado al pie de cada una de ellas.

Para esto, la válvula solenoide tendrá asociada una segunda llave selectora, que en este caso será neumática. Esta llave selectora, que estará intercalada en el circuito neumático, será de fácil accionamiento mediante una palanca vinculada a una válvula, de tres vías y dos posiciones con retención de la posición. Una posición será denominada “Segura Automática”, mientras que la segunda será identificada como “Forzada Local”.

#### **C.1) Llave Selectora en Posición "Segura Automática"**

En esta condición, las válvulas responderán a la dictaminado por la lógica de Planta y se recuerda que de colocarse la llave selectora “REMOTO – LOCAL” en “LOCAL” o si se cortase la energía eléctrica, las válvulas irán a condición segura, es decir, a la apertura.

#### **C.2) Llave Selectora en Posición "Forzada Local"**

En este caso, al posicionarse la llave selectora en “Forzada Local” las válvulas deberán permanecer o ir al cierre. Esto será independientemente de la posición de la llave selectora “REMOTO – LOCAL”. Es decir que el operario estará forzando la posición de cierre de las válvulas.

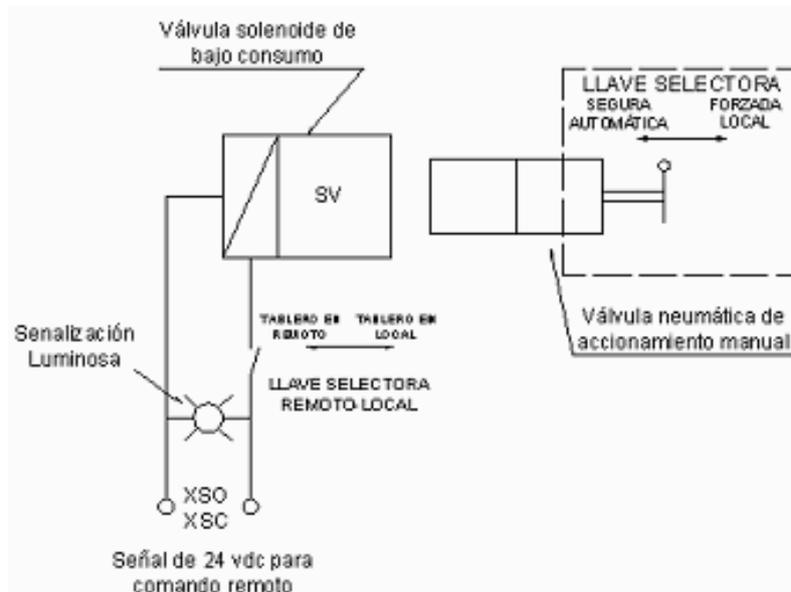
Para proceder a su apertura e independizarse de la lógica del Sistema de Control de Planta, el operario deberá colocar la llave selectora “REMOTO – LOCAL” en “LOCAL” y luego colocar la llave selectora neumática en posición “Segura Automática”.

#### **C.3) Tablero de Control en Condición Normal**

Terminada la emergencia o la tarea de mantenimiento, el tablero de control deberá volver a posicionarse para que actúe con la lógica del Sistema de Control de la Planta Compresora. Para ello, el operario deberá colocar la llave selectora eléctrica “REMOTO – LOCAL” en “REMOTO” y la llave selectora neumática en “Segura Automática”.

	<b>MEMORIA DESCRIPTIVA</b> <b>SISTEMAS DE COMANDO Y SEÑALIZACIÓN</b> <b>DE VÁLVULAS AUTOMATIZADAS TIPO ON – OFF</b>	<b>Identificación</b> IEASA-00-L-ET-0025	<b>Rev.</b> 0
	<b>GERENCIA DE GASODUCTOS</b>	Página 16 de 40	

Básicamente el circuito eléctrico de la llave selectora “REMOTO – LOCAL” e indicador de posición de la llave selectora neumática responderá al siguiente esquema:



#### 4.3.6. Función para las válvulas tipo “D3”

##### A. Llave Selectora de Posición "REMOTO - LOCAL"

El circuito tendrá una llave selectora eléctrica de fácil accionamiento mediante un interruptor de dos posiciones y dos pisos.

De encontrarse la llave selectora en posición “REMOTO” el accionamiento de las válvulas responderá a la lógica del Sistema de Control de la Planta Compresora.

De posicionarse la llave selectora en "LOCAL" las válvulas irán a posición segura, esto significa que deberán cerrarse.

##### B. Operación Remoto (Cierre o Apertura de las Válvulas)

Tal como ya se ha mencionado, la operación “REMOTO” actuará de acuerdo con la lógica del Sistema de Control de la Planta Compresora. Esto significa que ante cualquier falla las válvulas se cerrarán.

Esta operación se llevará a cabo mediante la utilización de una válvula solenoide de accionamiento permanente. Ante la falta de energía eléctrica producirá el cierre de las válvulas.

	<b>MEMORIA DESCRIPTIVA</b> <b>SISTEMAS DE COMANDO Y SEÑALIZACIÓN</b> <b>DE VÁLVULAS AUTOMATIZADAS TIPO ON –</b> <b>OFF</b>	<b>Identificación</b> IEASA-00-L-ET-0025	<b>Rev.</b> 0
	<b>GERENCIA DE GASODUCTOS</b>	Página 17 de 40	

Producido el cierre de las válvulas, su apertura se realizará en forma automática por telecomando y de acuerdo a lo establecido por la lógica de planta.

### **C. Operación Local - Manual Neumática**

Las válvulas también podrán ser operadas, en caso de emergencia o por tareas de mantenimiento, desde el Tablero de Control ubicado al pie de cada una de ellas.

Para esto, la válvula solenoide tendrá asociada una segunda llave selectora, que en este caso será neumática. Esta llave selectora, que estará intercalada en el circuito neumático, será de fácil accionamiento mediante una palanca vinculada a una válvula, de tres vías y dos posiciones con retención de la posición. Una posición será denominada “Segura Automática”, mientras que la segunda será identificada como “Forzada Local”.

#### **C.1) Llave Selectora en Posición "Segura Automática"**

En esta condición, las válvulas responderán a la dictaminado por la lógica de Planta y se recuerda que de colocarse la llave selectora “REMOTO – LOCAL” en “LOCAL” o si se cortase la energía eléctrica, las válvulas irán a condición segura, es decir, al cierre.

#### **C.2) Llave Selectora en Posición "Forzada Local"**

En este caso, al posicionarse la llave selectora en “Forzada Local” las válvulas deberán permanecer o ir a la apertura. Esto será independientemente de la posición de la llave selectora “REMOTO – LOCAL”. Es decir que el operario estará forzando la posición de apertura de las válvulas.

Para proceder a su cierre e independizarse de la lógica del Sistema de Control de Planta, el operario deberá colocar la llave selectora “REMOTO – LOCAL” en “LOCAL” y luego colocar la llave selectora neumática en posición “Segura Automática”.

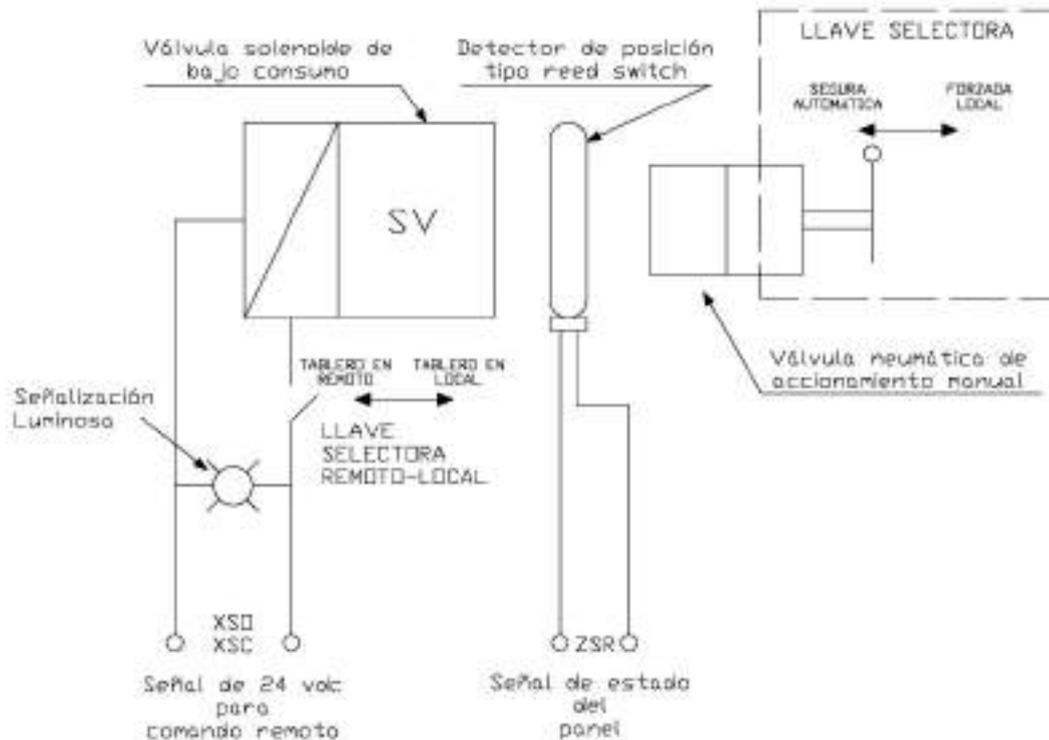
#### **C.3) Tablero de Control en Condición Normal**

Terminada la emergencia o la tarea de mantenimiento, el tablero de control deberá volver a posicionarse para que actúe con la lógica del Sistema de Control de la Planta Compresora. Para ello, el operario deberá colocar la llave selectora eléctrica “REMOTO – LOCAL” en “REMOTO” y la llave selectora neumática en “Segura Automática”.

Como una medida más de seguridad y con la finalidad de visualizar la posición de las llaves selectoras desde el Sistema de Control de Planta, se proveerá un indicador de posición tipo

Silver Bullet para permitir la teleseñalización remota de su posición.

Básicamente el circuito eléctrico de la llave selectora “REMOTO – LOCAL” e indicador de posición de la llave selectora neumática responderá al siguiente esquema:



#### 4.3.7. Función para las válvulas tipo “D4”

El sistema a proveer deberá cumplir las siguientes funciones:

##### A. Llave Selectora de Posición "REMOTO - LOCAL"

El circuito tendrá una llave selectora eléctrica de fácil accionamiento mediante una palanca de dos posiciones.

De encontrarse la llave selectora en posición “REMOTO” el accionamiento de las válvulas responderá a la lógica del Sistema de Control de la Planta Compresora.

De posicionarse la llave selectora en "LOCAL" las válvulas irán a posición segura, esto significa que deberán cerrarse.

##### B. Operación Remoto (Cierre o Apertura de las Válvulas)

	<b>MEMORIA DESCRIPTIVA</b> <b>SISTEMAS DE COMANDO Y SEÑALIZACIÓN</b> <b>DE VÁLVULAS AUTOMATIZADAS TIPO ON –</b> <b>OFF</b>	<b>Identificación</b> IEASA-00-L-ET-0025	<b>Rev.</b> 0
	<b>GERENCIA DE GASODUCTOS</b>	Página 19 de 40	

Tal como ya se ha mencionado, la operación “REMOTO” actuará de acuerdo con la lógica del Sistema de Control de la Planta Compresora. Esto significa que ante cualquier falla las válvulas se cerrarán.

Esta operación se llevará a cabo mediante la utilización de una válvula solenoide de accionamiento permanente. Ante la falta de energía eléctrica producirá el cierre de las válvulas.

Producido el bloqueo de las válvulas su reapertura se realizará en forma automática por telecomando y de acuerdo a lo establecido por la lógica de planta.

### **C. Operación Local - Manual Neumática**

Las válvulas también podrán ser operadas, en caso de emergencia o por tareas de mantenimiento, desde el Tablero de Control ubicado al pie de cada una de ellas.

Para esto, la válvula solenoide tendrá asociada una segunda llave selectora, que en este caso será neumática. Esta llave selectora, que estará intercalada en el circuito neumático, será de fácil accionamiento mediante una palanca vinculada a una válvula, de tres vías y dos posiciones con retención de la posición.

Una posición será denominada “Segura Automática”, mientras que la segunda será identificada como “Forzada Local”.

#### **C.1) Llave Selectora en Posición "Segura Automática"**

En esta condición, las válvulas responderán a la dictaminado por la lógica de Planta y se recuerda que de colocarse la llave selectora “REMOTO – LOCAL” en “LOCAL” o si se cortase la energía eléctrica, las válvulas irán a condición segura es decir, al cierre.

#### **C.2) Llave Selectora en Posición "Forzada Local"**

En este caso, al posicionarse la llave selectora en “Forzada Local” las válvulas deberán permanecer o ir a la apertura. Esto será independientemente de la posición de la llave selectora “REMOTO – LOCAL”. Es decir que el operario estará forzando la posición de apertura de las válvulas.

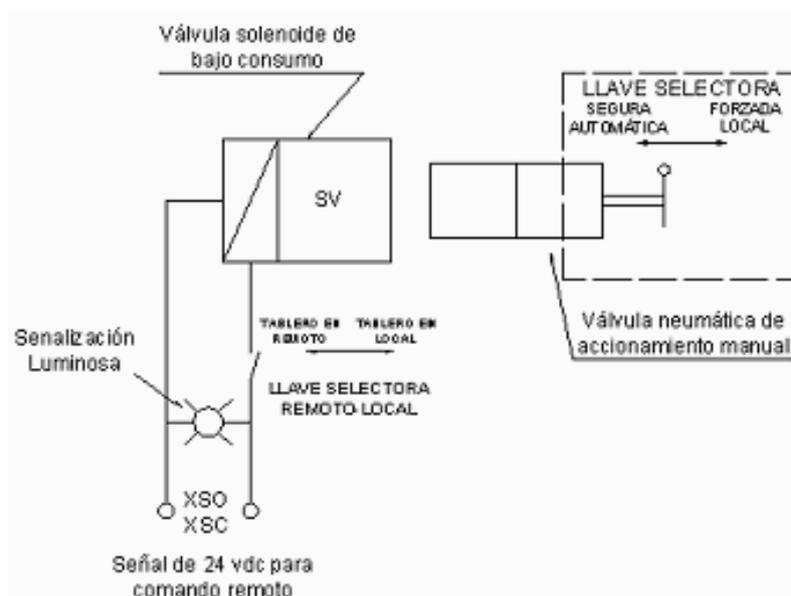
Para proceder a su cierre e independizarse de la lógica de Planta, el operario deberá colocar la llave selectora “REMOTO – LOCAL” en “LOCAL” y luego colocar la llave selectora neumática en posición “Segura Automática”.

	<b>MEMORIA DESCRIPTIVA</b> <b>SISTEMAS DE COMANDO Y SEÑALIZACIÓN</b> <b>DE VÁLVULAS AUTOMATIZADAS TIPO ON – OFF</b>	<b>Identificación</b> IEASA-00-L-ET-0025	<b>Rev.</b> 0
	<b>GERENCIA DE GASODUCTOS</b>	Página 20 de 40	

### C.3) Tablero de Control en Condición Normal

Terminada la emergencia o la tarea de mantenimiento, el tablero de control deberá volver a posicionarse para que actúe con la lógica del Sistema de Control de la Planta Compresora. Para ello, el operario deberá colocar la llave selectora eléctrica “REMOTO – LOCAL” en “REMOTO” y la llave selectora neumática en “Segura Automática”.

Básicamente el circuito eléctrico de la llave selectora “REMOTO – LOCAL” e indicador de posición de la llave selectora neumática responderá al siguiente esquema:



#### 4.3.8. Función para las válvulas tipo “E1”

##### A. Llave Selectora de Posición "REMOTO - LOCAL"

El circuito tendrá una llave selectora eléctrica de fácil accionamiento mediante una palanca de dos posiciones.

De encontrarse la llave selectora en posición “REMOTO” el accionamiento de las válvulas responderá a la lógica del Sistema de Control de la Planta Compresora.

De posicionarse la llave selectora en "LOCAL" las válvulas irán a posición segura, esto significa que deberán abrirse.

##### B. Operación Remoto (Cierre o Apertura de las Válvulas)

Tal como ya se ha mencionado, la operación “REMOTO” actuará de acuerdo con la lógica

	<b>MEMORIA DESCRIPTIVA</b> <b>SISTEMAS DE COMANDO Y SEÑALIZACIÓN</b> <b>DE VÁLVULAS AUTOMATIZADAS TIPO ON –</b> <b>OFF</b>	<b>Identificación</b> IEASA-00-L-ET-0025	<b>Rev.</b> 0
	<b>GERENCIA DE GASODUCTOS</b>	Página 21 de 40	

del Sistema de Control de la Planta Compresora. Esto significa que ante cualquier falla las válvulas se abrirán.

Esta operación se llevará a cabo mediante la utilización de una válvula solenoide de accionamiento permanente. Ante la falta de energía eléctrica producirá la apertura de las válvulas.

Producida la apertura de las válvulas, su cierre se realizará en forma automática por telecomando y de acuerdo a lo establecido por la lógica de planta.

### **C. Operación Local - Manual Neumática**

Las válvulas también podrán ser operadas, en caso de emergencia o por tareas de mantenimiento, desde el Tablero de Control ubicado al pie de cada una de ellas.

Para esto, la válvula solenoide tendrá asociada una segunda llave selectora, que en este caso será neumática. Esta llave selectora, que estará intercalada en el circuito neumático, será de fácil accionamiento mediante una palanca vinculada a una válvula, de tres vías y dos posiciones con retención de la posición. Una posición será denominada “Segura Automática”, mientras que la segunda será identificada como “Forzada Local”.

#### **C.1) Llave Selectora en Posición "Segura Automática"**

En esta condición, las válvulas responderán a la dictaminado por la lógica de Planta y se recuerda que de colocarse la llave selectora “REMOTO – LOCAL” en “LOCAL” o si se cortase la energía eléctrica, las válvulas irán a condición segura, es decir, a la apertura.

#### **C.2) Llave Selectora en Posición "Forzada Local"**

En este caso, al posicionarse la llave selectora en “Forzada Local” las válvulas deberán permanecer o ir al cierre. Esto será independientemente de la posición de la llave selectora “REMOTO – LOCAL”. Es decir que el operario estará forzando la posición de cierre de las válvulas.

Para proceder a su apertura e independizarse de la lógica del Sistema de Control de Planta, el operario deberá colocar la llave selectora “REMOTO – LOCAL” en “LOCAL” y luego colocar la llave selectora neumática en posición “Segura Automática”.

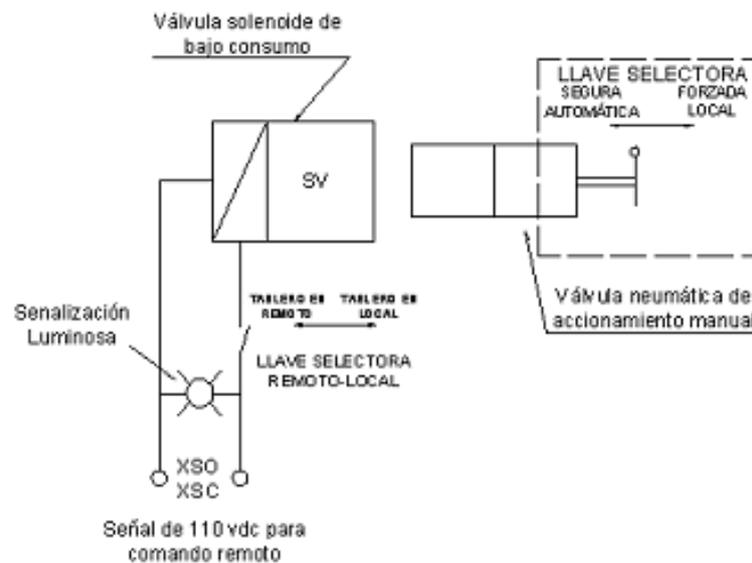
#### **C.3) Tablero de Control en Condición Normal**

Terminada la emergencia o la tarea de mantenimiento, el tablero de control deberá volver a

	<b>MEMORIA DESCRIPTIVA</b> <b>SISTEMAS DE COMANDO Y SEÑALIZACIÓN</b> <b>DE VÁLVULAS AUTOMATIZADAS TIPO ON – OFF</b>	<b>Identificación</b> IEASA-00-L-ET-0025	<b>Rev.</b> 0
	<b>GERENCIA DE GASODUCTOS</b>	Página 22 de 40	

posicionarse para que actúe con la lógica del Sistema de Control de la Planta Compresora. Para ello, el operario deberá colocar la llave selectora eléctrica “REMOTO – LOCAL” en “REMOTO” y la llave selectora neumática en “Segura Automática”.

Básicamente el circuito eléctrico de la llave selectora “REMOTO – LOCAL” e indicador de posición de la llave selectora neumática responderá al siguiente esquema:



#### 4.3.9. Función para las válvulas tipo “E2”

##### A. Llave Selectora de Posición "REMOTO - LOCAL"

El circuito tendrá una llave selectora eléctrica de fácil accionamiento mediante una palanca de dos posiciones.

De encontrarse la llave selectora en posición “REMOTO” el accionamiento de las válvulas responderá a la lógica del Sistema de Control de la Planta Compresora.

De posicionarse la llave selectora en "LOCAL" las válvulas irán a posición segura, esto significa que deberán cerrarse.

##### B. Operación Remoto (Cierre o Apertura de las Válvulas)

Tal como ya se ha mencionado, la operación “REMOTO” actuará de acuerdo con la lógica del Sistema de Control de la Planta Compresora. Esto significa que ante cualquier falla las válvulas se cerrarán.

Esta operación se llevará a cabo mediante la utilización de una válvula solenoide de

 <small>Integración Energética Argentina S.A.</small>	<b>MEMORIA DESCRIPTIVA</b> <b>SISTEMAS DE COMANDO Y SEÑALIZACIÓN</b> <b>DE VÁLVULAS AUTOMATIZADAS TIPO ON –</b> <b>OFF</b>	<b>Identificación</b> IEASA-00-L-ET-0025	<b>Rev.</b> 0
	<b>GERENCIA DE GASODUCTOS</b>	Página 23 de 40	

accionamiento permanente. Ante la falta de energía eléctrica producirá el cierre de las válvulas.

Producido el bloqueo de las válvulas su reapertura se realizará en forma automática por telecomando y de acuerdo a lo establecido por la lógica de planta.

### **C. Operación Local - Manual Neumática**

Las válvulas también podrán ser operadas, en caso de emergencia o por tareas de mantenimiento, desde el Tablero de Control ubicado al pie de cada una de ellas.

Para esto, la válvula solenoide tendrá asociada una segunda llave selectora, que en este caso será neumática. Esta llave selectora, que estará intercalada en el circuito neumático, será de fácil accionamiento mediante una palanca vinculada a una válvula, de tres vías y dos posiciones con retención de la posición.

Una posición será denominada “Segura Automática”, mientras que la segunda será identificada como “Forzada Local”.

#### **C.1) Llave Selectora en Posición "Segura Automática"**

En esta condición, las válvulas responderán a la dictaminado por la lógica de Planta y se recuerda que de colocarse la llave selectora “REMOTO – LOCAL” en “LOCAL” o si se cortase la energía eléctrica, las válvulas irán a condición segura, es decir, al cierre.

#### **C.2) Llave Selectora en Posición "Forzada Local"**

En este caso, al posicionarse la llave selectora en “Forzada Local” las válvulas deberán permanecer o ir a la apertura. Esto será independientemente de la posición de la llave selectora “REMOTO – LOCAL”. Es decir que el operario estará forzando la posición de apertura de las válvulas.

Para proceder a su cierre e independizarse de la lógica de Planta, el operario deberá colocar la llave selectora “REMOTO – LOCAL” en “LOCAL” y luego colocar la llave selectora neumática en posición “Segura Automática”.

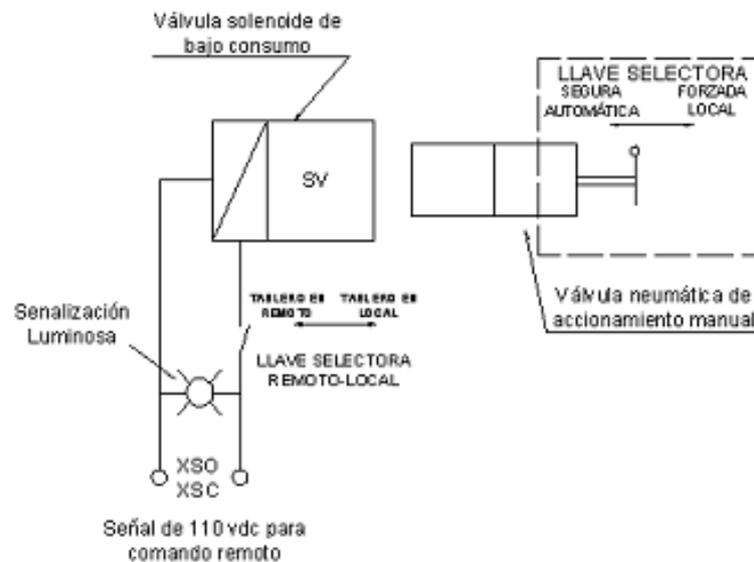
#### **C.3) Tablero de Control en Condición Normal**

Terminada la emergencia o la tarea de mantenimiento, el tablero de control deberá volver a posicionarse para que actúe con la lógica del Sistema de Control de la Planta Compresora. Para ello, el operario deberá colocar la llave selectora eléctrica “REMOTO – LOCAL” en

	<b>MEMORIA DESCRIPTIVA</b> <b>SISTEMAS DE COMANDO Y SEÑALIZACIÓN</b> <b>DE VÁLVULAS AUTOMATIZADAS TIPO ON –</b> <b>OFF</b>	<b>Identificación</b> IEASA-00-L-ET-0025	<b>Rev.</b> 0
	<b>GERENCIA DE GASODUCTOS</b>	Página 24 de 40	

“REMOTO” y la llave selectora neumática en “Segura Automática”.

Básicamente el circuito eléctrico de la llave selectora “REMOTO – LOCAL” e indicador de posición de la llave selectora neumática responderá al siguiente esquema:



#### 4.3.10. Función para las válvulas Tipo “F”

El sistema a proveer deberá cumplir las siguientes funciones:

##### A. Operación Local - Manual Neumática

Las válvulas solo serán operadas desde el Tablero de Control ubicado al pie de ella.

Esta operación manual-neumática local de estas válvulas, se realizará mediante el fácil accionamiento de una palanca vinculada a una válvula de cuatro vías y tres posiciones ("abierto", "cerrado" y "neutro") con retorno a la posición “neutro” o central, o mediante válvulas direccionales independientes de apertura y cierre, de funcionamiento equivalente.

El circuito neumático será diseñado de tal manera que una vez cumplida la orden de apertura o cierre y con la válvula de accionamiento en la posición “neutro” o central, el actuador deberá ventearse a la atmósfera.

#### 4.3.11. Función para las válvulas Tipo “G”

El equipo consistirá en un sistema integrado de comando-señalización con override manual, montado en un cerramiento de aluminio de alto impacto.

	<b>MEMORIA DESCRIPTIVA</b> <b>SISTEMAS DE COMANDO Y SEÑALIZACIÓN</b> <b>DE VÁLVULAS AUTOMATIZADAS TIPO ON –</b> <b>OFF</b>	<b>Identificación</b> IEASA-00-L-ET-0025	<b>Rev.</b> 0
	<b>GERENCIA DE GASODUCTOS</b>	Página 25 de 40	

El circuito neumático tendrá una válvula de tres vías con accionamiento remoto a través de un solenoide de 24 VCC y 0.55 watts.

El sistema a proveer deberá cumplir las siguientes funciones:

#### **A. Operación en modo “REMOTO-AUTOMÁTICO”**

Actuando la válvula en modo REMOTO-AUTOMATICO, al recibir tensión el solenoide acciona la válvula de tres vías con lo que se presuriza el cilindro del actuador, abriendo la válvula. Durante el tiempo de apertura deberá permanecer presente la tensión de solenoide y el cilindro presurizado.

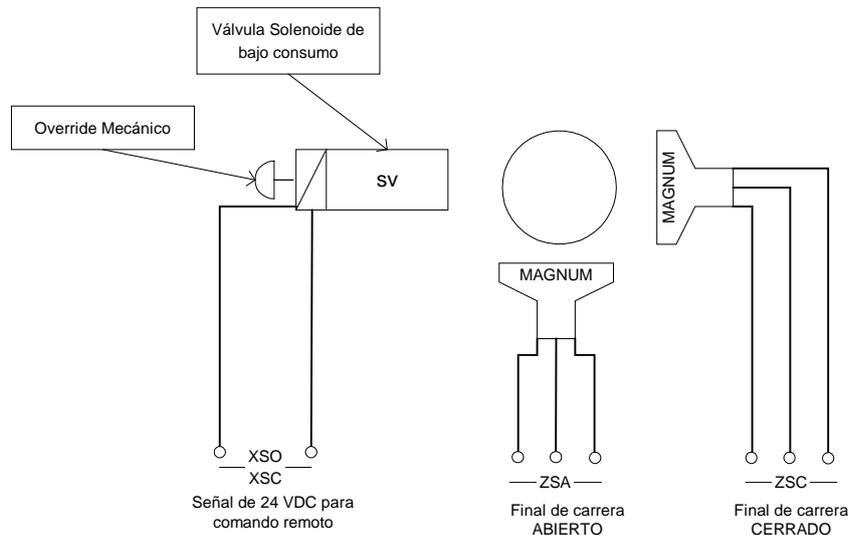
Para el cierre de la válvula, deberá desenergizarse el solenoide con lo que se ventea a la atmósfera la cara presurizada del pistón actuador y permitir de este modo el cierre accionado por el retorno a resorte.

La operación remota actuará de acuerdo con la lógica de la Planta Compresora.

#### **B. Operación en modo “MANUAL-LOCAL”**

En estas condiciones, el operario deberá presionar el botón tipo hongo de la válvula de tres vías (override) a fin de forzar su accionamiento y la consecuente presurización del cilindro del actuador, abriéndose la válvula. De desearlo así, girando el hongo del botón en sentido de las agujas del reloj, éste quedará en la posición de forzado hasta que el operario lo accione en sentido contrario, produciéndose el cierre de la válvula mediante el principio explicado en 3.1.2.1.

Básicamente el circuito eléctrico tendrá el siguiente esquema:



#### 4.4. TANQUE DE POTENCIA

##### 4.4.1. Descripción

El tanque de potencia formará parte integrante del sistema de comando de la válvula automatizada. Se diseñará de acuerdo a lo indicado en la Especificación **Técnica IEASA-ING-013**.

El volumen mínimo del tanque pulmón será tal que sin presión de alimentación deberá cumplir con tres ciclos completos de apertura / cierre de la válvula operada.

Sus características de operación y diseño serán las indicadas en las Hojas de Datos particulares del proyecto y será construido según lo especificado en las normas citadas en el punto 3 de la presente Especificación.

##### 4.4.2. Instrumentos

El tanque de potencia dispondrá de un manómetro para indicar la presión interna del recipiente y una válvula de seguridad, ubicado en lo posible de tal manera que se pueda leer desde el frente del tablero. Para el caso que fueren necesarios dos tanques de potencia, cada uno deberá disponer su propio manómetro y válvula de seguridad.

Dicho manómetro tendrá un diámetro dial de 70 mm., caja AISI 316 estampada, cierre hermético, aro bayoneta AISI 316, cuadrante de aluminio, visor de cristal templado, escala standard, conexión a proceso ½" o ¼" NPTM, tubo Bourdón AISI 316Ti, mecanismo AISI

	<b>MEMORIA DESCRIPTIVA</b> <b>SISTEMAS DE COMANDO Y SEÑALIZACIÓN</b> <b>DE VÁLVULAS AUTOMATIZADAS TIPO ON –</b> <b>OFF</b>	<b>Identificación</b> IEASA-00-L-ET-0025	<b>Rev.</b> 0
	<b>GERENCIA DE GASODUCTOS</b>	Página 27 de 40	

430, exactitud 1 %, sobrepresión 150% FS, tapón fusible expulsable a 0,5 kg/cm<sup>2</sup>, y su rango estará acorde con la presión de suministro del fluido de motorización.

#### 4.4.3. Instalación

Según la disponibilidad de espacio y el tamaño del tanque pulmón, podrá ser montado adyacente al gabinete del tablero o en forma independiente a este.

Se proveerá la totalidad de los elementos necesarios para interconectar los dispositivos entre sí y con la línea de alimentación de potencia.

Los sistemas de control (tablero y tanque pulmón) serán independientes del actuador electroneumático y aptos para montar sobre perfil L 2"x 1/4", de 2500 x 500 x 500 (L x A x H), con dos perfiles L transversales, cuatro bulones de sujeción y demás detalles que constan en típico (ver Anexo 1). Formarán parte de la provisión todos los soportes requeridos para el montaje "in situ" de cada uno de los sistemas (tanque-tablero).

### 4.5. CARACTERÍSTICAS DE LOS TABLEROS DE CONTROL

#### 4.5.1. Generalidades

Las unidades o tableros de control estarán constituidos por un bloque compacto de válvulas de bloqueo, filtros, pilotos, válvulas solenoides, conexiones de prueba, válvula de cuatro vías y tres posiciones ("abierto", "cerrado" y "neutro") operada a palanca o válvulas direccionales independientes de apertura y cierre (de funcionamiento equivalente) para la operación manual (local), alojadas en un gabinete apropiado de chapa con tapa de cierre hermético y orificio de salida para evacuar eventuales fugas de gas.

Todo el equipamiento integrado al tablero de comando estará montado en un gabinete metálico rígido apto para intemperie, el cual dispondrá de una puerta abisagrada con manijas fijas (no extraíbles), ojales o pestañas portacandado y una traba para mantenerla abierta.

Las bisagras estarán ubicadas a la derecha del tablero, visto desde su frente.

Las dimensiones del gabinete deberán ser suficientes, para facilitar el acceso a todos sus componentes durante las tareas de mantenimiento.

El gabinete será soportado desde su panel posterior, tendrá las aberturas adecuadas para las conexiones eléctricas y neumáticas, además de orificios para drenaje de agua en su

	<b>MEMORIA DESCRIPTIVA</b> <b>SISTEMAS DE COMANDO Y SEÑALIZACIÓN</b> <b>DE VÁLVULAS AUTOMATIZADAS TIPO ON –</b> <b>OFF</b>	<b>Identificación</b> IEASA-00-L-ET-0025	<b>Rev.</b> 0
	<b>GERENCIA DE GASODUCTOS</b>	Página 28 de 40	

parte inferior.

La tornillería empleada será de bronce o acero tratado (empavonado o zincado).

La terminación del gabinete se realizará con pinturas y tratamientos superficiales resistentes a la corrosión, tales como el zincado electrolítico.

Según la presión del fluido de motorización a la entrada del tablero, el circuito neumático deberá llevar una o dos etapas de regulación en base al siguiente criterio:

- Hasta 30 kg/cm<sup>2</sup>M de presión de alimentación: una etapa
- Más de 30 kg/cm<sup>2</sup>M de presión de alimentación: dos etapas

Aguas abajo de cada etapa de regulación se instalará un total de 2 (dos) válvulas de alivio con salida al exterior del tablero, vinculadas a la línea de proceso mediante una válvula de 3 vías. Cada válvula de alivio se instalará de manera que se puedan retirar del interior del tablero para rutinas de mantenimiento.

Además, se instalará un manómetro con las siguientes características:

Diámetro dial 70 mm, caja AISI 316 estampada, cierre hermético, aro bayoneta AISI 316, cuadrante de aluminio, visor de cristal templado, escala estándar, conexión a proceso ½ " O ¼" NPTM, tubo de bourdon AISI 316Ti, mecanismo AISI 430, rango de medición acorde con la presión a medir luego de la primera etapa y 0 a 10 Kg/cm<sup>2</sup> luego de la segunda etapa, exactitud 1 %, sobrepresión 150% FS, tapón fusible expulsable a 0,5 Kg/cm<sup>2</sup>.

En aquellos casos en que el gabinete no sea montado sobre el actuador, será provisto con un pedestal preparado para amurar, mediante brocas, a una losa de hormigón. Se presentará el respectivo plano de detalle para su aprobación. (Ver lo indicado en el Punto 8.2 con relación a los tanques de potencia).

Los Tableros de Control serán del tipo electro-neumático o neumático, según se indique en las Hojas de Datos.

Los componentes de la unidad de comando serán, como mínimo, Serie 2000 o su equivalente en caso de utilizarse conectores, de acero inoxidable de doble virola y cañerías de igual material.

Cada tablero tendrá un filtro, adecuado para el fluido a procesar, de fácil desmontaje e intercambiabilidad del o los elementos filtrantes.

	<b>MEMORIA DESCRIPTIVA</b> <b>SISTEMAS DE COMANDO Y SEÑALIZACIÓN</b> <b>DE VÁLVULAS AUTOMATIZADAS TIPO ON –</b> <b>OFF</b>	<b>Identificación</b> IEASA-00-L-ET-0025	<b>Rev.</b> 0
	<b>GERENCIA DE GASODUCTOS</b>	Página 29 de 40	

La protección de los componentes eléctricos será a prueba de explosión y sobrepresión interna, a prueba de agua y polvo para uso en intemperie.

La tensión de operación de los solenoides, será la indicada en las Hojas de Datos, -10% a + 20%, con un consumo máximo de 2 Watts.

La indicación luminosa no deberá ser interrumpida por la llave selectora local/remoto de modo tal de permanecer encendida siempre que esté puesto el comando para energizar el solenoide respectivo. Del mismo modo el consumo de las indicaciones (preferentemente LEDS) no deberá ser superior a lo exigido para los solenoides.

El modo de actuación será el indicado en las Hojas de Datos particulares del proyecto.

Todos los elementos eléctricos utilizados en los tableros serán aptos para su montaje en área clasificada como Clase 1 División 1 Grupo D de acuerdo al NEC (NFPA 70) Artículo 500, a menos que se indique lo contrario en las hojas de datos particulares del proyecto.

Las acometidas eléctricas serán de 19,1 mm (3/4") □n, mientras que las neumáticas serán de 12,7 mm (1/2") □n, rosca NPT.

Los tableros que operen electro-neumáticamente, contarán con una caja APE y borneras de conexión para cables de hasta 4 mm<sup>2</sup>. La caja tendrá dos (2) acometidas eléctricas, una para comando de solenoide y otra para teleseñalización del estado REMOTO - LOCAL del tablero en los casos que corresponda.

Los elementos y componentes electroneumáticos serán aptos para operar en servicio continuo y bajo condiciones ambientales de - 20 °C a + 43 °C.

Dentro de cada tablero y pegado en la contratapa del gabinete, se colocará un plano unifilar plastificado del circuito neumático y eléctrico. También se colocará, sobre las válvulas de accionamiento y llaves selectoras de operación, la cartelería que indique de manera fehaciente la operación que en cada caso se ejerza sobre ellas.

#### **4.5.2. Control de la Velocidad de Accionamiento**

Para controlar la velocidad de desplazamiento del pistón del actuador, en las carreras de apertura y cierre, la Unidad de Control deberá contar (sobre las líneas de salida al actuador) con sendas Válvulas Reguladoras de Caudal del tipo Asco 346 02 153 o similar. Para el caso de los tableros de comando con una única línea de salida (para actuadores simple

	<b>MEMORIA DESCRIPTIVA</b> <b>SISTEMAS DE COMANDO Y SEÑALIZACIÓN</b> <b>DE VÁLVULAS AUTOMATIZADAS TIPO ON –</b> <b>OFF</b>	<b>Identificación</b> IEASA-00-L-ET-0025	<b>Rev.</b> 0
	<b>GERENCIA DE GASODUCTOS</b>	Página 30 de 40	

efecto con retorno a resorte) también deberán considerarse dos Válvulas Reguladoras de Caudal en el circuito neumático de la Unidad de Control, de manera de controlar las velocidades en las carreras de apertura y cierre del actuador.

Estas válvulas no tendrán la posibilidad de bloquear completamente el pasaje del fluido al actuador.

En las válvulas que así lo requieran, como por ejemplo las actuadas por sistemas de simple efecto, se deberá colocar un control de “quick relief” or “quick exhaust”, de modo tal de lograr los tiempos de cierre indicados en el punto 4.5.3.

#### 4.5.3. Tiempos de Accionamiento

Los tiempos de accionamiento, tanto para la apertura como para el cierre de cada uno de los diferentes tipos de válvula serán como máximo los siguientes:

TIPO	DIÁMETRO	TIEMPO
Esférica	36” $\Phi$ n	40 Segundos
Esférica	1” a 30” $\Phi$ n	Ver Nota 1
Tapón	1” a 8” $\Phi$ n	Ver Nota 1

Nota 1: Se deberá adoptar un valor de 1 segundo por cada pulgada de diámetro

(por ejemplo: 20 segundos para una válvula de 20”  $\Phi$ n)

Como parte de los ensayos de funcionamiento, se procederá a verificar el estricto cumplimiento de los máximos tiempos establecidos para cada tipo de válvula (ver punto 8 “Inspección y Ensayos”). En caso de no cumplir con estos valores, será exclusiva responsabilidad del adjudicatario la modificación o incorporación de nuevos elementos en el circuito neumático del Tablero de Control que posibiliten alcanzar los tiempos estipulados.

#### 4.5.4. Interconexión de los Componentes (Tablero de Control – Actuador)

Se proveerán la totalidad de los conectores para vincular neumáticamente, mediante cañería de acero inoxidable de 12,7 mm (1/2”)□, las salidas y entradas del Tablero de Control. Igual criterio se seguirá con las conexiones de los Actuadores.

Además, por cada Tablero de Control se entregarán dos tiras de 6 metros de longitud de cañería de acero inoxidable de 12,7 mm (1/2”)□, de espesor mínimo 0,89 mm (0.035”).

	<b>MEMORIA DESCRIPTIVA</b> <b>SISTEMAS DE COMANDO Y SEÑALIZACIÓN</b> <b>DE VÁLVULAS AUTOMATIZADAS TIPO ON –</b> <b>OFF</b>	<b>Identificación</b> IEASA-00-L-ET-0025	<b>Rev.</b> 0
	<b>GERENCIA DE GASODUCTOS</b>	Página 31 de 40	

## 4.6. ACTUADORES

### 4.6.1. Características

Si bien todos los actuadores serán neumáticos, el mecanismo de accionamiento será de tres (3) diferentes tipos:

Mecanismo del Tipo “Yugo Escocés”

Mecanismo del Tipo “Piñón y Cremallera”

Mecanismo del Tipo “Piñón y Cremallera con Retorno a Resorte”

Los actuadores operarán con gas natural o aire según corresponda y se indique en las hojas de datos particulares del proyecto.

Se deberán identificar las tomas neumáticas del actuador, para facilitar la correcta conexión de los tubings de apertura y cierre que provienen de la válvula de múltiples vías en el tablero de comando.

Las características particulares se incluirán en las Hojas de Datos particulares del proyecto y en la descripción que sigue a continuación:

#### 4.6.2. Actuadores con Mecanismo del tipo “YUGO ESCOCÉS”

Los actuadores serán de doble efecto (curva de torque simétrico) y de baja presión de operación.

Será parte de la provisión la pieza de transición o acople entre la caja del actuador seleccionado y las válvulas descriptas en las Hojas de Datos.

Todos los actuadores contarán con indicador mecánico que señale perfectamente la posición de la esfera de la válvula en cada punto de la carrera.

Asimismo, estarán provistos de topes con sus correspondientes regulaciones, necesarias para lograr el perfecto posicionamiento de la esfera en el cierre y en la apertura.

#### 4.6.3. Actuadores con Mecanismo del tipo “PIÑÓN Y CREMALLERA”

Los actuadores serán de doble efecto (curva de torque simétrica) y de baja presión de operación.

 <small>Integración Energética Argentina S.A.</small>	<b>MEMORIA DESCRIPTIVA</b> <b>SISTEMAS DE COMANDO Y SEÑALIZACIÓN</b> <b>DE VÁLVULAS AUTOMATIZADAS TIPO ON –</b> <b>OFF</b>	<b>Identificación</b> IEASA-00-L-ET-0025	<b>Rev.</b> 0
	<b>GERENCIA DE GASODUCTOS</b>	Página 32 de 40	

Será parte de la provisión la pieza de transición o acople entre la caja del actuador seleccionado y las válvulas descritas en las Hojas de Datos.

Todos los actuadores contarán con indicador mecánico que señale perfectamente la posición de la esfera de la válvula en cada punto de la carrera.

Asimismo, estarán provistos de topes con sus correspondientes regulaciones, necesarias para lograr el perfecto posicionamiento de la esfera en el cierre y en la apertura.

#### **4.6.4. Actuadores con Mecanismo del tipo “PIÑÓN Y CREMALLERA - RETORNO A RESORTE”**

Los actuadores serán de simple efecto y de baja presión de operación.

Será parte de la provisión la pieza de transición o acople entre la caja del actuador seleccionado y las válvulas descritas en las Hojas de Datos.

Todos los actuadores contarán con indicador mecánico que señale perfectamente la posición de la esfera de la válvula en cada punto de la carrera.

Asimismo, estarán provistos de topes con sus correspondientes regulaciones, necesarias para lograr el perfecto posicionamiento de la esfera en el cierre y en la apertura.

#### **4.6.5. Criterios de Dimensionamiento de los Actuadores**

En las hojas de datos se incluirá, en la columna “Margen Para el Torque”, el porcentaje a adicionar a la cifra que surja del cálculo correspondiente.

El cálculo de los torques para los actuadores operados con aire, se realizará considerando que la presión de alimentación será la mínima disponible en el sistema de aire, es decir 5 Kg/cm<sup>2</sup> M.-

#### **4.6.6. Sistema de actuación hidráulico auxiliar**

Los actuadores funcionarán con fluido gaseoso, aire o gas natural, según corresponda y se indique en la hoja de datos; pero en caso de corresponder, y siendo esta necesidad también indicada en la hoja de datos, estarán complementados con un cilindro hidráulico adicional con bomba manual, depósito de aceite, válvula direccional y válvulas de control de flujo, de manera de permitir la regulación positiva de las velocidades de accionamiento en ambos sentidos y posibilitar la apertura o el cierre de la válvula en una situación de emergencia por

	<b>MEMORIA DESCRIPTIVA</b> <b>SISTEMAS DE COMANDO Y SEÑALIZACIÓN</b> <b>DE VÁLVULAS AUTOMATIZADAS TIPO ON –</b> <b>OFF</b>	<b>Identificación</b> IEASA-00-L-ET-0025	<b>Rev.</b> 0
	<b>GERENCIA DE GASODUCTOS</b>	Página 33 de 40	

falta de energía neumática ("override").

**Este sistema contará con dispositivo traba-candado, de estar indicado en la Hoja de Datos**

#### **4.7. INDICADORES DE POSICIÓN**

Todos los actuadores contarán con un detector de posición, el cual, será sin contacto mecánico a base de REED-SWITCH 4 SPDT o 2 DPDT, de modo de indicar su posición visual y eléctricamente en modo LOCAL y teleseñalizada en modo REMOTO. El bracket de conexión, incluido en la provisión, será compatible con el actuador seleccionado.

La tensión de alimentación será de 24 o 120 Vcc según el caso, con una capacidad de 2 Amperes.

La protección eléctrica será a prueba de explosión (con certificación FM) y sobrepresión interna, a prueba de agua y polvo para uso en intemperie, a menos que se indique lo contrario en las hojas de datos.

Contará con bornera de conexión para cables de sección de 1,5 mm<sup>2</sup>.

#### **4.8. DISPOSITIVOS DE CARRERA PARCIAL**

Cuando se indique en las hojas de datos particulares del proyecto, se deberá realizar la provisión de dispositivos de carrera parcial, inteligentes para prueba y diagnóstico de los sistemas finales de control.

Deberá estar integrado al eje del actuador sin que esto impida la colocación de los indicadores de posición citados en el punto anterior.

Tendrá que tener capacidad de programación para realizar el testeo del sistema automáticamente y almacenamiento de datos recogidos para poder ser levantados con posterioridad a las pruebas. Adicionalmente, deberá poseer capacidad de comunicación con el sistema de control de planta, mediante protocolos de comunicación estandarizados por la industria, preferentemente HART.

Se indicará en las hojas de datos particulares del proyecto si el dispositivo tuviere que tener certificación SIL, como así también el nivel de este.

### **5. PINTURA**

	<b>MEMORIA DESCRIPTIVA</b> <b>SISTEMAS DE COMANDO Y SEÑALIZACIÓN</b> <b>DE VÁLVULAS AUTOMATIZADAS TIPO ON –</b> <b>OFF</b>	<b>Identificación</b> IEASA-00-L-ET-0025	<b>Rev.</b> 0
	<b>GERENCIA DE GASODUCTOS</b>	Página 34 de 40	

Ver Especificación IEASA-00-L-ET-00015.

## 6. SOLDADURAS

Ver Especificación IEASA-00-L-ET-0005.

## 7. RADIOGRAFIADO

Ver Especificación IEASA-00-L-ET-0011.

## 8. INSPECCIÓN Y ENSAYOS

### 8.1. Generalidades

IEASA inspeccionará por sí o por terceros la construcción de los equipos, quedando facultado también, para inspeccionar a los proveedores del Contratista principal, los cuales deberán ser aprobados por IEASA.

Serán exigibles a opción de la Inspección todos los requerimientos detallados en la presente Especificación Técnica y las características declaradas en la información certificada del proveedor, previamente aprobada por IEASA, quien podrá requerir también los certificados de procedencia de los materiales empleados.

### 8.2. Finalidad del ensayo

Se requiere para la realización de los ensayos que los Sistemas estén conformados, interconectados y alimentados eléctrica y neumáticamente, de acuerdo a los parámetros que correspondieren con los servicios para los cuales fueron diseñados e indicados en las Hojas de Datos.

Se requiere reproducir en el Banco de Ensayo, las condiciones particulares del servicio a las que estará comprometido cada conjunto formado por: Válvula (ON/OFF), Brackets, Actuador, Finales de Carrera, Tablero de Control Local/Remoto y su Tanque de Potencia y demás instrumentos solicitados: Válvula de Seguridad de Tanque, Manómetros, Fittings y Accesorios en general.

Se verificará el cumplimiento de los tres (3) ciclos completos de apertura y cierre de válvulas, cumpliendo los tiempos indicados en la tabla del Punto 4.5.3.

 <small>Integración Energética Argentina S.A.</small>	<b>MEMORIA DESCRIPTIVA</b> <b>SISTEMAS DE COMANDO Y SEÑALIZACIÓN</b> <b>DE VÁLVULAS AUTOMATIZADAS TIPO ON –</b> <b>OFF</b>	<b>Identificación</b> IEASA-00-L-ET-0025	<b>Rev.</b> 0
	<b>GERENCIA DE GASODUCTOS</b>	Página 35 de 40	

Se realizarán además las siguientes verificaciones:

- Funcionamiento de las etapas de regulación del gas operador e indicación en los manómetros de línea.
- Presión de disparo de la/s válvulas de alivio que conforman la provisión.
- Funcionamiento del Sistema en Local y en Remoto.
- Apertura y cierre de la Válvula XNV, en forma Local, operando directamente desde el operador manual de la electroválvula.
- Enclavamiento neumático y eléctrico.
- Montaje del Conjunto Caja-Actuador-Válvula-Finales de Carrera, respecto de la falla eléctrica.
- Montaje del yugo y trabas solidario con la posición del cuerpo de la válvula (abierto-cerrado), solidario con la posición que indica el final de carrera.
- Posición de montaje del Conjunto respecto del sentido del flujo.
- Apertura y Cierre de cada válvula XNV simulando las condiciones de presión diferencial respecto de su servicio futuro en planta, actuando desde el Tablero de Control Local/Remoto.
- Indicación de Abierta / Cerrada desde el Final de Carrera, respecto de la posición de la válvula.
- Accionamiento programado del dispositivo de carrera parcial y recolección de datos.

### **8.3. Parámetros del ensayo**

Tanto para la alimentación neumática al Tanque Pulmón, como para el Sistema de regulación del Tablero de Control Local/Remoto y de éste al Actuador, deberán respetarse los valores indicados en las Hojas de Datos correspondientes a cada Conjunto.

En lo referente a la verificación del torque y tiempos de accionamiento, se someterá a cada válvula con su conjunto: tablero, actuador y tanque pulmón, a la presión diferencial indicada en las hojas de datos particulares, reproduciendo las condiciones reales del servicio.

	<b>MEMORIA DESCRIPTIVA</b> <b>SISTEMAS DE COMANDO Y SEÑALIZACIÓN</b> <b>DE VÁLVULAS AUTOMATIZADAS TIPO ON –</b> <b>OFF</b>	<b>Identificación</b> IEASA-00-L-ET-0025	<b>Rev.</b> 0
	<b>GERENCIA DE GASODUCTOS</b>	Página 36 de 40	

## 9. IDENTIFICACIÓN

Todos los actuadores deberán llevar en un lugar visible una placa identificadora de acero inoxidable, fijada al cuerpo de manera tal que no pueda retirarse o desprenderse, donde figurará grabada o estampada (no se aceptarán pinturas) la siguiente información:

Nº de Identificación
Marca :
Modelo:
Tensión de trabajo:
Consumo eléctrico:
Presión de prueba hidráulica:
Presión y Temperatura de diseño.

A su vez, cada conjunto Actuador-Tablero de Control-Tanque de Potencia-Indicador de Posición y Accesorios de Montaje, deberá identificarse con su correspondiente tagname, Servicio, Presión de Operación, y Destino.

## 10. REPUESTOS

Cada uno de los oferentes acompañará su propuesta con una lista de repuestos recomendados para un (1) año de operación, cuya compra total o parcial quedará a opción de IEASA.

## 11. REQUERIMIENTOS DE DOCUMENTACIÓN

### 11.1. Documentación a presentar por el Oferente

El oferente deberá presentar:

- Listado discriminado de cada uno de los equipos a proveer con marcas, modelos y cálculos de torque para los actuadores propuestos de acuerdo a las condiciones de diseño expresadas en las hojas de datos de IEASA.
- Hoja de datos del conjunto actuador-válvula según requerimientos de IEASA
- Esquemático de tablero de actuación, con indicación de las características de los materiales a proveer.

### 11.2. Documentación a presentar por el Adjudicatario

	<b>MEMORIA DESCRIPTIVA</b> <b>SISTEMAS DE COMANDO Y SEÑALIZACIÓN</b> <b>DE VÁLVULAS AUTOMATIZADAS TIPO ON –</b> <b>OFF</b>	<b>Identificación</b> IEASA-00-L-ET-0025	<b>Rev.</b> 0
	<b>GERENCIA DE GASODUCTOS</b>	Página 37 de 40	

El adjudicatario presentará a IEASA para su revisión, dentro de los siete (7) días de recibida la Orden de Compra, un plan de inspección donde se definirán puntos de control.

El adjudicatario deberá presentar toda la documentación que se detalla a continuación para la aprobación de IEASA. La misma deberá ser presentada en un término máximo de 30 días corridos a partir de la fecha de recepción de la Orden de Compra por parte del adjudicatario.

La documentación deberá presentarse en juegos de (3) copias cada uno o subidos al portal de IEASA, requiriéndose en este caso previamente la autorización de IEASA.

Toda la documentación que sea sometida para aprobación deberá estar debidamente firmada por el Representante Técnico:

- Cálculo verificado del torque de los actuadores a proveer, con soporte de documentación del fabricante de los mismos.
- Plano del funcional neumático/eléctrico/electrónico del sistema de control.
- Planos constructivos, con todos sus elementos y lista completa de materiales.
- Especificaciones de procedimientos de soldadura.
- Calificación de los procedimientos de soldadura.
- Calificación de los soldadores con su validez según ASME.
- Procedimiento de radiografiado o gammagrafiado.
- Procedimiento de partículas magnéticas o tintas penetrantes.
- Listado y cronograma de inspección y ensayos.
- Memoria descriptiva de funcionamiento de cada tipo de sistema.
- Manual de mantenimiento y operación de los sistemas, con el anexo para la programación de los equipos de carrera parcial de acuerdo a norma si fueren requeridos.

### **11.3. Documentación conforme a fabricación**

Conjuntamente con el equipo se entregará la siguiente información firmada por el responsable de calidad del proveedor.

	<b>MEMORIA DESCRIPTIVA</b> <b>SISTEMAS DE COMANDO Y SEÑALIZACIÓN</b> <b>DE VÁLVULAS AUTOMATIZADAS TIPO ON –</b> <b>OFF</b>	<b>Identificación</b> IEASA-00-L-ET-0025	<b>Rev.</b> 0
	<b>GERENCIA DE GASODUCTOS</b>	Página 38 de 40	

- Planos Constructivos (Conforme a Fabricación).
- Memorias de Cálculo.
- Reporte de Placas Radiológicas o Gammagráficas.
- Reporte de Partículas Magnéticas.
- Registros e Informe de Prueba Hidráulica y demás pruebas y ensayos realizados.
- Manual Instructivo de Mantenimiento y Operación del Equipo.
- Especificaciones de Procedimientos de Soldadura.
- Certificados de Materiales.
- Hojas de Datos de Instrumentos, manuales y folletería técnica.
- Diagrama de Conexionado.
- Certificado de Liberación del Equipo y/o componentes, firmado por personal de IEASA.
- Se adjuntará a los documentos constructivos una fotografía de la Placa de Identificación.
- Plan de Inspección y Ensayos Firmado por todas las partes involucradas.

Toda la información será entregada en español y de adjuntarse información adicional, folletos, etc., en otro idioma, estos deberán ser originales. No se aceptarán fotocopias en ningún caso.

La documentación presentada en papel será en formato A4, encarpeta, en original y cada carpeta dispondrá de índice de partes conformados en Grupos y Sub Grupos (ejemplo Materiales / Tableros o Materiales / Tanques).

Los manuales de Operación y Mantenimiento serán presentados indefectiblemente en idioma español en dos copias en formato papel.

Además, se deberán proveer dos copias electrónicas en CD ROM. Los documentos serán en archivos con extensión legibles por programas de Microsoft Office, Adobe Acrobat Reader, Microsoft Photo Editor, Autocad, programas de cálculo. Cualquier otro programa usado para archivo de documentación será puesto en consideración de IEASA S.A, quien podrá aceptar o no los mismos.

	<b>MEMORIA DESCRIPTIVA</b> <b>SISTEMAS DE COMANDO Y SEÑALIZACIÓN</b> <b>DE VÁLVULAS AUTOMATIZADAS TIPO ON –</b> <b>OFF</b>	<b>Identificación</b> IEASA-00-L-ET-0025	<b>Rev.</b> 0
	<b>GERENCIA DE GASODUCTOS</b>	Página 39 de 40	

## 12. EMBALAJE Y TRANSPORTE

Antes de proceder a embalar el equipo, se protegerán todas sus partes (roscas, solenoides, detectores y accionamientos) para evitar posibles daños durante el almacenaje y traslado a obra. Además, se tapanán todas las bocas de tubos y cañerías para impedir el ingreso de cuerpos extraños en el circuito neumático.

Todos los elementos deberán estar limpios, desengrasados y libres de humedad, a excepción de las partes específicas que requieran lubricación.

Los equipos serán embalados adecuadamente para ser transportado en camión, considerando que pueden estar sometidos a vibraciones, golpes y expuestos a la intemperie.

**ANEXO 1 // TÍPICO MONTAJE DE TABLERO DE COMANDO**

