

INFORME DE CALIFICACION DEL FABRICANTE

/ /

ANTECEDENTES GENERALES
Razón Social:
Dirección:
Teléfono:
Contacto:
E-Mail:

Fecha de la Calificación:
Criterio adoptado: ASME SECCIÓN VIII, Div. 1, Apéndice 10 / ASME SECCIÓN IX (Procedimientos Soldaduras calificados)/Protocolos SEC aplicables.

Nombres de evaluadores:

Nombres de entrevistados y cargos:

Productos para los cuales se solicita Calificación y Normas de referencia:
- BS 2594 / 1975 - ANSI-UL 58 / 2018 - ANSI-UL 142 / 1987 - PC 103.1 / 1994 - PC 130 / 2019 - PC 111 / 1996 - PC 111.2 / 2010

INFORME DE CALIFICACION DEL FABRICANTE

/ /

Item	Elemento	C	NC	Observaciones
10-3	AUTORIDAD Y RESPONSABILIDAD			
	Está establecida la autoridad y responsabilidad de los encargados del Sistema de Control de Calidad?			
10-4	ORGANIZACIÓN			
	Existe un Organigrama vigente que muestre la relación o Interacción entre los procesos de Ingeniería, compras, fabricación, construcción, inspección y Control de Calidad?			
	Existe un Manual del Sistema de Control de Calidad			
	Están definidas las responsabilidades y las funciones particulares del personal, en cada uno de estos procesos?			
10-5	PLANO, DISEÑO, CÁLCULOS Y ESPECIFICACIONES			
	El Fabricante tiene establecidos los Procedimientos que aseguren el control de los planos, cálculos de diseño, y especificaciones, cuyos serán utilizados en la fabricación, las pruebas e inspecciones respectivas?			
	El Fabricante tiene establecidos procedimientos para los cambios autorizados y las instrucciones requeridas por el código.			
10-6	CONTROL DE MATERIALES			
	Está claramente definido por el Fabricante, un Sistema para garantizar la conformidad de los materiales recibidos que incluya a lo menos:			
	Definición de las especificaciones de Materiales			
	Control de los certificados emitidos por el Fabricante de éstos y la identificación física respectiva			
	Control de los espesores y otras dimensiones respecto a los requeridos por el diseño			
	Control material con defectos o los no conformes			
	Registro de Aprobación del Organismo para la reparación de los defectos de los materiales			
	Control de las marcas de identificación de los materiales (Trazabilidad de Materiales)			
	Pruebas de Impacto (si ello aplica)			
	Certificados de origen para aquellos materiales que no son controlados por el Fabricante			

INFORME DE CALIFICACION DEL FABRICANTE

/ /

Item	Elemento	C	NC	Observaciones
10-7	PROGRAMA EXAMEN E INSPECCIÓN			
	El Fabricante tiene establecido en las operaciones de fabricación, los controles que incluyan a lo menos:			
	Control Geométrico del manto y cabezales			
	Control de los defectos para trabajo en proceso			
	Control del personal soldador y operador que interviene en la fabricación			
	Control de tratamiento térmico (si ello aplica)			
	Control dimensional de tanque, tipos de hilo y tolerancias de coplas y niples			
	Control de información de ensayos no destructivos y placas radiográficas			
	Control de las uniones soldadas de los mantos y cabezales			
	Control de las instalaciones y dimensiones de pasa hombre (si existe) y las escotillas de llenado y las uniones soldadas con el estanque			
	Control de refuerzos para cabezales planos si corresponde)			
	Control de uniones de soportes y refuerzos			
	Control de la geometría y uniones soldadas			
	Control de limpieza de bisels y áreas adyacentes a soldar			
	Control visual o por medición de de las uniones soldadas a Tope y Filete			
	Prueba de Hermeticidad / Prueba Hidráulica			
	Control de marcado del estanque			
	Ensayos con partículas magnéticas o líquidos penetrantes de la soldadura y/o transición cónica de unión manto cabezal, si fuese necesario			
	Verificar el tipo de conexiones de tuberías y uniones soldadas			
	Verificar el cumplimiento de los camiones tanque respecto a la instalación eléctrica, identificación y letreros y equipos auxiliares.			
	Verificación visual o medios apropiados las uniones soldadas de tope, filete, que no contengan socavaciones y adecuada penetración en la raíz.			
	Verificación visual de la soldadura			
	Retención del material de Control del Proceso (Registros)			
	Otras inspecciones en la cadena de fabricación			

INFORME DE CALIFICACIÓN DEL FABRICANTE

/ /

Item	Elemento	C	NC	Observaciones
10-8	CORRECCIÓN DE NO CONFORMIDADES			
	Se encuentra definido algún sistema para identificar las no conformidades, incluyendo el producto y material no conforme en las distintas etapas del proceso			
	Se adoptan acciones para eliminar o corregir las no conformidades			
10-9	SOLDADURA			
	Están establecidos los procedimientos que describen las medidas de control utilizadas por la maestranza, para asegurar que el proceso cumple con los requisitos (Sección IX del ASME)			
	Disponen de una(s) especificación(es) Procedimientos Soldadura (WPS)			
	Disponen del o los Registro(s) de Calificación Procedimiento Soldadura (PQR)?			
	Existe alguna definición respecto a la responsabilidad del fabricante o contratista?			
	Están establecidos los Procedimientos y Ensayos Requeridos: (Mecánicos, de penetración completa, de penetración parcial, etc)?			
	Está definido el procedimiento de Reparación de soldaduras y reconstrucciones soldadas?			
	Definición respecto a metales base de espesores disímiles?			
	Definición respecto a Soldadura de pernos. ¿Estas están de acuerdo a QW-192?			
	Definición de variables esenciales, No esenciales, y/o procesos especiales?			
	Definición respecto a la Preparación de las Probetas de Ensayo?			
	Definición de Posiciones calificadas?			
	Ensayos de calificación de Soldadores y operadores y sus Objetivos?			
	Tipos de Ensayos requeridos en la calificación soldadores (mecánicos, Examen Radiográficos, examen visual)			
	Definición de límites de posiciones, posiciones especiales y diámetros calificados?			
	Definición de Recalificación y Renovación?			
	Definición de Probetas de Calificación para soldadores?			
	Definición para fallas al no cumplir requerimiento			
	Identificación de soldadores y operadores de soldadura calificados			

INFORME DE CALIFICACION DEL FABRICANTE

/ /

Item	Elemento	C	NC	Observaciones
	Procedimiento de entrenamiento para soldadores y operadores			
10-10	ENSAYOS NO DESTRUCTIVOS			
	Está establecido un procedimiento para las pruebas no destructivas?			
10-11	TRATAMIENTO TERMICO (Si aplica)			
	Están establecidos los controles para asegurar los tratamientos de calor requeridos en las normas de esta división ASME.			
10-12	CALIBRACION			
	Existe un programa de calibración y/o verificación de los equipos, instrumentos y/o dispositivos utilizados en la inspección, medición y/o ensayos?			
	Existe evidencia que los medios y equipos de inspección estén en condiciones de empleo			
	Existen resultados de las calibraciones y/o verificaciones?			
	Los equipos y/o dispositivos cuentan con alguna identificación que permita identificación su condición de calibración?			
10-13	RETENCION DE REGISTROS			
	Posee un sistema para la mantención de radiografías y de todos los registros que conforman los informes de control exigidos?			
10-14	FORMULARIOS DE MUESTRAS			
	Los formularios y los procedimientos utilizados en el Sistema de Control de Calidad se encuentran disponibles?			
	Los procedimientos utilizados en Control de Calidad se encuentran documentados?			
10-15	INSPECCION DE TANQUES Y SUS PIEZAS			
10-16	INSPECCION DE VALVULAS DE ALIVIO			

Abreviaturas:

C: Cumple el elemento evaluado

NC: No Cumple el elemento evaluado

Estatus Calificación	Fecha Calificación
Conforme*	/ /

*Indicar "sí" o "no", según corresponda.

Conclusión:

Nombre y firma Evaluador

Nombre y firma Responsable Maestranza