

FABRICACIÓN DEL FALSO FONDO

ESPECIFICACIÓN TÉCNICA

INDICE

1	CAMPO DE APLICACIÓN.....	2
2	MATERIALES	2
3	ENTREGA – ACONDICIONAMIENTO	3
4	RECEPCION – CONTROL.....	3
	4.1 MATERIAL.....	3
	4.2 CONTROL	4
5	DOCUMENTOS ADJUNTOS	4
	• PLANO DIMENSIONAL DE BANDEJA FFM-102-01-REV07	4
	• PLANO DIMENSIONAL DE BOQUILLA FILTRANTE- BFP-103-01-REV05.....	4
	• CERTIFICADOS Y HOJAS DE DATOS DE MATERIALES.	4

1 CAMPO DE APLICACIÓN

Estas especificaciones se aplican a la fabricación y al control de los **encofrados perdidos y boquillas filtrantes del FALSO FONDO**.

Los encofrados perdidos y boquillas filtrantes son elementos fundamentales para el buen funcionamiento de los **FILTROS** donde sea empleados.

Dichas piezas son realizadas mediante inyección de material plástico.

2 MATERIALES

Los encofrados plásticos estarán en contacto permanente con el agua potable. Los materiales asignados para su fabricación cumplen con la reglamentación en vigencia en el país donde los encofrados serán instalados.

El proveedor deberá asegurarse, en el momento de la fabricación, que los materiales utilizados sean aquellos para los cuales se ha entregado una Atestación de Conformidad Sanitaria.

Los materiales son homologados por Salas quien tomó a su cargo la entrega de la ACS para los conjuntos de accesorios fabricados a partir de dichos materiales. El proveedor deberá implementar, con sus propios proveedores de materias primas, un procedimiento que le permita ser informado prioritariamente de cualquier modificación eventual en la elaboración de dichas materias primas. Deberá informar inmediatamente a Salas por escrito, con acuse de recibo, sobre este cambio de referencia eventual.

Cualquier nueva fabricación estará prohibida hasta que dicha referencia no haya sido homologada por Salas, quien verificará las características de este nuevo material y su conformidad con la reglamentación en vigencia, e informará al laboratorio habilitado que constituyó el pedido de ACS del accesorio, sobre el cambio en su nomenclatura.

Salas se reserva el derecho de rechazar este material si éste es susceptible de cuestionar la obtención de una nueva ACS para los accesorios correspondientes.

Bajo ninguna circunstancia debe el proveedor modificar por su propia cuenta el material y comenzar una fabricación con un material distinto de aquel definido en estas especificaciones, sin haber recibido antes la autorización por escrito de Salas. Si no cumple con esta regla, se considerará que ha cometido incumplimiento y Salas se reserva el derecho, en ese caso, y con un preaviso de un mes, de proceder a la recuperación de su herramental y confiarlo a otro proveedor.

Por el contrario, Salas puede modificar o hacer modificar el material en caso de evolución de este último o de una utilización particular que se produzca después del establecimiento de estas especificaciones.

Los encofrados perdidos se realizarán a partir de polímeros propileno/etileno por inyección. El material homologado es: **CUYOLEN 2240P**, color negro de la sociedad PETROQUIMICA CUYO S.A.I.C.

Las boquillas filtrantes se realizarán a partir de una mezcla de resinas por inyección. El material homologado es: **TERLURAN GP-22**, color natural de BASF.

Las cuplas de fijación al hormigón y tapas de las boquillas filtrantes se realizarán a partir de polímeros propileno/etileno por inyección. El material homologado es: **CUYOLEN 2240P**, color natural de la sociedad PETROQUIMICA CUYO S.A.I.C.

Los anillos de estanqueidad se realizaran a partir de resinas de polietileno por inyección. El material homologado es: **ENGAGE 8130**, color natural de PBB Polisur S.A.

La utilización de material recuperado está prohibida

3 ENTREGA – ACONDICIONAMIENTO

Los encofrados serán apilados de a 30 encofrados como máximo y serán colocados en una paleta (dos filas por paleta) y protegidos por un film. Las dimensiones de la paleta deberán ser levemente superiores a las dimensiones de las dos filas de encofrados.

Las boquillas filtrantes se embalarán de 50 unidades en cajas de cartón de 60x60x30 cm.

4 RECEPCION – CONTROL

4.1 Material

Será responsabilidad del proveedor que se asegure en el momento de la fabricación que el material utilizado cumple con lo definido en el Punto 2.2 de estas especificaciones.

El proveedor establecerá, bajo su exclusiva responsabilidad, un procedimiento de recepción y control de la materia prima recibida. En caso de litigio o duda sobre la calidad del producto terminado, Salas se reserva el derecho a hacer

realizar un análisis por un laboratorio de su elección sobre una muestra del producto terminado.

La homologación y el control del material por Salas srl no liberan en ningún caso al proveedor de su responsabilidad.

4.2 Control

El control es del tipo no destructivo, y consiste en verificar:

- Las **cotas encuadradas** en los planos.
- Los aspectos externos (quema, pliegues, deformaciones).
- El torque de apriete de boquillas filtrantes será **10 Nm**.

Dichos controles serán objeto de procedimientos internos redactados por el proveedor, convalidados por Salas.

Los procedimientos redactados por el proveedor describirán igualmente los procedimientos de arranque de la fabricación.

Observación: con cada parada de fabricación (falta de energía u otro), la nueva puesta en servicio será manejada como un comienzo de fabricación.

5 DOCUMENTOS ADJUNTOS

- Plano dimensional de bandeja FFM-102-01-Rev07
- Plano dimensional de boquilla filtrante - BFP-103-01-Rev05
- Certificados y hojas de datos de materiales.