



Procedimiento Recepción, Almacenamiento, Utilización en Fabricación de Consumibles de Soldadura

1. Objeto:

Este procedimiento describe los requerimientos a que deben ser sometidos los Consumibles de Soldadura durante la recepción, almacenamiento, secado, mantenimiento, entrega, distribución, etc.

2. Alcance:

Es de aplicación en Consumibles de soldadura que se utilicen tanto en Planta como en Obras.

3. Recepción:

- 3.1 Los sectores de Aprovisionamiento y de Calidad, son responsables en su área de competencia, de efectuar la recepción de consumibles controlando y/o verificando lo siguiente:
 - Estado de Embalaje;
 - Tipo y Cantidades de Consumible conforme a O/C; y
 - Certificados de Calidad del Fabricante.
- 3.2 Cuando Aprovisionamiento (o el sector que corresponda), recibe un consumible, lo ingresa a Almacén registrando en el documento respectivo, el número de Partida, Lote, etc., a efectos de tener trazabilidad del mismo.
- 3.3 Se deben emitir también, reportes de estado de embalaje y cuando se presenten anomalías (rotura de revestimiento en electrodos revestidos, oxidación de alambres, fundentes húmedos, etc.), se deberá indicar también cantidad y tipo de consumible/s involucrado/s.
- 3.4 Recepción, verifica lo cargado en Documentos por Aprovisionamiento y realiza, cuando es necesario, el pedido de comprobación y/o calificación del material.

4. Almacenamiento:

- 4.1 Almacenes, es responsable de almacenar en forma adecuada los consumibles de soldadura hasta su entrega a Fabricación. Se entiende como almacenamiento adecuado, a la colocación de los consumibles en un lugar seco, de acceso restringido y convenientemente ubicados e identificados por Tipo, Clase, Partida y Lote evitando que por apilamiento indebido o por operaciones de carga y descarga, se deterioren los recipientes, paquetes y/o envoltorios que los contienen.
- 4.2 El criterio de alimentación de consumibles a fabricación es:
 - Suministrar primero la/s partida/s más antigua/s;
 - En caso de existir más de una partida para una misma clasificación, no habilitar la nueva partida hasta no agotar el stock de la partida en uso;



- Todos aquellos consumibles cuyos envoltorios presenten anomalías, deberán, previo sellado de los mismos, ser almacenados con la leyenda “Secar conforme a lo prescrito en Procedimiento Recepción, Secado, y Distribución, de Consumibles de Soldadura” o según sus siglas “Secar conforme a lo prescrito en Procedimiento RSDCS”.

5. Utilización en Fabricación:

5.0 En forma previa a su utilización, los consumibles de soldadura se colocarán en un recinto cerrado dentro de la zona de fabricación (pañol de soldadura) provisto de hornos de secado y mantenimiento si fuere necesario;

5.1 Secado Los electrodos revestidos y los fundentes para soldadura deberán ser secados cuando:

- Han sido expuestos a condiciones de temperatura y humedad ambiente por más de cuatro horas los electrodos y fundentes del tipo básico, y por más de diez horas para los electrodos y fundentes del tipo rutilico, que no hayan sido colocados en Horno de mantenimiento;
- Su envase original se encuentra o se encontraba deteriorado, fue sellado y permaneció almacenado hasta su utilización.
- La temperatura de secado de los consumibles es la siguiente:

Electrodos Básicos del tipo Ferrítico y Martensítico:

- 320 a 370 °C x 1 hora mínimo -

Electrodos Básicos y Rutilicos del tipo Austenítico:

- 120 a 150 °C x 1 hora mínimo -

Electrodos Rutilicos Ferríticos/Martensíticos:

- 120 a 150 °C x 1 hora mínimo -

Fundentes Básicos:

- 300 a 350 °C x 1 hora mínimo

Fundentes en general

- 120 a 150 °C x 1 hora mínimo

5.2 Mantenimiento: Luego de la operación de secado, a posteriori de la apertura del envase original y/o a su retorno de fabrica (cuando han sido mantenidos en hornos portátiles), los electrodos revestidos y los fundentes deben ser colocados en envolturas perfectamente selladas o en hornos de mantenimiento a temperaturas por encima de la temperatura ambiente y conforme a lo siguiente:

Electrodos Básicos del tipo Ferrítico y Martensítico

- 70 a 140 °C

Electrodos Básicos y Rutilicos del tipo Austenítico

- 40 a 60 °C



Electrodos Rutílicos

- 40 a 60 °C

Fundentes Básicos

- 70 a 140 °C

Fundentes Aglomerados (Rutílicos) o Fundidos

- 40 a 60 °C

Varilla y/o alambres se deberán guardar en envolturas herméticas

En los hornos los electrodos deben estar perfectamente identificados por tipo de consumible, lote, etc. y por diámetro en el caso de los electrodos revestidos.

- 5.3 Retiro para consumo: La entrega de electrodos revestidos, alambres, varillas y fundentes para consumo, se hará previa anotación en el registro correspondiente de cantidades, tipo, diámetro, marca, partida y nombre del soldador/operador y los datos de la soldadura a realizar.
- 5.4 Traslado y Uso: Los electrodos de revestimiento básico se retirarán de los hornos de mantenimiento en hornos portátiles que deben estar a temperaturas similares a las del horno de mantenimiento. Los fundentes y electrodos revestidos del tipo Rutílico y Celulósico se retiran en recipientes limpios, secos y libres de residuos debiendo los fundentes ser cargados en forma inmediata, en la Tolva del Equipo de Soldadura.
- 5.5 Sobrantes: Concluida la jornada de trabajo, los consumibles sobrantes deben retornar al Pañol de Soldadura y colocados en los Hornos de Mantenimiento.
- 5.6 Notas: Si por alguna razón se interrumpiera la operación de mantenimiento y/o los electrodos revestidos y fundentes permanecieran por más de cuatro o diez horas, según corresponda, fuera de los hornos, deberán ser secados nuevamente.