

Libro Electrónico de Registro de Inspecciones de Tanques para GLP

Manual de usuario para Plantas
Envasadoras de GLP



**Unidad De Supervisión De Plantas De
Envasado e Importadores**

División de Supervisión de Hidrocarburos
Líquidos



CONTENIDO

1. Introducción.....	3
2. Objetivo	3
3. Accesor al Sistema.....	3
4. Ficha Técnica del Tanque de GLP.....	4
5. Registrar accesorios del Tanque de GLP	26
6. Registrar inspecciones del Tanque de GLP	34

1. Introducción

El presente manual tiene como finalidad orientar a los agentes fiscalizados en el uso del Libro Electrónico de Registro de Inspecciones de Tanques para GLP (LERI), dentro de la Plataforma Virtual de Osinermin.

Este sistema digital ha sido implementado con el objetivo de optimizar el registro, almacenamiento y consulta de información relacionada con la ficha técnica de los tanques de GLP, sus accesorios y los resultados de las inspecciones efectuadas conforme a la normativa vigente.

La adopción de esta herramienta electrónica busca mejorar la transparencia, la trazabilidad y la eficiencia en la supervisión, garantizando así la seguridad operativa y el cumplimiento de las disposiciones técnicas y legales aplicables al sector de hidrocarburos

2. Objetivo

- Brindar lineamientos claros y prácticos para el registro de información en la plataforma digital del LERI.
- Facilitar a los agentes fiscalizados el correcto llenado de la ficha técnica de los tanques de GLP y de sus accesorios.
- Asegurar la consistencia, veracidad y trazabilidad de la información registrada en el sistema.
- Contribuir al fortalecimiento de la supervisión y a la mejora continua en la gestión de seguridad de los tanques de GLP.

3. Accesor al Sistema

El acceso se realiza a través de la Plataforma Virtual de Osinermin – PVO, a través del siguiente enlace:

<https://pvo.osinermin.gob.pe/seguridad/login>



En el listado de aplicaciones, seleccione "Sistema de Gestión de Unidad Operativa", le aparecerá una ventana, con los datos de la unidad operativa.



Seleccione el ícono 'Almacenamiento' para visualizar la lista de tanques de GLP registrados o registrar la información de nuevos tanques de GLP.



4. Ficha Técnica del Tanque de GLP

Para el registro inicial de información del tanque de GLP deberá seleccionar el botón "Agregar Tanque de GLP para Plantas Envasadoras" que se muestra a continuación:



Visualizará la ficha técnica del tanque de GLP en la deberá registrar la información solicitada:

AGREGAR TANQUE DE GLP DE PLANTA ENVASADORA
✕

<p>N° de Tanque</p> <input type="text" value="23"/>	<p>N° de Serie (*)</p> <input type="text"/>	<p>Estado (*)</p> <input type="text" value="SELECCIONAR"/>
<p>Fecha de Instalación</p> <input type="text"/>	<p>Capacidad Total, (galones)(*)</p> <input type="text"/>	
<p>Mes de Fabricación:</p> <input type="text" value="SELECCIONAR"/>	<p>Año de Fabricación:</p> <input type="text" value="1950"/>	<p>Nombre del Fabricante</p> <input type="text"/>
<p>Tipo de Tanque (*)</p> <input type="text" value="SELECCIONAR"/>	<p>Área de la superficie ext. del tanque (*)</p> <input type="text"/> <input type="text" value="SELECCIONAR"/>	<p>Tipo de Cabezales (*)</p> <input type="text" value="SELECCIONAR"/>
<p>Longitud total (mm) (*)</p> <input type="text"/>	<p>Diámetro Cabezal (mm) (*)</p> <input type="text"/> <input type="text" value="SELECCIONAR"/>	<p>Diámetro del Cuerpo (mm) (*)</p> <input type="text"/> <input type="text" value="SELECCIONAR"/>
<p>Material del Cabezales (*)</p> <input type="text"/>	<p>Espesor nominal del cuerpo (mm) (*)</p> <input type="text"/>	<p>Material del Cuerpo (*)</p> <input type="text"/>
<p>Forma de Montaje (*)</p> <input type="text" value="SELECCIONAR"/>	<p>Norma de Diseño de Fabricación (*)</p> <input type="text" value="SELECCIONAR"/>	<p>Espesor nominal del cabezal (mm) (*)</p> <input type="text"/>
<p>Radiografiado Circunferencial (*)</p> <input type="text" value="SELECCIONAR"/>	<p>Presión de Diseño (PSI)</p> <input type="text"/>	<p>Radiografiado Longitudinal (*)</p> <input type="text" value="SELECCIONAR"/>
<p>Fecha de Certificación</p> <input type="text"/>	<p>Certificado por</p> <input type="text" value="SELECCIONAR"/>	<p>Nombre y apellido del Inspector</p> <input type="text"/>
<p>Nombre de Organismo Acreditado por INACAL</p> <input type="text"/>	<p>N° de Reporte de datos o N° de Cert. de Conformidad</p> <input type="text"/>	

Culminado el ingreso de la información requerida seleccione 'Guardar' para registrar la ficha técnica del tanque GLP.

A fin de que el sistema permita guardar la ficha técnica del tanque de GLP deberá haber registrado la información correctamente en todos los campos, según lo señalado en los siguientes puntos:

1) N° de Tanque: [Registro Automático]

Numeración correlativa empleada para identificar la cantidad de tanques en la Planta Envasadora de GLP. La información se registra automática y secuencialmente conforme se incorporen nuevos tanques de almacenamiento en la plataforma digital del LERI.

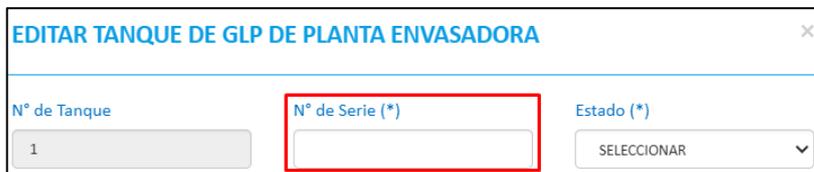
EDITAR TANQUE DE GLP DE PLANTA ENVASADORA
✕

<p>N° de Tanque</p> <input style="border: 2px solid red;" type="text" value="1"/>	<p>N° de Serie (*)</p> <input type="text"/>	<p>Estado (*)</p> <input type="text" value="SELECCIONAR"/>
--	--	---

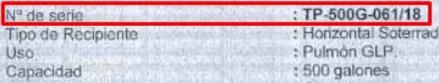
2) N° de Serie: [Registro Obligatorio]

Código de identificación del tanque de almacenamiento de GLP. El número de serie debe coincidir con la información consignada en

la placa de fabricación del tanque, certificado de conformidad, certificados de inspección y otros documentos históricos presentados ante Osinerghmin.



A continuación, se muestran ejemplos del registro de información del N° de serie:

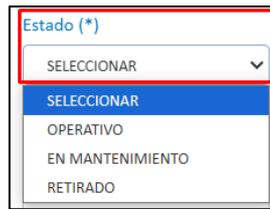
CORRECTO	INCORRECTO
 <p>Fragmento de Certificado de Conformidad indica que el número de serie del tanque es "15119-2".</p>	 <p>Fragmento de Certificado de Conformidad indica que el número de serie del tanque es "TP-500G-061/18".</p>
	
<p>N° de Serie (*)</p> <input type="text" value="15119-2"/> <p>Se registra en plataforma digital el número de serie "15119-2".</p> <p>Conforme.</p>	<p>N° de Serie (*)</p> <input type="text" value="TP-50G-061/18"/> <p>Se registra en plataforma digital el número de serie "TP-50G-061/18", lo cual es incorrecto debido a la omisión del dígito "0".</p> <p>No conforme.</p>

3) Estado: [Registro Obligatorio]

Condición actual del tanque. Este campo es del tipo lista desplegable.



Las opciones por seleccionar de la lista desplegable son "Operativo", "En Mantenimiento" y "Retirado".



Estado (*)

SELECCIONAR ▼

SELECCIONAR

OPERATIVO

EN MANTENIMIENTO

RETIRADO

1. Operativo: Estado que corresponde a un tanque actualmente inscrito y habilitado en el registro de hidrocarburos de Osinerghmin, cuyas actividades rutinarias se mantienen sin novedad.
2. En mantenimiento: Estado que corresponde a un tanque que, luego de haber sido sometido a una inspección API 510, deja de estar en operación para ser sometido a una reparación o una alteración, para lo cual deberá cumplir con los requisitos del Código correspondiente.
3. Retirado: Estado que corresponde a un tanque que, luego de haber sido sometido a una inspección API 510 o sin necesidad de ella, se decide que no continuará operando.

En atención al principio de presunción de veracidad, la información que sea registrada, será verificada y corroborada en campo.

4) Fecha de Instalación: [Registro Opcional]

Fecha en que fue instalado el tanque de GLP en su ubicación actual. Debe ser posterior al año de fabricación del tanque y a la fecha de la prueba hidrostática.



Fecha de Instalación

25/04/2025

Capacida

Abr 2025

Lu	Ma	Mi	Ju	Vi	Sá	Do
	1	2	3	4	5	6
7	8	9	10	11	12	13
14	15	16	17	18	19	20
21	22	23	24	25	26	27
28	29	30				

En caso no se cuente con información de la fecha de instalación del tanque, deberá registrarse la fecha de inspección consignada

en el Certificado de inspección emitido durante la instalación del tanque (evaluación conforme a la norma API 510). Para tanques que tampoco cuenten con un certificado de inspección durante la instalación, se deberá considerar la fecha de la prueba hidrostática del tanque (información obtenida de los registros del Certificado de Conformidad de tanque estacionario); salvo se tenga otra documentación que acredite la fecha en que el tanque se instaló en su posición actual.

Para tanques fabricados con posterioridad al año 2015, el registro de la fecha de instalación es obligatorio, por cuanto el Certificado de Inspección API durante la instalación¹ resulta obligatorio. En estos casos, la fecha de inspección consignada en el mencionado Certificado puede ser considerada como la fecha de instalación del tanque estacionario.

Si el Certificado de Inspección durante la instalación consigna múltiples fechas de visita, deberá considerarse la fecha más reciente, por ser la que refleja la última verificación o el cierre del proceso de inspección.

5) Capacidad Total (Galones): [Registro Obligatorio]

Capacidad de almacenamiento total del tanque de GLP, la cual debe ser registrada en galones.

Fecha de Instalación	Capacidad Total, (galones)(*)
<input type="text"/>	<input type="text"/>

El registro debe considerar lo señalado en el certificado de conformidad, certificados de inspección y/o placa de fabricación.

A continuación, se muestran ejemplos de registro de información de la capacidad total (galones):

¹ Obligatorio según art. 21 del Reglamento aprobado por D.S. 027-94-EM, modificado por D.S. N° 031-2014-EM

CORRECTO	INCORRECTO
 <p>Fragmento de placa de fabricación del tanque indica que la capacidad total es "6050 galones".</p>	 <p>Fragmento de Certificado de Conformidad indica que la capacidad del tanque es "1000 galones".</p>
	
<p>Capacidad Total, (galones)(*)</p> <div style="border: 1px solid #ccc; padding: 5px; width: 100px; margin: 0 auto;">6050</div> <p>Se registra en plataforma digital la capacidad total (galones) "6050".</p> <p>Conforme.</p>	<p>Capacidad Total, (galones)(*)</p> <div style="border: 1px solid #ccc; padding: 5px; width: 100px; margin: 0 auto;">1000</div> <p>Se registra en plataforma digital capacidad total (galones) "1000", lo cual es incorrecto debido a la omisión de un dígito "0".</p> <p>No conforme.</p>

6) Mes de Fabricación: [Registro Opcional]

Mes en que se fabricó el tanque estacionario. Este campo es del tipo lista desplegable.

En caso el Certificado de Conformidad y/o la placa de fabricación no indiquen el mes de fabricación del tanque, se deberá considerar el mes en que se ejecutó la prueba hidrostática, en tanto ésta forma parte del proceso de certificación del tanque. Esta fecha puede ser extraída de los registros de prueba contenidos en el propio Certificado de Conformidad del tanque estacionario.

<p>Mes de Fabricación:</p> <div style="border: 1px solid #ccc; padding: 5px;"> SELECCIONAR ▼ </div>	<p>Año de Fabricación:</p> <div style="border: 1px solid #ccc; padding: 5px;"> SELECCIONAR ▼ </div>
--	--

7) Año de Fabricación: [Registro Opcional]

Año en que se fabricó el tanque estacionario. Este campo es de tipo lista desplegable. Debe coincidir con el año de fabricación

consignado en el certificado de conformidad, certificados de inspección y/o placa de fabricación.

Mes de Fabricación: <input type="text" value="SELECCIONAR"/>	Año de Fabricación: <input type="text" value="SELECCIONAR"/>
---	---

8) Nombre de Fabricante: [Registro Opcional]

Razón social o denominación de la empresa que fabricó el tanque estacionario. El nombre del fabricante se contrasta con la información señalada en el certificado de conformidad, placa de fabricación del tanque y otros documentos históricos presentados ante Osinermin.

Año de Fabricación: <input type="text" value="SELECCIONAR"/>	Nombre del Fabricante <input type="text"/>
---	---

El nombre del fabricante deberá registrarse exactamente como figura en la documentación técnica (certificados, data book u otros) y/o en la placa de fabricación del tanque. Este registro debe incluir estrictamente cualquier acrónimo, sigla o símbolo que forme parte de la razón social o marca registrada del fabricante.

A continuación, se muestran ejemplos de registro de información del nombre del fabricante:

CORRECTO	INCORRECTO																				
 <p>Fragmento de placa de fabricación del tanque, en donde se indica que el nombre del fabricante es "Industria Metalmeccanica Bilcon S.A.C."</p> <table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td>Material de cuerpo</td> <td>: ASTM A – 36</td> </tr> <tr> <td>Material de las cabezas</td> <td>: ASTM A – 36</td> </tr> <tr> <td>Año de fabricación</td> <td>: JUNIO DEL 2014</td> </tr> <tr> <td>Código de fabricación</td> <td>: ASME SECCIÓN VIII Div. 1:2010</td> </tr> <tr style="border: 2px solid red;"> <td>Fabricante</td> <td>: INDUSTRIA METALMECCANICA BILCON S.A.C.</td> </tr> </table> <p>Fragmento del Certificado de Conformidad del tanque, en donde se</p>	Material de cuerpo	: ASTM A – 36	Material de las cabezas	: ASTM A – 36	Año de fabricación	: JUNIO DEL 2014	Código de fabricación	: ASME SECCIÓN VIII Div. 1:2010	Fabricante	: INDUSTRIA METALMECCANICA BILCON S.A.C.	 <p>Fragmento de placa de fabricación del tanque, en donde se indica que el propietario del tanque es "Llamagas".</p> <table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <th colspan="2" style="text-align: left;">DATOS DEL PRODUCTO (VERIFICADO) CON DATOS DE CAMPO</th> </tr> <tr> <td colspan="2">01 Tanque Estacionario (Pulmón) con capacidad de 500 gal (USA) tipo Horizontal.</td> </tr> <tr> <td>Fabricante</td> <td>: No Indica.</td> </tr> <tr> <td>Servicio</td> <td>: Almacenamiento de GLP.</td> </tr> <tr> <td>Tipo de Tanque</td> <td>: Estacionario (Pulmón).</td> </tr> </table>	DATOS DEL PRODUCTO (VERIFICADO) CON DATOS DE CAMPO		01 Tanque Estacionario (Pulmón) con capacidad de 500 gal (USA) tipo Horizontal.		Fabricante	: No Indica.	Servicio	: Almacenamiento de GLP.	Tipo de Tanque	: Estacionario (Pulmón).
Material de cuerpo	: ASTM A – 36																				
Material de las cabezas	: ASTM A – 36																				
Año de fabricación	: JUNIO DEL 2014																				
Código de fabricación	: ASME SECCIÓN VIII Div. 1:2010																				
Fabricante	: INDUSTRIA METALMECCANICA BILCON S.A.C.																				
DATOS DEL PRODUCTO (VERIFICADO) CON DATOS DE CAMPO																					
01 Tanque Estacionario (Pulmón) con capacidad de 500 gal (USA) tipo Horizontal.																					
Fabricante	: No Indica.																				
Servicio	: Almacenamiento de GLP.																				
Tipo de Tanque	: Estacionario (Pulmón).																				

CORRECTO	INCORRECTO
indica que el nombre del fabricante es "Industria Metalmeccanica Bilcon S.A.C."	Fragmento de Certificado de Inspección, en donde se verifica que no se indica el nombre del fabricante del tanque.
	
<p>Nombre del Fabricante</p> <div style="border: 1px solid #ccc; padding: 5px; margin-bottom: 10px;"> Industria Metalmeccanica Bilcon S.A.C </div> <p>Se registra en la plataforma digital el nombre del fabricante "Industria Metalmeccanica Bilcon S.A.C."</p> <p>Conforme.</p>	<p>Nombre del Fabricante</p> <div style="border: 1px solid #ccc; padding: 5px; margin-bottom: 10px;"> Llamagas </div> <p>Se registra en plataforma digital el nombre del fabricante "Llamagas", lo cual es incorrecto debido a que este es el propietario, más no el fabricante del tanque.</p> <p>No conforme.</p>

9) Tipo de Tanque: [Registro Obligatorio]

Orientación del tanque respecto del nivel del piso. El tipo de tanque se corrobora con la información señalada en el certificado de conformidad, placa de fabricación del tanque, fotografías y otros documentos históricos presentados ante Osinermin. Este campo es del tipo lista desplegable.

Tipo de Tanque (*)

SELECCIONAR ▼

Área de la superficie ext. del tanque (*)

SELECCIONAR ▼

En la lista desplegable del apartado "Tipo de Tanque" se visualizan dos opciones, tal como se muestra a continuación:

Tipo de Tanque (*)

SELECCIONAR ▼

SELECCIONAR

HORIZONTAL

VERTICAL

10) Área de la superficie ext. del tanque: [Registro Obligatorio]

Valor del área de superficie exterior del tanque considerando cuerpo y cabezales. Esta información puede ser corroborada según las ecuaciones E.2.2 del Handbook de la norma NFPA 58 – edición

2024, la cual emplea fórmulas aproximadas de valores de área dependiente de la forma de los cabezales del tanque:

Para cabezales Semiesféricos: [E.2.2a]

$$\text{Area Superficial} = \text{longitud total} \times \text{diametro exterior} \times 3.1416$$

Para otro tipo de cabezales: [E.2.2b]

$$\text{Area Superficial} = (\text{longitud total} + 0.3 \text{ diámetro exterior}) \times \text{diámetro exterior} \times 3.1416$$

También puede contrastarse la información con aquella recogida en la placa de fabricación del tanque y otros documentos históricos presentados ante Osinermin.

Tipo de Tanque (*)

SELECCIONAR ▼

Área de la superficie ext. del tanque (*)

SELECCIONAR ▼

Este apartado está compuesto por dos campos. El primero, del tipo texto por rellenar, en el cual se registra el área superficial del tanque utilizando caracteres numéricos con un máximo de 2 decimales. El segundo, cuenta con una lista desplegable de dos opciones para seleccionar la unidad de medición, tal como se muestra a continuación:

Área de la superficie ext. del tanque (*)

150.53

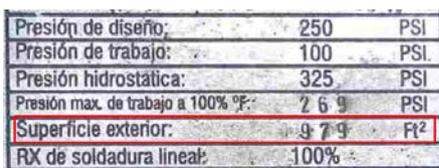
SELECCIONAR ▼

SELECCIONAR

METROS CUADRADOS (m2)

PIES CUADRADOS (ft2)

Se muestran ejemplos de registro de información del Área de la superficie ext. del tanque:

CORRECTO	INCORRECTO
 <p>Fragmento de placa de fabricación del tanque, en donde se indica que la superficie exterior es "979 ft²"</p>	<p>Sin información de área de superficie exterior de tanque en documentación histórica.</p> <p>Se procede a realizar el cálculo aproximado según la ecuación E.2.2.a del Handbook NFPA 58. Para cabezales semiesféricos se calcula de la siguiente manera:</p> $As \approx (Lt) \times (Dext) \times (3,1416)$

CORRECTO	INCORRECTO
	$As \approx (46,92 \text{ ft}) \times (7,15 \text{ ft}) \times (3,1416)$ $As \approx 1054,18 \text{ ft}^2 \approx 97,94 \text{ m}^2$
	
<p>Área de la superficie ext. del tanque (*)</p> <p>979 PIES CUADRADO ▾</p> <p>Se registra en la plataforma digital el área de la superficie ext. del tanque “979 pies cuadrados”.</p> <p>Conforme.</p>	<p>Área de la superficie ext. del tanque (*)</p> <p>14405 METROS CUADR. ▾</p> <p>Se registra en plataforma digital el área de la superficie ext. del tanque “14405 metros cuadrados”, lo cual es incorrecto debido a que no se aproxima al valor calculado de 97,94 m², según la ecuación E.2.2.a del Handbook NFPA 58.</p> <p>No conforme.</p>

11) Tipo de Cabezales: [Registro Obligatorio]

Forma geométrica de los cabezales del tanque de almacenamiento de GLP. El tipo de cabezales se confirma con la información señalada en el certificado de conformidad, placa de fabricación del tanque y otros documentos históricos presentados ante Osinergmin. Este campo es de tipo lista desplegable.

Área de la superficie ext. del tanque (*) Tipo de Cabezales (*)

 SELECCIONAR ▾ SELECCIONAR ▾

La lista desplegable del apartado “Tipo de Cabezales”, cuenta con tres opciones, tal como se muestra a continuación:

Tipo de Cabezales (*)

SELECCIONAR ▾

SELECCIONAR

SEMIESFÉRICOS

ELIPSOIDALES

TORISFÉRICOS

1. Cabezal Semiesférico: También llamado circunferencial, corresponde a la mitad de una esfera, lo que le confiere una distribución uniforme de esfuerzos internos.
2. Cabezal elipsoidal: También llamado semielíptico, de geometría elíptica, generalmente con una relación de eje mayor a eje menor de 2:1.

3. Cabezal torisférico: Está compuesto por una corona esférica central y una sección de transición toroidal que une dicha corona con la virola cilíndrica.

12) Longitud total (mm): [Registro Obligatorio]

Longitud calculada en milímetros de un extremo a otro, incluyendo los cabezales. La longitud total se corrobora con la información consignada en el certificado de conformidad, placa de fabricación del tanque y otros documentos históricos presentados ante Osinerghmin. Debe precisarse que se trata de datos nominales y/o datos del producto declarados, no de datos verificados.

En caso existan diferencias entre los datos de los documentos antes mencionados, primará la información registrada en la placa de fabricación.

Longitud total (mm) (*) <input type="text"/>	Diámetro Cabezal (mm) (*) <input type="text"/>	SELECCIONAR ▼
---	---	---------------

La plataforma digital únicamente permite el registro de caracteres numéricos con un máximo de 2 decimales.

CORRECTO	INCORRECTO																																		
<table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td>Espesor nominal cuerpo</td> <td>: 12.5 mm</td> </tr> <tr> <td>Espesor nominal Cabezales</td> <td>: 8.00 mm</td> </tr> <tr> <td>RT soldadura lineal y circunferencial</td> <td>: 100 %</td> </tr> <tr style="border: 2px solid red;"> <td>Longitud total</td> <td>: 14 525mm</td> </tr> <tr> <td>Longitud cilíndrica</td> <td>: 12 200 mm</td> </tr> </table> <p>Fragmento del certificado de conformidad, en donde se indica que la longitud total es "14525 mm".</p>	Espesor nominal cuerpo	: 12.5 mm	Espesor nominal Cabezales	: 8.00 mm	RT soldadura lineal y circunferencial	: 100 %	Longitud total	: 14 525mm	Longitud cilíndrica	: 12 200 mm	<table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td>Material Cuerpo</td> <td>: ASME SA 36.</td> </tr> <tr> <td>Material Cabezales</td> <td>: ASME SA 285</td> </tr> <tr> <td>Cabezales</td> <td>: Semiesférico.</td> </tr> <tr> <td>Diámetro Exterior</td> <td>: 1,044 mm.</td> </tr> <tr style="border: 2px solid red;"> <td>Longitud Total</td> <td>: 2900 mm.</td> </tr> </table> <p>Fragmento de Certificado de Inspección, en donde se indica que la longitud total es "2900 mm".</p> <table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td>Usa:</td> <td>ALMACENAMIENTO DE GLP</td> </tr> <tr> <td>Capacidad 100%:</td> <td>500 GALONES</td> </tr> <tr> <td>Cap. de trabajo al 80%:</td> <td>400 GALONES</td> </tr> <tr> <td>Diámetro Exterior:</td> <td>1044 mm</td> </tr> <tr style="border: 2px solid red;"> <td>Longitud total:</td> <td>2915 mm</td> </tr> <tr> <td>Material Cabezales:</td> <td>SEMIESFERICO.</td> </tr> <tr> <td>Espesor Cabezal:</td> <td>9.90 mm</td> </tr> </table> <p>Fragmento de Placa de Fabricación, en donde se indica que la longitud total es "2915 mm".</p>	Material Cuerpo	: ASME SA 36.	Material Cabezales	: ASME SA 285	Cabezales	: Semiesférico.	Diámetro Exterior	: 1,044 mm.	Longitud Total	: 2900 mm.	Usa:	ALMACENAMIENTO DE GLP	Capacidad 100%:	500 GALONES	Cap. de trabajo al 80%:	400 GALONES	Diámetro Exterior:	1044 mm	Longitud total:	2915 mm	Material Cabezales:	SEMIESFERICO.	Espesor Cabezal:	9.90 mm
Espesor nominal cuerpo	: 12.5 mm																																		
Espesor nominal Cabezales	: 8.00 mm																																		
RT soldadura lineal y circunferencial	: 100 %																																		
Longitud total	: 14 525mm																																		
Longitud cilíndrica	: 12 200 mm																																		
Material Cuerpo	: ASME SA 36.																																		
Material Cabezales	: ASME SA 285																																		
Cabezales	: Semiesférico.																																		
Diámetro Exterior	: 1,044 mm.																																		
Longitud Total	: 2900 mm.																																		
Usa:	ALMACENAMIENTO DE GLP																																		
Capacidad 100%:	500 GALONES																																		
Cap. de trabajo al 80%:	400 GALONES																																		
Diámetro Exterior:	1044 mm																																		
Longitud total:	2915 mm																																		
Material Cabezales:	SEMIESFERICO.																																		
Espesor Cabezal:	9.90 mm																																		
↓ 	↓ 																																		

CORRECTO	INCORRECTO
<p>Longitud total (mm) (*)</p> <div style="border: 1px solid gray; padding: 5px; width: fit-content; margin: 5px auto;">14525</div> <p>Se registra en plataforma digital la longitud total (mm) "14525".</p> <p>Conforme.</p>	<p>Longitud total (mm) (*)</p> <div style="border: 1px solid gray; padding: 5px; width: fit-content; margin: 5px auto;">2900</div> <p>Se registra en plataforma digital longitud total (mm) "2900", lo cual es incorrecto debido a que predomina lo señalado en la placa de fabricación. La longitud total correcta por registrar es "2915 mm".</p> <p>No conforme.</p>

13) Diámetro de cabezal (mm): [Registro Obligatorio]

Medida en milímetros de diámetro del cabezal. Previamente debe identificarse si se trata del diámetro interior o exterior. Debe tenerse en consideración que los diámetros de cuerpo y cabezal del tanque generalmente son diferentes, por lo que deben ser revisados y confirmados con mucha precisión.

El diámetro del cabezal se contrasta con la información indicada en la placa de fabricación del tanque, el certificado de conformidad u otros documentos históricos presentados ante Osinerghmin.

Longitud total (mm) (*)

Diámetro Cabezal (mm) (*)

SELECCIONAR ▼

Este apartado está compuesto por dos campos. El primero, del tipo texto por rellenar, en el cual se registra el diámetro del cabezal utilizando caracteres numéricos con un máximo de 2 decimales. El segundo, cuenta con una lista desplegable de dos opciones para seleccionar: exterior o interior:

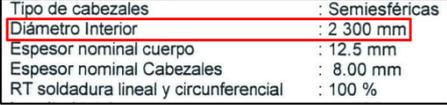
Diámetro Cabezal (mm) (*)

2540

SELECCIONAR ▼

SELECCIONAR
 EXTERIOR
 INTERIOR

A continuación, se muestran ejemplos de registro de información de diámetro de cabezal (mm):

CORRECTO	INCORRECTO
 <p>Fragmento de la placa de fabricación en donde se indica que el diámetro exterior es "3236 mm".</p>	 <p>Fragmento de Certificado de Conformidad, en donde se indica que el diámetro interior es "2300 mm".</p>  <p>Fragmento de Placa de Fabricación, en donde se indica que el diámetro exterior es "2325 mm".</p>
	
<p>Diámetro Cabezal (mm) (*)</p> <p><input type="text" value="3236"/> <input type="button" value="SELECCIONAR"/> EXTERIOR ▼</p> <p>Se registra en plataforma digital el diámetro cabezal (mm) "3236 EXTERIOR".</p> <p>Conforme.</p>	<p>Diámetro Cabezal (mm) (*)</p> <p><input type="text" value="2300"/> <input type="button" value="SELECCIONAR"/> INTERIOR ▼</p> <p>Se registra en plataforma digital el diámetro interior del cabezal (mm) con valor de "2300 INTERIOR", lo cual es incorrecto debido a que se debe registrar el diámetro exterior cuando el espesor del cuerpo y cabezal son distintos. El diámetro cabezal (mm) correcto por registrar es "2325 EXTERIOR".</p> <p>No conforme.</p>

14) Diámetro de cuerpo (mm): [Registro Obligatorio]

Medida de diámetro del cuerpo calculada en milímetros. Se puede considerar el registro como diámetro interior o diámetro exterior, siempre y cuando se tengan espesores iguales entre el cuerpo y cabezal del tanque. El diámetro del cuerpo se corrobora con la información consignada en el certificado de conformidad, placa de fabricación del tanque y otros documentos históricos presentados ante Osinergmin.

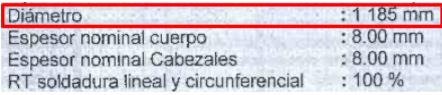
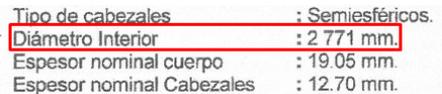
Diámetro Cabezal (mm) (*)	Diámetro del Cuerpo (mm) (*)
<input type="text"/>	<input type="text"/>
<input type="button" value="SELECCIONAR"/>	<input type="button" value="SELECCIONAR"/>

Este apartado está compuesto por dos campos. El primero, del tipo texto por rellenar, en el cual se registra el diámetro del cuerpo

utilizando caracteres numéricos con un máximo de 2 decimales. El segundo, cuenta con una lista desplegable de dos opciones para seleccionar si se trata del diámetro exterior o diámetro interior:



A continuación, se muestran ejemplos de registro de información de diámetro de cuerpo (mm):

CORRECTO	INCORRECTO
<p>  Diámetro : 1185 mm Espesor nominal cuerpo : 8.00 mm Espesor nominal Cabezales : 8.00 mm RT soldadura lineal y circunferencial : 100 % </p> <p>Fragmento de Certificado de Conformidad, en donde se indica que el diámetro es "1185 mm".</p> <p>  Fragmento de placa de fabricación, en donde se indica que el diámetro interior es "1185 mm". </p>	<p>  Tipo de cabezales : Semiesféricos. Diámetro Interior : 2771 mm. Espesor nominal cuerpo : 19.05 mm. Espesor nominal Cabezales : 12.70 mm. </p> <p>Fragmento de Certificado de Conformidad, en donde se indica que el diámetro interior es "2771 mm". Cabe precisar que se visualiza que los espesores del cuerpo y cabezales son distintos. Asimismo, no se precisa si el diámetro interior pertenece al cuerpo, cabezales u otra delimitación.</p>
	
<p> Diámetro del Cuerpo (mm) (*) <input type="text" value="1185"/> <input type="button" value="INTERIOR"/> </p> <p>Se registra en plataforma digital el diámetro del cuerpo (mm) "1185 INTERIOR".</p> <p>Conforme.</p> <p>Debido a que los espesores de cuerpo y cabezal son iguales.</p>	<p> Diámetro del Cuerpo (mm) (*) <input type="text" value="2771"/> <input type="button" value="INTERIOR"/> </p> <p>Se registra en la plataforma digital el valor del diámetro del cuerpo como "2771 INTERIOR", lo cual es incorrecto dado que en el Certificado de conformidad no se indica si pertenece al cuerpo. Por otro lado, los espesores de las planchas del cuerpo y cabezal son distintos, lo que conlleva a que, en el presente caso, se tengan diámetros interiores distintos de cuerpo y cabezales.</p> <p>No conforme.</p> <p>Se recomienda realizar el registro del diámetro exterior.</p>

15) Material de Cabezales: [Registro Obligatorio]

Nombre o denominación del material utilizado en la fabricación de los cabezales del tanque estacionario. El material de cabezales se corrobora con la información señalada en el certificado de conformidad, placa de fabricación del tanque y otros documentos históricos presentados ante Osinermin.

Material del Cabezales (*)	Espesor nominal del cuerpo (mm) (*)
<input type="text"/>	<input type="text"/>

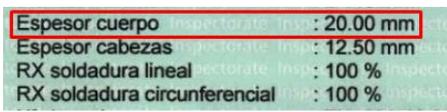
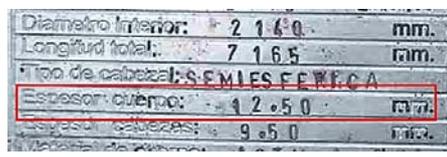
El nombre o denominación del material de los cabezales debe coincidir con lo señalado en el Certificado emitido por el Organismo Acreditado, formulario U-1 emitido por el inspector ASME y/o placa de fabricación. Este campo es de tipo texto por rellenar.

16) Espesor nominal del cuerpo(mm): [Registro Obligatorio]

Medida en milímetros del grosor de la pared del cuerpo del tanque estacionario. El espesor nominal del cuerpo se corrobora con la información señalada en el certificado de conformidad, placa de fabricación del tanque y otros documentos históricos presentados ante Osinermin.

Material del Cabezales (*)	Espesor nominal del cuerpo (mm) (*)
<input type="text"/>	<input type="text"/>

A continuación, se muestran ejemplos de registro de información de espesor nominal de cuerpo (mm):

CORRECTO	INCORRECTO
 <p>Fragmento de Certificado de Conformidad, en donde se indica que el espesor del cuerpo es "20.00 mm".</p>	 <p>Fragmento de placa de fabricación, en donde se indica que el espesor del cuerpo es "12.50 mm".</p>
	
Espesor nominal del cuerpo (mm) (*) <input type="text" value="20"/>	Espesor nominal del cuerpo (mm) (*) <input type="text" value="11.5"/>

CORRECTO	INCORRECTO
Se registra en plataforma digital el espesor nominal del cuerpo (mm) "20". Conforme.	Se registra en plataforma digital el espesor nominal del cuerpo (mm) "11.5 mm", lo cual es incorrecto debido a que el espesor nominal del cuerpo correcto y por registrar es "12.50". No conforme.

17) Material del cuerpo: [Registro Obligatorio]

Material utilizado en la fabricación del cuerpo del tanque de almacenamiento de GLP. El material del cuerpo se corrobora con la información señalada en el certificado de conformidad, placa de fabricación del tanque y otros documentos históricos referidos a Osinergmin.

Espesor nominal del cuerpo (mm) (*) <input type="text"/>	Material del Cuerpo (*) <input type="text"/>
---	---

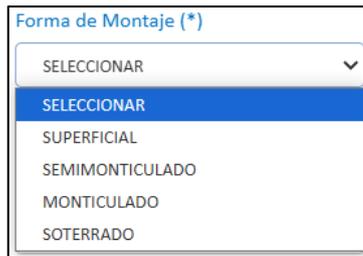
El registro del material del cuerpo debe coincidir con lo señalado en los documentos certificados por el organismo acreditado y/o placa de fabricación. Este campo es del tipo texto por rellenar. La plataforma digital permite el registro de una cantidad máxima de 100 caracteres.

18) Forma de montaje: [Registro Obligatorio]

Disposición física del tanque respecto al nivel del terreno. La forma de montaje se corrobora a través de su observación directa en la planta envasadora. Este campo es de tipo lista desplegable.

Forma de Montaje (*) SELECCIONAR ▼	Norma de Diseño de Fabricación (*) SELECCIONAR ▼
---------------------------------------	---

La lista desplegable del apartado "Forma de Montaje", cuenta con cuatro opciones, tal como se muestra a continuación:



Forma de Montaje (*)

- SELECCIONAR
- SELECCIONAR
- SUPERFICIAL
- SEMIMONTICULADO
- MONTICULADO
- SOTERRADO

Superficial: Tanque instalado sobre soportes ubicado por encima del nivel del piso terminado. Directamente accesibles para su inspección y mantenimiento externo.

Semimonticulado: Tanque parcialmente cubierto con loza de concreto y relleno de arena, ubicado sobre el nivel del piso terminado. Generalmente uno de los cabezales se encuentra expuesto.

Monticulado: Tanque completamente recubierto con loza de concreto y relleno de arena, con solo una zona expuesta para conexiones.

Soterrado: Tanque instalado completamente bajo el nivel del piso, con solo la zona de conexiones e instrumentación expuesta.

19) Norma de Diseño de Fabricación: [Registro Obligatorio]

Es el Código bajo el cual se diseñó y se fabricó el tanque estacionario. El nombre de este Código se corrobora con la información indicada en el certificado de conformidad, placa de fabricación del tanque y otros documentos históricos presentados ante Osinerghmin. Este campo es de tipo lista desplegable.



Forma de Montaje (*)

SELECCIONAR

Norma de Diseño de Fabricación (*)

SELECCIONAR

La lista desplegable del apartado “Norma de Diseño de Fabricación”, cuenta con dos opciones, tal como se muestra a continuación:



Norma de Diseño de Fabricación (*)

- SELECCIONAR
- SELECCIONAR
- ASME SECCIÓN VIII, DIVISIÓN 1
- ASME SECCIÓN VIII, DIVISIÓN 2

20) Espesor nominal del cabezal (mm): [Registro Obligatorio]

Medida del grosor de la pared de los cabezales del tanque estacionario calculada en milímetros. El espesor nominal del cabezal se corrobora con la información señalada en el certificado de conformidad, placa de fabricación del tanque y otros documentos históricos.

Norma de Diseño de Fabricación (*) SELECCIONAR ▼	Espesor nominal del cabezal (mm) (*) <input type="text"/>
---	--

21) Radiografiado Circunferencial: [Registro Obligatorio]

Técnica de ensayo no destructivo aplicada a las soldaduras circunferenciales del tanque. El radiografiado circunferencial se corrobora con la información señalada en el certificado de conformidad, placa de fabricación del tanque y otros documentos históricos presentados ante Osinermin. Este campo es de tipo lista desplegable.

Radiografiado Circunferencial (*) SELECCIONAR ▼	Presión de Diseño (PSI) (*) <input type="text"/>
--	---

La lista desplegable del apartado “Radiografiado Circunferencial”, cuenta con dos opciones, tal como se muestra a continuación:

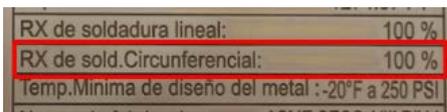
Radiografiado Circunferencial (*)

SELECCIONAR ▼

SELECCIONAR

RADIOGRAFIADO TOTAL (100 % O FULL)

RADIOGRAFIADO POR PUNTOS (SPOT)

CORRECTO	INCORRECTO
 <p>Fragmento de placa de fabricación, en donde se indica que el radiografiado circunferencial es “100%”.</p>	 <p>Fragmento de Formulario U-1A, en donde se indica que el tipo de radiografiado circunferencial es “SPOT”.</p>

CORRECTO	INCORRECTO
	
<p>Radiografiado Circunferencial (*)</p> <p>RADIOGRAFIADO TOTAL (100 % O FULL) ▼</p> <p>Se selecciona en la plataforma digital el tipo de radiografiado circunferencial como “Radiografiado Total (100% o full)”.</p> <p>Conforme.</p>	<p>Radiografiado Circunferencial (*)</p> <p>RADIOGRAFIADO TOTAL (100 % O FULL) ▼</p> <p>Se selecciona en la plataforma digital el tipo de radiografiado circunferencial como “Radiografiado Total (100% o full)”, lo cual es incorrecto debido a que el Formulario U-1A señala que radiografiado circunferencial es por puntos (SPOT).</p> <p>No conforme.</p>

22) Presión de diseño (PSI): [Registro Obligatorio]

Presión de diseño del tanque estacionario. La presión de diseño se corrobora con la información señalada en el certificado de conformidad, placa de fabricación del tanque y otros documentos históricos presentados ante Osinergmin. Este campo es del tipo texto por rellenar.

<p>Radiografiado Circunferencial (*)</p> <p>SELECCIONAR ▼</p>	<p>Presión de Diseño (PSI) (*)</p> <p><input type="text"/></p>
--	---

23) Radiografiado Longitudinal: [Registro Obligatorio]

Técnica de ensayo no destructivo aplicada a las soldaduras longitudinales del tanque. El radiografiado longitudinal se confirma con la información señalada en el certificado de conformidad, placa de fabricación del tanque y otros documentos históricos presentados ante Osinergmin. Este campo es del tipo lista desplegable.

<p>Presión de Diseño (PSI) (*)</p> <p><input type="text"/></p>	<p>Radiografiado Longitudinal (*)</p> <p>SELECCIONAR ▼</p>
---	---

La lista desplegable del apartado “Radiografiado Longitudinal”, cuenta con dos opciones, tal como se muestra a continuación:

Radiografiado Longitudinal (*)

SELECCIONAR ▼

SELECCIONAR

RADIOGRAFIADO TOTAL (100 % O FULL)

RADIOGRAFIADO POR PUNTOS (SPOT)

CORRECTO	INCORRECTO
<p>Espesor cuerpo : 16.00 mm Espesor cabezas : 12.00 mm RX soldadura lineal : 100 %</p> <p>Fragmento de Certificado de Conformidad, en donde se indica el radiografiado lineal (longitudinal) es "100%".</p>	<p>Seams: TYPE 1 FULL 100% [Long welded, dbl., singl., lap, butt] [R.T.(spot or full)] (Eff. %)</p> <p>Fragmento de Formulario U-1A, en donde se indica que el tipo de radiografiado longitudinal es "Full (100%)".</p>
	
<p>Radiografiado Longitudinal (*)</p> <p>RADIOGRAFIADO TOTAL (100 % O FULL) ▼</p> <p>Se selecciona en la plataforma digital el tipo de radiografiado longitudinal como "Radiografiado Total (100% o full)".</p> <p>Conforme.</p>	<p>Radiografiado Longitudinal (*)</p> <p>RADIOGRAFIADO POR PUNTOS (SPOT) ▼</p> <p>Se selecciona en la plataforma digital el tipo de radiografiado longitudinal como "Radiografiado por puntos (SPOT)", lo cual es incorrecto debido a que el Formulario U-1A señala que radiografiado longitudinal es Full (100%).</p> <p>No conforme.</p>

24) Fecha de Certificación: [Registro Obligatorio]

Fecha de emisión del certificado de conformidad o del Formulario U-1 / U-1A, otorgado por el Organismo autorizado. En caso no se cuente con ninguno de estos documentos, dada la antigüedad del tanque estacionario, se podrá considerar la fecha de emisión del primer Certificado de Inspección API 510 realizada al tanque estacionario, el cual debe incluir todos los registros, reportes y resultados de los ensayos y exámenes realizados al tanque estacionario. Este campo es del tipo texto por rellenar.

<p>Fecha de Certificación (*)</p> <input type="text"/>	<p>Certificado por (*)</p> <p>SELECCIONAR ▼</p>
---	--



25) Certificado por: [Registro Obligatorio]

Tipo de certificador autorizado para la emisión de la certificación del tanque estacionario. Este campo es de tipo lista desplegable.

Fecha de Certificación (*)	Certificado por (*)	Nombre y apellido del Inspector (*)
<input type="text"/>	SELECCIONAR	<input type="text"/>

La lista desplegable del apartado “Certificado por” cuenta con dos opciones, tal como se muestra a continuación:

Certificado por (*)
SELECCIONAR
SELECCIONAR
INSPECTOR ASME
ORGANISMO DE CERTIFICACIÓN DE PRODUCTOS ACREDITADO POR INACAL

Si únicamente se cuenta con Certificados de Inspección API 510 realizada al tanque estacionario, incluidos los registros, reportes y resultados de los ensayos y exámenes realizados (por tratarse de tanques antiguos) y no se cuenta con el Certificado de Conformidad ni con el formulario U-1 o U-1A, podrá seleccionarse la opción “Organismo de Certificación de Productos acreditado por Inacal”.

26) Nombre y apellido del Inspector: [Registro Obligatorio en caso de aplicar]

Nombres y apellidos del inspector que firmó el certificado de conformidad, Formulario U-1 / U-1A o similar, del tanque estacionario. Este campo es del tipo texto por rellenar.

Fecha de Certificación (*)	Certificado por (*)	Nombre y apellido del Inspector (*)
<input type="text"/>	SELECCIONAR	<input type="text"/>

27) Nombre de Organismo Acreditado por INACAL: [Registro Obligatorio en caso de aplicar]

Nombre de la entidad que aprueba el certificado de conformidad, debidamente reconocida por el Instituto Nacional de Calidad (INACAL). El nombre por registrar en la plataforma digital del LERI, debe coincidir con el indicado en el Directorio de Organismos de Certificación de Productos de la página web del Inacal: <https://www.inacal.gob.pe/acreditacion/categoria/acreditados>.

Este campo es del tipo texto por rellenar.

Nombre de Organismo Acreditado por INACAL (*) <input type="text"/>	Nº de Reporte de datos o Nº de Cert. de Conformidad (*) <input type="text"/>
---	---

En caso no se cuente con el certificado de conformidad, dada la antigüedad del tanque estacionario, se podrá considerar el nombre de la entidad emisora de la primera inspección API 510 realizada.

28) Nº de reporte de datos o Nº de Certificado de Conformidad:
[Registro Obligatorio]

Código de identificación del certificado conformidad, Formulario U-1 / U-1A del tanque estacionario o similar.

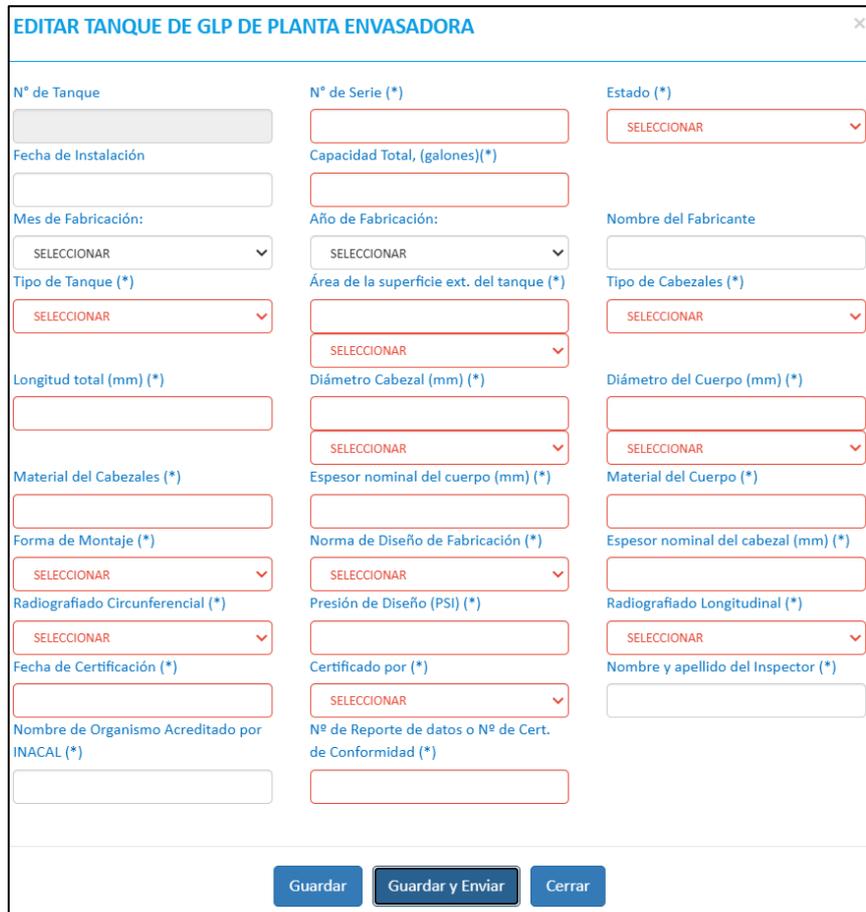
Nombre de Organismo Acreditado por INACAL (*) <input type="text"/>	Nº de Reporte de datos o Nº de Cert. de Conformidad (*) <input type="text"/>
---	---

Este campo es de tipo texto por rellenar. En caso de contar con varias versiones o adendas de certificados de conformidad del mismo número, registrar el código del certificado agregando la numeración de su última versión.

Una vez finalizado el registro de todos los campos de la ficha técnica del tanque, se debe seleccionar la pestaña “Guardar y Enviar”.

Guardar	Guardar y Enviar	Cerrar
---------	------------------	--------

En caso no se haya registrado la información requerida en la totalidad de los campos obligatorios, se marcarán de color rojo los campos faltantes de completar información.



EDITAR TANQUE DE GLP DE PLANTA ENVASADORA		
N° de Tanque	N° de Serie (*)	Estado (*)
<input type="text"/>	<input type="text"/>	SELECCIONAR
Fecha de Instalación	Capacidad Total, (galones)(*)	
<input type="text"/>	<input type="text"/>	
Mes de Fabricación:	Año de Fabricación:	Nombre del Fabricante
SELECCIONAR	SELECCIONAR	<input type="text"/>
Tipo de Tanque (*)	Área de la superficie ext. del tanque (*)	Tipo de Cabezales (*)
SELECCIONAR	<input type="text"/>	SELECCIONAR
Longitud total (mm) (*)	Diámetro Cabezal (mm) (*)	Diámetro del Cuerpo (mm) (*)
<input type="text"/>	<input type="text"/>	SELECCIONAR
Material del Cabezales (*)	Espesor nominal del cuerpo (mm) (*)	Material del Cuerpo (*)
<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
Forma de Montaje (*)	Norma de Diseño de Fabricación (*)	Espesor nominal del cabezal (mm) (*)
SELECCIONAR	SELECCIONAR	<input type="text"/>
Radiografiado Circunferencial (*)	Presión de Diseño (PSI) (*)	Radiografiado Longitudinal (*)
SELECCIONAR	<input type="text"/>	SELECCIONAR
Fecha de Certificación (*)	Certificado por (*)	Nombre y apellido del Inspector (*)
<input type="text"/>	SELECCIONAR	<input type="text"/>
Nombre de Organismo Acreditado por INACAL (*)	Nº de Reporte de datos o Nº de Cert. de Conformidad (*)	
<input type="text"/>	<input type="text"/>	
Guardar Guardar y Enviar Cerrar		

Una vez culminado correctamente el proceso de registro de información seleccionar nuevamente la pestaña “Guardar y Enviar”.

A continuación, aparecerá un texto indicando que se registró y envió correctamente la información de la ficha técnica del tanque estacionario.

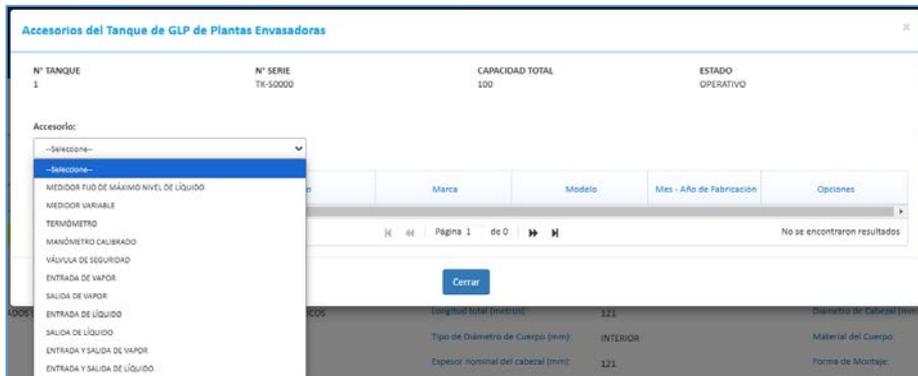
5. Registrar accesorios del Tanque de GLP

Recibido el mensaje que confirme que se culminó correctamente con el proceso de registro y envío de información del tanque, se visualizará la siguiente pantalla:



Actualizar y/o Confirmar Información Accesorios

Seleccione la opción 'Accesorios' para agregar los accesorios del tanque. A continuación, se mostrará un menú desplegable con las siguientes opciones de accesorios:



Seleccione una opción del menú y presione “Nuevo”

Se visualizará una pantalla en donde deberá completar los siguientes datos del accesorio:

MARCA	MODELO	MES - AÑO DE FABRICACIÓN	ADJUNTO
<input type="text"/>	<input type="text"/>	--Seleccione--	<input type="text"/> Seleccionar archivo

Seleccione 'Guardar' para registrar el accesorio:

Se repetirá el mismo proceso con cada uno de los accesorios a registrar.

Se sugiere que por cada accesorio se adjunte un solo archivo (Word, pdf o zip), conteniendo las especificaciones técnicas, catálogo de fabricante y las fotos del accesorio capturadas en campo; a fin de validar la marca, modelo, mes y año de fabricación, según corresponda. En caso del accesorio *manómetro* deberá adjuntar el certificado de calibración.

A continuación, se muestra el detalle de los campos por registrar dependiendo del accesorio seleccionado:



Accesorio	Información registrada en el LERI por el agente fiscalizado				Comentario
	Marca	Modelo	Mes y año de fabricación	Documento adjunto	
Medidor fijo de máximo nivel de líquido	-	-	No aplica	No aplica	--
Medidor variable 1	-	-	No aplica	-	--
Termómetro	-	-	No aplica	No aplica	--
Manómetro calibrado	-	-	No aplica	-	--
Válvulas de seguridad	-	-	-	-	--
Entrada de vapor	-	-	-	-	Deberá incluir tantas veces como Entrada de vapor se tenga en el tanque.
Salida de vapor	-	-	-	-	Deberá incluir tantas veces como Salida de vapor se tenga en el tanque.
Entrada de líquidos	-	-	-	-	Deberá incluir tantas veces como Entrada de líquidos se tenga en el tanque.
Salida de líquidos	-	-	-	-	Deberá incluir tantas veces como Salida de líquidos se tenga en el tanque.
Entrada y Salida de vapor	-	-	-	-	Deberá incluir tantas veces como Entrada y Salida de vapor se tenga en el tanque.
Entrada y Salida de líquidos	-	-	-	-	Deberá incluir tantas veces como Entrada y Salida de líquidos se tenga en el tanque.

Si el tanque de almacenamiento de GLP cuenta con varios accesorios del mismo tipo, deben ser registrados cada uno por separado. Por ejemplo, si el tanque cuenta con varias válvulas de seguridad (en una misma válvula multipuerto, o multiport), se registrará: Válvula de seguridad 1, Válvula de seguridad 2 y así sucesivamente por cada accesorio, según corresponda.

Los accesorios con servicio de ingreso/salida de líquido o vapor cuentan con las siguientes combinaciones seleccionables:

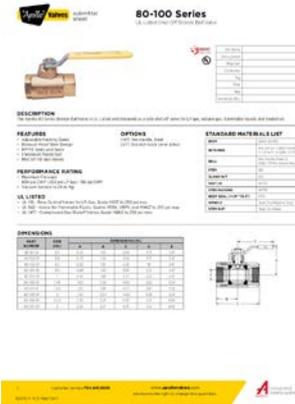
Servicio	Combinación de Accesorios
----------	---------------------------

Entrada de vapor	(VCH + VC) o (VEF + VC) o (VI + VC)	Donde: VC: Válvula de cierre positivo VCH: Válvula check (o válvula de No retroceso). VEF: Válvula de exceso de flujo. VI: Válvula interna. ESV: Válvula de cierre de emergencia.
Salida de vapor	(VEF + VC) o (VI + VC)	
Entrada de líquidos	(VCH + VC) o (VI + VC) o (VEF + ESV + VC) o (VEF + VCH + VC)	
Salida de líquidos	(VI + VC) o (VEF + VC + ESV)	
Entrada y salida de vapor	(VCH + VC) o (VEF + VC) o (VI + VC)	
Entrada y salida de líquidos	(VCH + VC) o (VI + VC) o (VEF + ESV + VC) o (VEF + VCH + VC)	

A continuación, se muestran ejemplos de registro de información de los accesorios del tanque:

EJEMPLO 1: CORRECTO
Entrada y Salida de Vapor 1 (VI+VC)

Documentación adjunta en válvula de cierre positivo

En la fotografía tomada en campo se verifica que la marca es "Apollo" y el modelo corresponde a la serie "80". Asimismo, se descartó que la misma fotografía se haya cargado en otro accesorio registrado en la plataforma digital. Por otro lado, el documento adjunto incluye el catálogo del fabricante en donde se especifican los modelos completos de la válvula, por lo cual, el registro puede corresponder a las variantes "80-100-01" a "80-109-01".



Accesorio: ENTRADA Y SALIDA DE VAPOR Nuevo

Servicio	Accesorio	Marca	Modelo	Mes - Año de Fabricación	Opciones
ENTRADA Y SALIDA DE VAPOR 1	VÁLVULA INTERNA	REGO	A3212	MARZO - 2024	Modificar Eliminar
ENTRADA Y SALIDA DE VAPOR 1	VÁLVULA DE CIERRE POSITIVO	APOLLO	80-100-01		Modificar Eliminar

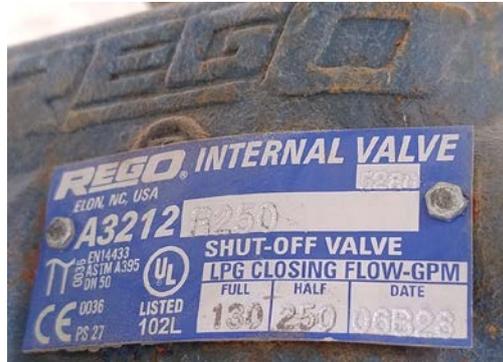
Página 1 de 1

Cerrar

Se registró en la plataforma digital la válvula de cierre positivo como servicio de Entrada y Salida de Vapor 1, en donde se verifica que la marca y modelo registrados son "APOLLO" y "80-100-01" respectivamente. **Conforme.**

EJEMPLO 2: INCORRECTO
Entrada y Salida de Líquido 1 (VI+VC)

Fotografía adjunta en accesorio válvula Interna registrado en la plataforma digital del LERI



En la fotografía adjunta se verifica que la marca de la válvula interna es "REGO", el modelo es "A3212R250" y la fecha de fabricación es "06B23", lo cual representa la segunda semana de junio de 2023. Para efectos de registro de la fecha de fabricación solo se requiere mes y año.



Servicio	Combinación de válvulas	MARCA	MODELO	MES - AÑO DE FABRICACIÓN	ADJUNTO
ENTRADA Y SALIDA DE LÍQUIDO	VÁLVULA INTERNA + VÁLVULA DE CIERRE POSITIVO	REGO	A3212	JUNIO 2023	 

Se registró en la plataforma digital la válvula interna como servicio de Entrada y Salida de Líquido 1, el modelo registrado es "A3212"; sin embargo, el modelo correcto por registrar, de acuerdo con el catalogo del fabricante, es "A3212R250". **No conforme.**

Servicio	Accesorio	Marca	Modelo	Mes - Año de Fabricación	Opciones
ENTRADA Y SALIDA DE LÍQUIDO 1	VÁLVULA INTERNA	REGO	A3212	JUNIO - 2023	Modificar Eliminar
ENTRADA Y SALIDA DE LÍQUIDO 1	VÁLVULA DE CIERRE POSITIVO	APOLLO	80		Modificar Eliminar

Página 1 de 1

EJEMPLO 3: INCORRECTO
Entrada y Salida de Líquido 1 (VI+VC)

Fotografía adjunta en accesorio válvula de cierre positivo registrada en la plataforma digital del LERI



EJEMPLO 3: INCORRECTO
Entrada y Salida de Líquido 1 (VI+VC)

En la fotografía adjunta no se visualiza la información del accesorio. En tal sentido, será necesario adjuntar la ficha técnica del accesorio u otro documento que contenga como mínimo información sobre la marca y modelo de la válvula de cierre positivo, a fin de poder validar la información a registrar.



Servicio: ENTRADA Y SALIDA DE LÍQUIDO
 Combinación de válvulas: VÁLVULA INTERNA + VÁLVULA DE CIERRE POSITIVO

	MARCA	MODELO	MES - AÑO DE FABRICACIÓN		ADJUNTO
VÁLVULA INTERNA	REGO	A3212	JUNIO	2023	
VÁLVULA DE CIERRE POSITIVO	APOLLO	80			

Se registró en la plataforma digital la válvula de cierre positivo como servicio de Entrada y Salida de Líquido 1, de la marca "APOLLO" y modelo "80"; sin embargo, no es posible validar la información a partir de la documentación adjunta. **No conforme.**

Servicio	Accesorio	Marca	Modelo	Mes - Año de Fabricación	Opciones
ENTRADA Y SALIDA DE LÍQUIDO 1	VÁLVULA INTERNA	REGO	A3212	JUNIO - 2023	Modificar Eliminar
ENTRADA Y SALIDA DE LÍQUIDO 1	VÁLVULA DE CIERRE POSITIVO	APOLLO	80		Modificar Eliminar

Página 1 de 1

EJEMPLO 4: INCORRECTO
Entrada y Salida de Líquido 1 (VI+VC)

Fotografía adjunta en accesorio válvula de cierre positivo registrada en la plataforma digital del LERI



En la fotografía adjunta se verifica que la imagen corresponde a una válvula de cierre de emergencia. Por tanto, la elección del accesorio válvula de cierre positivo es incorrecta.



EJEMPLO 4: INCORRECTO
Entrada y Salida de Líquido 1 (VI+VC)

Servicio		Combinación de válvulas			
ENTRADA Y SALIDA DE LÍQUIDO		VÁLVULA INTERNA + VÁLVULA DE CIERRE POSITIVO			
	MARCA	MODELO	MES - AÑO DE FABRICACIÓN		ADJUNTO
VÁLVULA INTERNA	REGO	A3212	JUNIO	2023	
VÁLVULA DE CIERRE POSITIVO	APOLLO	80			

Se registró en la plataforma digital la válvula de cierre positivo como servicio de Entrada y Salida de Líquido 1, de la marca "APOLLO" y modelo "80"; sin embargo, no es posible validar esta información a partir de la fotografía adjunta, dado que corresponde a una válvula de cierre de emergencia. Por tanto, corresponde corregir la información, registrando una nueva combinación (conforme a lo instalado en la planta envasadora de GLP) y eliminando la combinación de válvulas registrada por error. **No conforme.**

Servicio	Accesorio	Marca	Modelo	Mes - Año de Fabricación	Opciones
ENTRADA Y SALIDA DE LÍQUIDO 1	VÁLVULA INTERNA	REGO	A3212	JUNIO - 2023	Modificar Eliminar
ENTRADA Y SALIDA DE LÍQUIDO 1	VÁLVULA DE CIERRE POSITIVO	APOLLO	80		Modificar Eliminar

Página 1 de 1

EJEMPLO 5: INCORRECTO
Entrada y Salida de Líquido 1 (VI+VC)

Fotografía adjunta en accesorio válvula Interna subida a la plataforma digital del LERI



En la fotografía adjunta no se visualiza el modelo completo, mes y año de fabricación debido a que la imagen es ilegible.



EJEMPLO 5: INCORRECTO

Entrada y Salida de Líquido 1 (VI+VC)

Servicio: ENTRADA Y SALIDA DE LÍQUIDO 1 Combinación de válvulas: VÁLVULA INTERNA + VÁLVULA DE CIERRE POSITIVO

	MARCA	MODELO	MES - AÑO DE FABRICACIÓN	ADJUNTO
VÁLVULA INTERNA	REGO	A3212	JUNIO 2023	

Se registró en la plataforma digital la válvula interna como servicio de Entrada y Salida de Líquido 1, sin embargo, no es posible validar la información registrada debido a que la fotografía adjunta es borrosa. **No conforme.**

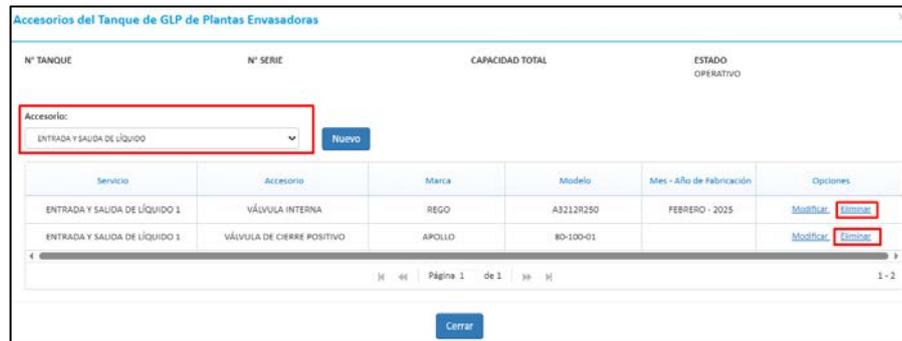
Servicio	Accesorio	Marca	Modelo	Mes - Año de Fabricación	Opciones
ENTRADA Y SALIDA DE LÍQUIDO 1	VÁLVULA INTERNA	REGO	A3212	JUNIO - 2023	Modificar Eliminar
ENTRADA Y SALIDA DE LÍQUIDO 1	VÁLVULA DE CIERRE POSITIVO	APOLLO	80		Modificar Eliminar

Página 1 de 1 1 - 2

Notas de registro de accesorios:

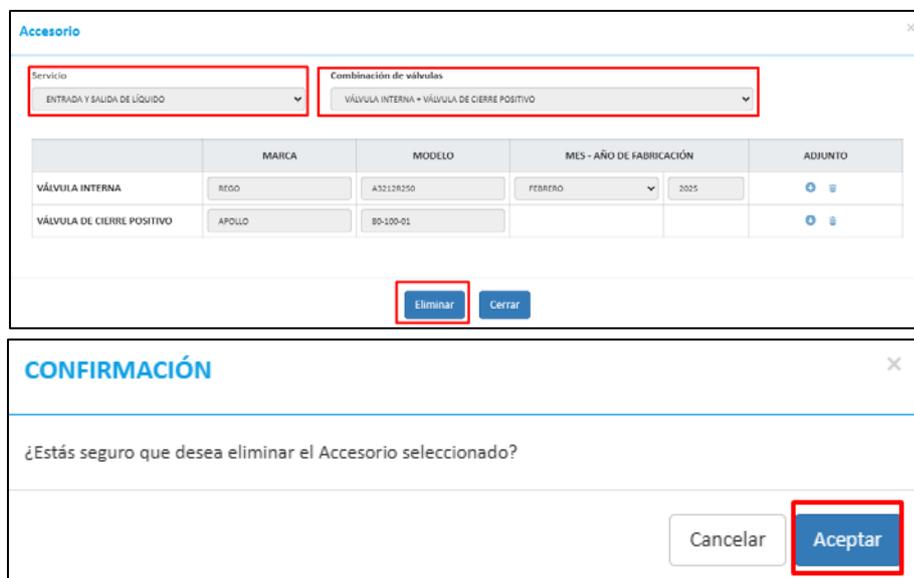
- Se sugiere que por cada accesorio se adjunte un archivo pdf conteniendo las especificaciones técnicas, catálogo de fabricante y las fotos del accesorio tomadas en campo, a fin de validar la marca, modelo, mes y año de fabricación, según corresponda. En caso del accesorio manómetro deberá incluir el certificado de calibración.
- Las fotografías de los accesorios deberán permitir visualizar claramente la placa o inscripción con la información requerida, según corresponda (marca, modelo, serie y/o, mes y año de fabricación).
- En la plataforma digital del LERI no se debe registrar información redundante y/o duplicada de los accesorios del tanque. En caso se registre información por duplicado, esta deberá ser eliminada.

En caso se registre información incorrecta en todos los campos requeridos de una combinación de accesorios, corresponde eliminar el registro. Para ello se deberá seleccionar la opción “Eliminar” ubicada al extremo derecho del registro incorrecto, tal como se muestra a continuación:



N° TANQUE	N° SERIE	CAPACIDAD TOTAL	ESTADO OPERATIVO		
Accesorio: ENTRADA Y SALIDA DE LÍQUIDO Nuevo					
Servicio	Accesorio	Marca	Modelo	Mes - año de Fabricación	Opciones
ENTRADA Y SALIDA DE LÍQUIDO 1	VÁLVULA INTERNA	REGO	A3212R250	FEBRERO - 2025	Modificar Eliminar
ENTRADA Y SALIDA DE LÍQUIDO 1	VÁLVULA DE CIERRE POSITIVO	APOLLO	80-100-01		Modificar Eliminar

Seguidamente aparecerá la ventana de visualización previa que mostrará la información que se pretende eliminar. Luego, al seleccionar “Eliminar”, se mostrará la ventana de confirmación y al seleccionar “Aceptar”, se eliminará la totalidad de información de la combinación de válvulas del servicio seleccionado.



Accesorio

Servicio: ENTRADA Y SALIDA DE LÍQUIDO

Combinación de válvulas: VÁLVULA INTERNA + VÁLVULA DE CIERRE POSITIVO

	MARCA	MODELO	MES - AÑO DE FABRICACIÓN		ADJUNTO
VÁLVULA INTERNA	REGO	A3212R250	FEBRERO	2025	 
VÁLVULA DE CIERRE POSITIVO	APOLLO	80-100-01			 

Eliminar **Cerrar**

CONFIRMACIÓN

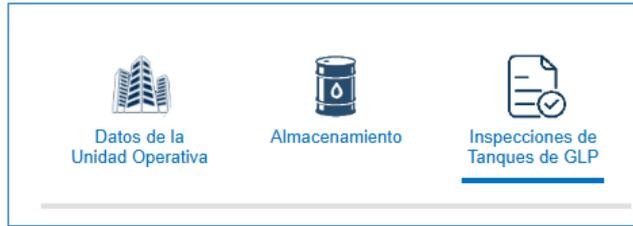
¿Estás seguro que desea eliminar el Accesorio seleccionado?

Cancelar **Aceptar**

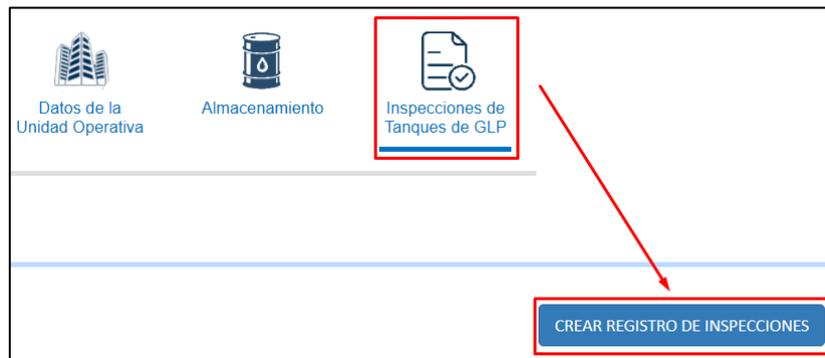
Una vez eliminado el registro incorrecto, deberá registrar nuevamente la información correcta adjuntando la documentación de sustento correspondiente, la misma que debe estar acorde con lo instalado en la planta envasadora de GLP.

6. Registrar inspecciones del Tanque de GLP

Seleccione 'Inspecciones de Tanques de GLP' para acceder al registro electrónico de inspecciones.



Para registrar una inspección, seleccione la opción “Crear Registro de Inspección”



Seleccione el tipo de inspección y los tanques GLP a evaluar. Se creará un registro por cada tanque seleccionado.

NUEVO REGISTRO DE INSPECCIÓN DE TANQUE DE GLP

Tipo de Inspección (*):

--Seleccione--

--Seleccione--

Inspección preventiva

Inspección API 510 durante la instalación

Inspección API 510

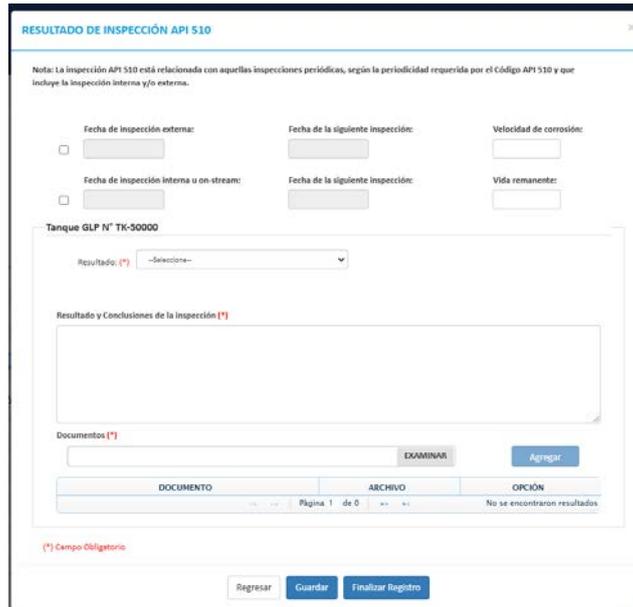
Inspección API 579-1/ASME FFS-1

Alteración, Reparación o Reclasificación

Una vez creada la inspección, seleccione 'Registrar' para ingresar los resultados de la inspección.

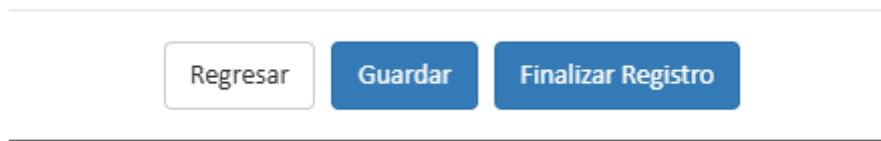
Listado de Inspecciones de Tanques de GLP							
N° INSPECCIÓN	TANQUE GLP	TIPO DE INSPECCIÓN	ESTADO	FECHA DE LA INSPECCIÓN	FECHA DE SIGUIENTE INSPECCIÓN	FECHA DE REGISTRO	OPCIÓN
GLP-132924-16-2024	TK-50000-ATP235	INSPECCIÓN API 510 DURANTE LA INSTALACIÓN	EN REGISTRO				Registrar
GLP-132924-15-2024	TK-50000	ALTERACIÓN, REPARACIÓN O RECLASIFICACIÓN	EN REGISTRO			11/12/2024	Registrar
GLP-132924-14-2024	TK-50000	INSPECCIÓN PREVENTIVA	EN REGISTRO			11/12/2024	Registrar

Luego ingresar los datos correspondientes, según tipo de inspección.



Seleccione 'Guardar' para grabar un borrador.

Una vez completada la inspección, presione 'Finalizar Registro' para confirmar.



Dependiendo del tipo de inspección se mostrarán los campos requeridos que se deben registrar.

Notas para registro de Inspección API 510 (Vida remanente y velocidad de corrosión):

- ✓ El valor de la velocidad de corrosión a registrar en la plataforma digital del LERI debe ser la mayor comparada entre el cuerpo y cabezal.
- ✓ El valor de la vida remanente a registrar en la plataforma digital del LERI debe ser el menor comparado entre el cuerpo y cabezal.
- ✓ Se sugiere que en el apartado "resultados y conclusiones" de la inspección registrada en la plataforma digital del LERI, se evidencie con mayor detalle tanto la velocidad de corrosión como la vida remanente diferenciando los valores entre el cuerpo y cabezal.

A continuación, se detalla el registro de cada tipo de inspección:

Tipo de inspección	Registro en plataforma digital del LERI
Inspección preventiva	La inspección preventiva está relacionada con aquellas inspecciones periódicas, programadas en intervalos distintos a los requeridos por API 510; incluye la inspección de accesorios (válvulas internas, válvulas de seguridad, entre otros) e inspección visual del tanque.

Tipo de inspección	Registro en plataforma digital del LERI
Inspección API 510 durante la instalación	La inspección API 510 durante la instalación está relacionada con aquella inspección efectuada al momento de la instalación del tanque.
Inspección API 510	La inspección API 510 está relacionada con aquellas inspecciones periódicas, según la periodicidad requerida por el Código API 510 y que incluye la inspección interna y/o externa
Inspección API 579-1/ASME FFS-1	La inspección API 579-1/ASME FFS-1 está relacionada con aquella inspección para determinar si el tanque aún puede continuar en servicio
Alteración, Reparación o Reclasificación	La alteración, reparación o reclasificación requiere la presentación de toda la información exigida en el código API 510 y cualquier otra información pertinente que acredite las acciones efectuadas.

Registro de Inspección Preventiva:

Fecha de Inspección: Fecha de visita en la que se realizó la inspección en campo del tanque. Campo con fecha seleccionable por despegable.

Resultado: Resultado de la Inspección. Campo con lista despegable de dos opciones (Conforme/No Conforme).

Resultado y conclusiones de la inspección: Hallazgos detallados, anomalías encontradas, recomendaciones, acciones correctivas necesarias y otros detalles necesarios de aclarar. Campo de tipo texto por rellenar. En caso de haber realizado evaluación de espesores con cálculos de velocidad de corrosión y vida remanente, se sugiere que lo registre en este campo dichos valores tanto para cuerpo y cabezal.

Documentos: Archivos adjuntos que respaldan la inspección (fotos, certificados, informes técnicos, pruebas realizadas, entre otros vinculados a la inspección). El certificado de inspección adjunto debe contener los esquemas y anexos de los registros de inspección realizados que se encuentren señalados en el certificado de inspección. Asimismo, se debe incluir el plan de inspección del tanque; de conformidad con lo establecido en los numerales 5.1.3 y 5.1.4 del Código API 510, edición 2022 (o su equivalente en ediciones).



RESULTADO DE INSPECCIÓN PREVENTIVA

Nota: La inspección preventiva está relacionada con aquellas inspecciones periódicas, programadas en intervalos distintos a los requeridos por API 510; incluye la inspección de accesorios (válvulas internas, válvulas de seguridad, entre otros) e inspección visual del tanque.

Fecha de la inspección: (*)

Tanque GLP N°

Resultado: (*) --Seleccione--

Resultado y Conclusiones de la inspección (*)

Documentos (*)

EXAMINAR

DOCUMENTO	ARCHIVO	OPCIÓN
	Página 1 de 0	No se encontraron resultados

(*) Campo Obligatorio

Nota: La inspección preventiva está relacionada con aquellas inspecciones periódicas, programadas en intervalos distintos a los requeridos por API 510; incluye la inspección de accesorios (válvulas internas, válvulas de seguridad, entre otros) e inspección visual del tanque.

Registro de Inspección API 510 durante la instalación:

Fecha de Inspección: Fecha de visita en la que se realizó la inspección en campo del tanque o la fecha de emisión del certificado, según corresponda.

Campo con fecha seleccionable por despegable.

Resultado: Resultado de la Inspección. Campo con lista despegable de dos opciones (Conforme/No Conforme).

Resultado y conclusiones de la inspección: Hallazgos detallados, anomalías encontradas, recomendaciones, acciones correctivas necesarias y otros detalles necesarios de aclarar. Campo de tipo texto por rellenar. En caso de haber realizado evaluación de espesores con cálculos de velocidad de corrosión y vida remanente, se sugiere que lo registre en este campo dichos valores tanto para cuerpo y cabezal.

Documentos: Archivos adjuntos que respaldan la inspección (fotos, certificados, informes técnicos, pruebas realizadas, entre otros vinculados a la inspección). El certificado de inspección adjunto debe contener todos los



esquemas y anexos de los registros de inspección realizados que se encuentren señalados en el certificado de inspección. Asimismo, se debe incluir el plan de inspección del tanque; de conformidad con lo establecido en los numerales 5.1.3 y 5.1.4 del Código API 510, edición 2022 (o su equivalente en ediciones anteriores).

En caso se hubiera realizado mediciones de espesores, para el cuerpo y cabezal se deberá anexar la ubicación exacta de los puntos de medición de espesores, mediante distancias respecto a algún punto de referencia y coordenadas rectangulares o radiales, según corresponda, a fin de poder efectuar mediciones en las mismas ubicaciones, en futuras inspecciones.

El certificado de inspección debe contener información correcta del titular y dirección de la inspección efectuada en campo. Asimismo, los numerales de la norma API 510, código ASME u otros deben ser correctos y evaluados en su totalidad según corresponda. Las inspecciones externa e interna, deben ser completas conteniendo mayor detalle y registros fotográficos respecto de la evaluación y resultados obtenidos durante la inspección realizada (que evidencien la ausencia de: abultamientos, deformaciones, distorsiones, abolladuras, pits de corrosión, grietas; así como la correcta alineación general; resultados del análisis dimensional; entre otros).

Asimismo, se debe evidenciar con registros fotográficos el estado de las conexiones, coplas, boquillas, cordones de soldadura, condiciones de pintura, condiciones de revestimiento, estado de soportes, estado de cimientos, estado de escaleras, estado de sistema puesta a tierra, estado de pernos de anclaje, estado de accesorios, según corresponda, en base a lo señalado en el numeral 5.5.4 del API 510 Edición 2022 y el ítem 10.2 del API RP 572 Edición 2023. Cabe precisar que cuando se realicen futuras inspecciones API 510, los puntos de monitoreo deben ser los mismos que vienen siendo evaluados desde el certificado de conformidad o certificado de inspección durante la instalación, con el fin de asegurar la consistencia y trazabilidad de los datos.

Por otro lado, la inspección de la válvula de alivio de presión debe ser de manera detallada incluyendo accesorio pipe away, tubería de descarga y clapeta, además de la verificación de la capacidad de descarga, entre otros (las imágenes en el certificado deben evidenciar tal instalación y datos del mismo). Respecto de la fecha de las próximas pruebas e inspección a la válvula de alivio de presión deberá indicarse el mes y año correspondiente.

Debe tenerse especial cuidado en las memorias de cálculo de los certificado de inspección, dado que no se debe utilizar el mismo valor del diámetro interno de la parte cilíndrica con la parte de los cabezales, siempre que de acuerdo con la información de los espesores nominales de las planchas de fabricación del tanque, el diámetro interno del cabezal sea distinto al diámetro interno de la parte cilíndrica.

Para los cálculos de vida remanente y velocidad de corrosión, se debe considerar los valores medidos de espesores mínimo respecto a la sección analizada (cabezal y cuerpo). No se deben efectuar cálculos con valores promedios, tanto para la inspección actual y la de referencia (generalmente la inspección anterior).

En caso el inspector señale que se efectuaron reparaciones o se requiere mantenimiento u otros, se deberá anexar al certificado de inspección la documentación de sustento que permita validar las acciones correctivas tomadas.

RESULTADO DE INSPECCIÓN API 510 DURANTE LA INSTALACIÓN x

Nota: La inspección API 510 durante la instalación está relacionada con aquella inspección efectuada al momento de la instalación del tanque.

Fecha de la inspección: (*)

Información Opcional

Fecha de inspección externa: <input type="checkbox"/> <input style="width: 100%;" type="text"/>	Fecha de la siguiente inspección: <input type="checkbox"/> <input style="width: 100%;" type="text"/>	Velocidad de corrosión (mm/año): <input style="width: 100%;" type="text"/>
Fecha de inspección interna u on-stream: <input type="checkbox"/> <input style="width: 100%;" type="text"/>	Fecha de la siguiente inspección: <input type="checkbox"/> <input style="width: 100%;" type="text"/>	Vida remanente (años): <input style="width: 100%;" type="text"/>

Tanque GLP N°

Resultado: (*) --Seleccione--

Resultado y Conclusiones de la inspección (*)

Documentos (*)

EXAMINAR
Agregar

DOCUMENTO	ARCHIVO	OPCIÓN
⏪ ⏩	Página 1 de 0	⏪ ⏩
No se encontraron resultados		

(*) Campo Obligatorio

Regresar
Guardar
Finalizar Registro

Nota: La inspección API 510 durante la instalación está relacionada con aquella inspección efectuada al momento de la instalación del tanque. La información opcional depende de si se



ha efectuado inspección externa o interna junto con la inspección durante la instalación. De haber efectuado ello, revisar el registro de Inspección API 510 para completar esos campos.

Registro de Inspección API 510:

Casilla seleccionable de inspección externa: Esta opción la habilita la Planta Envasadora de GLP siempre y cuando el propósito de la inspección señalada en el certificado de inspección indica que se efectuó una inspección externa.

Fecha de inspección externa: Fecha en que se realizó la visita para la inspección externa en campo del tanque. Campo con fecha seleccionable por despegable.

Fecha de la siguiente inspección externa: Fecha programada para la próxima inspección externa según normativa o recomendaciones técnicas. Campo con fecha seleccionable por despegable.

Casilla seleccionable de inspección Interna u on-stream: Esta opción la habilita la Planta Envasadora de GLP siempre y cuando el propósito de la inspección señalada en el certificado de inspección indica que se efectuó una inspección Interna u on-stream.

Fecha de Inspección Interna u on-stream: Fecha en que se realizó la visita para la inspección Interna u on-stream en campo del tanque. Campo con fecha seleccionable por despegable.

Fecha de la siguiente inspección Interna u on-stream: Fecha programada para la próxima inspección Interna u on-stream, según normativa o recomendaciones técnicas. Campo con fecha seleccionable por despegable.

Velocidad de corrosión: Medida de la pérdida de material por corrosión. El valor de la velocidad de corrosión a registrar en la plataforma digital del LERI debe ser la mayor comparada entre el cuerpo y cabezal. Campo de tipo texto numérico con cuatro decimales como máximo por rellenar. En caso se hayan realizado cálculos a corto y largo plazo, pero aun así se obtengan valores indeterminados o negativos, se puede tomar el valor de cabezal o cuerpo que sea correcto y positivo como referencia para todo el tanque.

Vida remanente: Estimación del tiempo de vida útil restante del tanque. El valor de la vida remanente a registrar en la plataforma digital del LERI debe ser el menor comparado entre el cuerpo y cabezal. Campo de tipo texto numérico con dos decimales como máximo por rellenar. En caso se hayan

realizado cálculos a corto y largo plazo, pero aun así se obtengan valores indeterminados o negativos, se puede tomar el valor de cabezal o cuerpo que sea correcto y positivo como referencia para todo el tanque.

Resultado: Resultado de la Inspección. Campo con lista despegable de dos opciones (Conforme/No Conforme).

Resultado y conclusiones de la inspección: Hallazgos detallados, anomalías encontradas, recomendaciones, acciones correctivas necesarias y otros detalles necesarios de aclarar. Se sugiere que en el apartado “resultados y conclusiones” de la inspección registrada en la plataforma digital del LERI, se evidencie con mayor detalle tanto la velocidad de corrosión como la vida remanente diferenciando los valores entre el cuerpo y cabezal. Campo de tipo texto por rellenar.

Documentos: Archivos adjuntos que respaldan la inspección (fotos, certificados, informes técnicos, pruebas realizadas, entre otros vinculados a la inspección). El certificado de inspección adjunto debe contener los esquemas y anexos de los registros de inspección realizados que se encuentren señalados en el certificado de inspección. Asimismo, se debe incluir el plan de inspección del tanque.

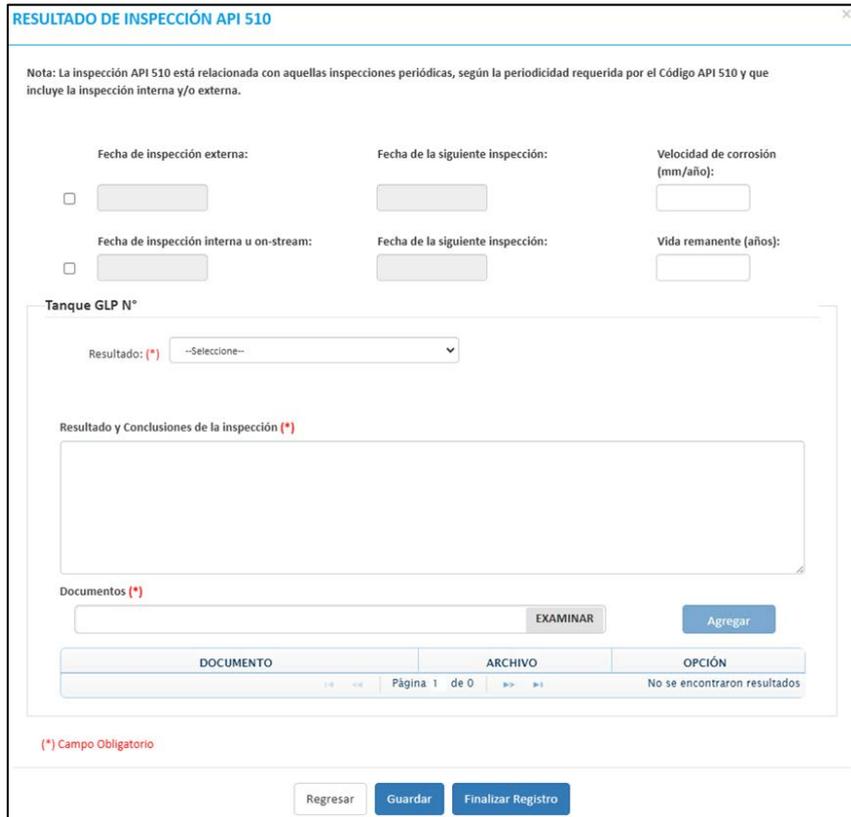
Para el cuerpo y/o cabezal, se deberá anexar la ubicación exacta de los puntos de medición de espesores, mediante distancias respecto a algún punto de referencia y coordenadas rectangulares o radiales, según corresponda, a fin de poder efectuar mediciones en las mismas ubicaciones, en futuras inspecciones.

Para los cálculos de vida remanente y velocidad de corrosión, se debe considerar los valores medidos de espesores mínimo respecto a la sección analizada (cabezal y cuerpo). No se deben efectuar cálculos con valores promedios, tanto para la inspección actual y la de referencia (generalmente la inspección anterior).

En caso se hayan realizado cálculos a corto y largo plazo, pero aun así se obtengan valores indeterminados o negativos, se puede tomar el valor de cabezal o cuerpo que sea correcto y positivo como referencia para todo el tanque.

En caso el inspector señale que se efectuaron reparaciones o se requiere mantenimiento u otros, se deberá anexar al certificado de inspección la

documentación de sustento que permita validar las acciones correctivas tomadas.



RESULTADO DE INSPECCIÓN API 510

Nota: La inspección API 510 está relacionada con aquellas inspecciones periódicas, según la periodicidad requerida por el Código API 510 y que incluye la inspección interna y/o externa.

Fecha de inspección externa: Fecha de la siguiente inspección: Velocidad de corrosión (mm/año):

Fecha de inspección interna u on-stream: Fecha de la siguiente inspección: Vida remanente (años):

Tanque GLP N°

Resultado: (*)

Resultado y Conclusiones de la inspección (*)

Documentos (*)

EXAMINAR

DOCUMENTO	ARCHIVO	OPCIÓN
Página 1 de 0		
No se encontraron resultados		

(*) Campo Obligatorio

Nota: La inspección API 510 está relacionada con aquellas inspecciones periódicas, según la periodicidad requerida por el Código API 510 y que incluye la inspección interna y/o externa. En caso no se hay efectuado la inspección interna o externa, no se debe activar la casilla (check). Solamente activarla en caso de haberlo realizado en el presente certificado de inspección con su evidencia respectiva.

Registro de Inspección API 579-1/ASME FFS-1:

Fecha de inspección: Fecha en que se realizó la visita para la inspección en campo del tanque. Campo con fecha seleccionable por despegable.

Fecha de la siguiente inspección: Fecha programada para la próxima inspección según normativa o recomendaciones técnicas. Campo con fecha seleccionable por despegable.

Vida remanente: Estimación del tiempo de vida útil restante del tanque. El valor de la vida remanente a registrar en la plataforma digital del LERI debe ser el menor comparado entre el cuerpo y cabezal. Campo de tipo texto numérico con dos decimales como máximo por rellenar.

Resultado: Resultado de la Inspección. Campo con lista despegable de dos opciones (Conforme/No Conforme).

Resultado y conclusiones de la inspección: Hallazgos detallados, anomalías encontradas, recomendaciones, acciones correctivas necesarias y otros detalles necesarios de aclarar. Se sugiere que en el apartado “resultados y conclusiones” de la inspección registrada en la plataforma digital del LERI, se evidencie con mayor detalle tanto la vida remanente diferenciando los valores entre el cuerpo y cabezal. Campo de tipo texto por rellenar.

Documentos: Archivos adjuntos que respaldan la inspección (fotos, certificados, informes técnicos, pruebas realizadas, entre otros vinculados a la inspección). El certificado de inspección adjunto debe contener los esquemas y anexos de los registros de inspección realizados que se encuentren señalados en el certificado de inspección. Asimismo, se debe incluir el plan de inspección del tanque; de conformidad con lo establecido en los numerales 5.1.3 y 5.1.4 del Código API 510, edición 2022 (o su equivalente en ediciones anteriores).

El informe de aptitud de servicio (FFS) debe considerar que si los espesores nominales del cuerpo y cabezal son distintos, entonces el diámetro interno del cuerpo sería distinto al diámetro interno del cabezal, para efecto de los cálculos respectivos con el fin de determinar si el tanque es apto para continuar en servicio.

Cada numeral de la norma API RP 579 que se evalúa en el informe de aptitud de servicio con el fin de cumplir criterios para elegir el uso del nivel 1, 2 o 3; debe ser justificado correctamente ya sea con evidencia fotográfica, numeración de registros de inspección, numeración de certificados de inspección, indicación de valores (temperatura, presión, ciclos a lo largo de su historial de operación, capacidad de las válvulas de seguridad, entre otros).

Cabe precisar que la edición de la norma API RP 579 debe ser la última y actualmente vigente, para el desarrollo de los pasos en el informe de aptitud de servicio (FFS).

RESULTADO DE INSPECCIÓN API 579-1/ASME FFS-1

Nota: La inspección API 579-1/ASME FFS-1 está relacionada con aquella inspección para determinar si el tanque aún puede continuar en servicio.

Fecha de inspección: (*) Fecha de la siguiente inspección: (*) Vida remanente:

Tanque GLP N°

Resultado: (*) --Seleccione--

Resultado y Conclusiones de la inspección (*)

Documentos (*)

EXAMINAR Agregar

DOCUMENTO	ARCHIVO	OPCIÓN
Página 1 de 0		
No se encontraron resultados		

(*) Campo Obligatorio

Regresar
Guardar
Finalizar Registro

Nota: La inspección API 579-1/ASME FFS-1 está relacionada con aquella inspección para determinar si el tanque aún puede continuar en servicio.

Registro de Alteración, Reparación o Reclasificación:

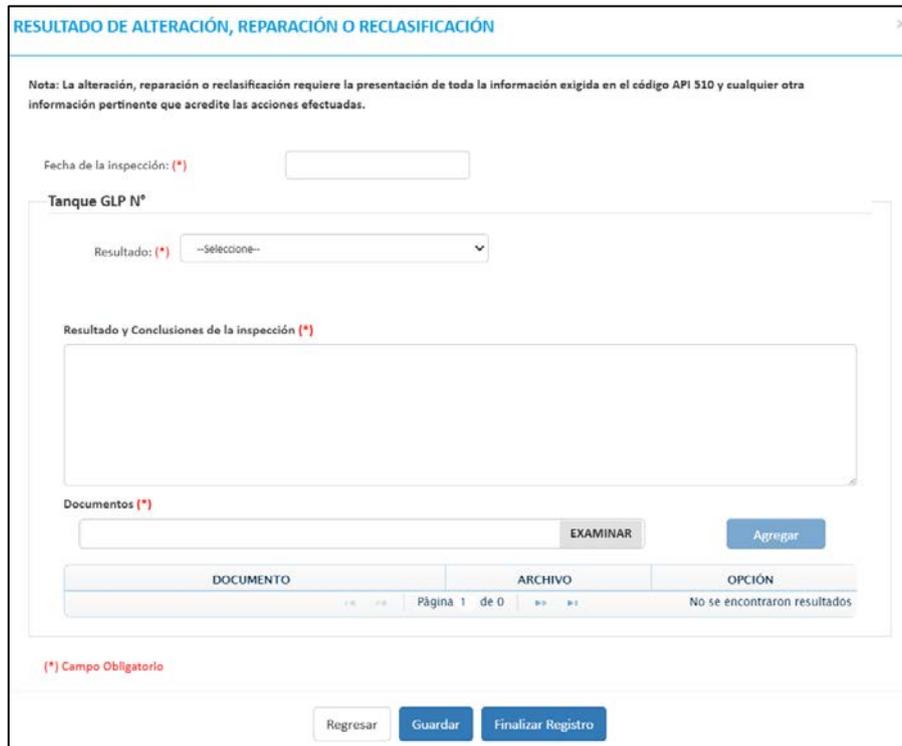
Fecha de inspección: Fecha en que se realizó la visita para la inspección en campo del tanque. Campo con fecha seleccionable por despegable.

Resultado: Resultado de la Inspección. Campo con lista despegable de dos opciones (Conforme/No Conforme).

Resultado y conclusiones de la inspección: Hallazgos detallados, anomalías encontradas, recomendaciones, acciones correctivas necesarias y otros detalles necesarios de aclarar.

Documentos: Archivos adjuntos que respaldan la inspección (fotos, certificados, informes técnicos, pruebas realizadas, entre otros vinculados a la inspección). El certificado de inspección adjunto debe contener los esquemas y anexos de los registros de inspección realizados que se encuentren señalados en el certificado de inspección. Asimismo, se debe incluir el plan de inspección del tanque; de conformidad con lo establecido en los numerales 5.1.3 y 5.1.4 del Código API 510, edición 2022 (o su equivalente en ediciones anteriores).

En caso se hubiera realizado mediciones de espesores, para el cuerpo y cabezal se deberá anexar la ubicación exacta de los puntos de medición de espesores, mediante distancias respecto a algún punto de referencia y coordenadas rectangulares o radiales, según corresponda, a fin de poder efectuar mediciones en las mismas ubicaciones, en futuras inspecciones.



RESULTADO DE ALTERACIÓN, REPARACIÓN O RECLASIFICACIÓN

Nota: La alteración, reparación o reclasificación requiere la presentación de toda la información exigida en el código API 510 y cualquier otra información pertinente que acredite las acciones efectuadas.

Fecha de la inspección: (*)

Tanque GLP N°

Resultado: (*) --seleccione--

Resultado y Conclusiones de la inspección (*)

Documentos (*)

EXAMINAR

DOCUMENTO	ARCHIVO	OPCIÓN
		No se encontraron resultados

(*) Campo Obligatorio

Nota: La alteración, reparación o reclasificación requiere la presentación de toda la información exigida en el código API 510 y cualquier otra información pertinente que acredite las acciones efectuadas.

Seleccione 'Guardar' para grabar un borrador. Una vez completada la inspección, presione 'Finalizar Registro' para confirmar.



En caso requiera versionar lo registrado, seleccione "Versionar" que se encuentra en la columna "Opción". Para ello, previamente debe haber finalizado el estado de registro.

Listado de Inspecciones de Tanques de GLP							
N° INSPECCIÓN	TANQUE GLP	TIPO DE INSPECCIÓN	ESTADO	FECHA DE LA INSPECCIÓN	FECHA DE SIGUIENTE INSPECCIÓN	FECHA DE REGISTRO	OPCIÓN
GLP-132924-32-2025		ALTERACIÓN, REPARACIÓN O RECLAS	EN REGISTRO			08/05/2025	Registrar
GLP-132924-31-2025		INSPECCIÓN API 579-1/ASME FFS-1	EN REGISTRO			07/05/2025	Registrar
GLP-132924-30-2025		INSPECCIÓN API 510 DURANTE LA IN	EN REGISTRO			07/05/2025	Registrar
GLP-132924-29-2025		INSPECCIÓN PREVENTIVA	EN REGISTRO			07/05/2025	Registrar
GLP-132924-28-2025		INSPECCIÓN API 510	EN REGISTRO			25/04/2025	Registrar
GLP-132924-27-2025		INSPECCIÓN API 510 DURANTE LA IN	FINALIZADO	10/04/2025		13/03/2025	Consultar Versionar
GLP-132924-26-2025		INSPECCIÓN API 510	FINALIZADO	04/03/2025	04/04/2025	11/03/2025	Consultar Versionar
GLP-132924-25-2025		INSPECCIÓN API 510	FINALIZADO	01/03/2025	02/03/2028	11/03/2025	Consultar Versionar
GLP-132924-24-2025		INSPECCIÓN API 579-1/ASME FFS-1	EN REGISTRO			07/03/2025	Registrar
GLP-132924-23-2025		INSPECCIÓN API 510	EN REGISTRO			07/03/2025	Registrar

Página 1 de 2

1 - 10

[Exportar a Excel](#)

Adicionalmente a ello cuenta con la opción para exportar a Excel todos los datos registrados, seleccionando en “Exportar a Excel”.



Nota:

En caso el agente fiscalizado haya elegido el tipo de inspección de manera errónea, se deberá solicitar ante Osinergmin la eliminación de las inspecciones que requiera mediante una carta.

En caso requiera hacer alguna consulta, sírvase remitir un mensaje a jmerino@osinergmin.gob.pe



Calle Bernardo Monteagudo 222 -
Magdalena del Mar

Teléfono: (01) 219-3400

www.osinergmin.gob.pe