

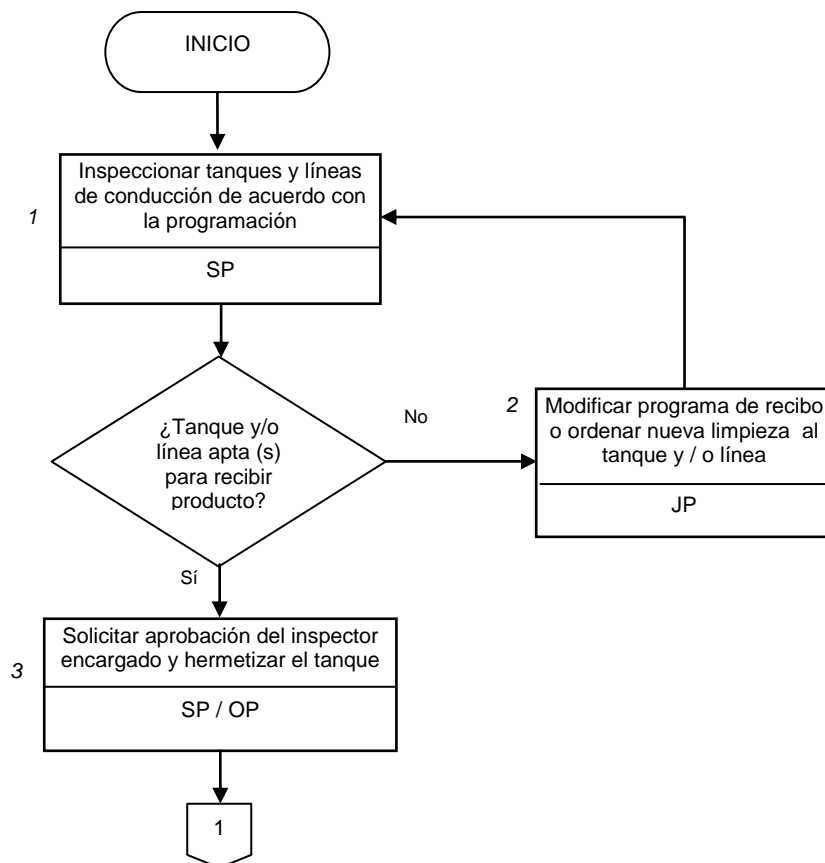
1. GENERALIDADES

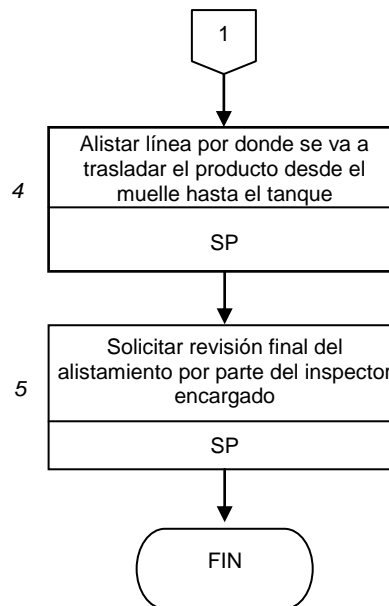
Este procedimiento establece los pasos a seguir para la preparación y aprobación de tanques y líneas de conducción programadas para el recibo de productos del buque. Inicia en el momento en que se empieza a seguir el programa preliminar para el recibo de productos del buque hasta que los tanques y líneas de conducción se encuentran revisados y aprobados definitivamente para la operación.

Procedimiento para ser aplicado por los Operarios de Planta y el Operario de mediciones bajo la supervisión y el control del Supervisor de planta.

2. PROCEDIMIENTO

2.1. Diagrama de Flujo





2.2. Descripción Detallada

La ejecución de las actividades de alistamiento de la planta, debe ser registrada por el Supervisor de Planta en el formato “RAP-01-03 Lista de Chequeo Operaciones”, teniendo en cuenta las que apliquen a este procedimiento.

1. El Supervisor de Planta con base en el “RAP-01-01 Resumen programación de Buque” y en la “RAP-01-03 Lista de Chequeo Operaciones”, realiza una inspección visual a los tanques y líneas programadas, así:

- **Tanques:** verifica que el tanque no presente rastros del producto almacenado anteriormente, residuos, pozos de agua. Si el tanque se encuentra untado del mismo producto que se va a recibir, se presenta al inspector encargado quien decide si se acepta o no el tanque. Revisa también que el rótulo de la NFPA (ver RAP-04 Proceso de Control del Manejo, Almacenamiento y Preservación del Producto) corresponda al producto que se va a recibir.
- **Líneas de conducción:** Para verificar el estado de limpieza de una línea el Supervisor de Planta ordena el envío de un marrano por la línea. De acuerdo con el estado del marrano a la salida de la línea, decide si se lava o no. Sin embargo, se tiene establecido que las líneas de conducción una vez sean utilizadas para cualquier operación de trasiego de producto, excepto en los casos de aceites, se deben lavar lo más pronto posible.

Cuando el cliente tiene un saldo en el tanque y se va a recibir producto en el mismo, el Gerente General debe solicitar una autorización escrita del cliente. El Jefe de Planta informa a la compañía de inspección.

2. Si el tanque, línea y/o manguera necesita lavado, se realiza teniendo en cuenta los “RAP-11 Instructivos para Lavado de Tanques” y / o para “RAP-10 Lavado de Líneas y Mangueras”. En los casos en que se modifique el programa de recibo, el Jefe de Planta debe modificar el “RAP-01-01 Resumen Programación Buque”.
3. El Supervisor de Planta solicita al inspector revisar el estado de limpieza del tanque y los números de sellos de las válvulas del mismo. Si el tanque no es aceptado se modifica el programa o se lava el tanque, dependiendo del tiempo que se tenga disponible. Si el tanque se acepta el inspector debe registrar la aprobación en el formato “RAP-02-01 Aprobación de tanques para recibo de producto”. Después de la aprobación del inspector, el Supervisor de Planta solicita al Operario de Planta hermetizar el tanque (colocar el empaque al manhole inferior y aplicar silicona uniformemente por la pestaña), sellar las válvulas de descargue con los precintos de seguridad y registrar los números en el formato “RAP-02-01 Aprobación de tanques para recibo de producto”.
4. El Supervisor de Planta asigna a un Operario para el alistamiento de las líneas de conducción que se tienen programadas para el recibo. El alistamiento consiste en el aislamiento con raquetas o flanches ciegos; apertura o cierre de las válvulas de la línea para que el producto sea conducido correctamente al tanque programado. Una vez ejecutada esta operación, el Supervisor de Planta entrega al Operario de Mediciones e inventarios el formato “RAP-01-04 Programación de válvulas” en la cual debe registrar los números de los precintos de seguridad utilizados y el estado de la válvula (si está abierta, cerrada, o no aplica).
5. El Supervisor de Planta solicita al inspector encargado verificar y aprobar el alistamiento y los números de los sellos de las válvulas de la(s) línea(s) de conducción de acuerdo con la “RAP-01-04 Programación de válvulas”.

3. ACTIVIDADES DE CONTROL E INSPECCION EN PROCESO

Los puntos de control e inspección de este proceso se encuentran descritos en el documento “RAP-16 Plan de Control de Procesos e Inspección”.

4. DOCUMENTOS DE REFERENCIA

- RAP-01-03 Lista de Chequeo Operaciones.
- RAP-01-01 Resumen Programación Buque.
- RAP-02-01 Aprobación de Tanques para el Recibo de Productos.
- RAP-01-04 Programación de válvulas.
- Autorización del cliente para recibir producto en tanque con saldo de producto.
- RAP-04Proceso para el control del manejo, almacenamiento y preservación del producto.
- RAP-10Instructivo para Lavado de Líneas y Mangueras.RAP-11 Instructivo para Lavado de Tanques.
- RAP-16 Plan de Control de Procesos e Inspección.
- CAS-06 Control de Registros.

Proceso del que depende	RAP - Recibo, Almacenamiento y Preservación
Revisó	Jefe de Planta
	01-02-2010
Aprobó	Gerente General
	01-03-2010