

A	14-08-2026	Construcción	SEDIMA	C.Pedraza	O.Escorcia
Rev	Fecha	Emitido Para	Elaboró	Revisó	Aprobó

INGENIERÍA DETALLADA DEL SISTEMA DE PROTECCIÓN AUTÓNOMO PARA LA LÍNEA TEMPORAL SAMORÉ: CRUCE “LA CHINA”



ESPECIFICACIÓN DE MONTAJE DE VÁLVULAS MANUALES (1749-SP-M-341)

CLIENTE:



+57 3507268200



info@sedima.com.co



www.sedima.com.co

TABLA DE CONTENIDO

1. OBJETO	3
2. ALCANCE	3
3. NORMAS Y ESTÁNDARES APLICABLES	3
4. REQUERIMIENTOS GENERALES	4
5. DISEÑO Y CONSTRUCCIÓN	4
6. INSPECCIONES Y PRUEBAS	4
7. PRUEBA HIDROSTÁTICA AL CUERPO DE LA VÁLVULA.	5
8. PRUEBA HIDROSTÁTICA AL SELLO.	5
9. MARCADO DE LA VÁLVULA	5
10. EMPAQUE, MARCADO Y TRANSPORTE	5
11. GARANTÍA	5
12. DOCUMENTOS RELACIONADOS	6
13. CONTROL DE CAMBIOS.	6

ESPECIFICACIÓN DE MONTAJE DE VÁLVULAS MANUALES

1. OBJETO

El objeto de este documento es definir los datos básicos, especificar los requisitos mínimos exigidos y fijar el alcance del suministro de las válvulas manuales que serán instaladas en el proyecto: sistema de protección autónomo para la línea temporal Samoré: Cruce “La China”.

2. ALCANCE

El alcance comprende suministro, marcado, embalaje, transporte al sitio, y entrega de protocolos de pruebas para aprobación por el cliente, de las válvulas de bola a ser utilizadas en este proyecto

3. NORMAS Y ESTÁNDARES APLICABLES

Los siguientes códigos y normas en su última revisión deben ser aplicados para el diseño, fabricación, pruebas y suministro de las válvulas:

Normas y Códigos Aplicables	
API 600	Steel Gate Valves, Flanged and Butt welding ends
API 602	Compact Steel Gate Valves
API 6D	Specification for Pipeline Valves
ASME B 16.34	Valves - Flanged and Butt Welding Ends.
ASME B 16.10	Face to Face and End to End Dimensions of Valves
ASME B16.5	Steel Pipe Flanges and Flanged Fittings
API 598	Valve Inspection and Testing.
API 6FA	Specification For Fire Test For Valves

4. REQUERIMIENTOS GENERALES

En caso de conflicto en las presentes especificaciones, las especificaciones de las válvulas y/o las "Data sheets", el proveedor tiene la responsabilidad de verificar con EL CLIENTE la información correcta.

Las válvulas serán instaladas en un ambiente tropical húmedo, con polución industrial.

Las válvulas serán utilizadas en instalación a la intemperie y por lo tanto deberán estar protegidas contra las condiciones ambientales descritas.

En el documento Bases de diseño, se muestran las condiciones predominantes en los sitios, las condiciones de operación, y las características de los fluidos del proyecto de modo que el CONSTRUCTOR DE LA OBRA pueda validar la selección de cada una de las válvulas.

Nota: Algunos materiales, en especial para sellos y empaques, mencionados en esta especificación son de marcas registradas, por lo que el proveedor indicará si acepta este material o usa uno equivalente.

5. DISEÑO Y CONSTRUCCIÓN

VÁLVULAS de BOLA

En general las válvulas de bola serán de acero de bajo carbono forjado o fundido operadas por palanca para las maniobras de venteo y de cuerpo: full welded body con actuador para la misión de seguridad tipo ESDV. Los extremos según se indica en la hoja de datos. Los materiales de los internos deben ser como mínimo los especificados en las Hojas de Datos o equivalentes en cuanto a sus características químicas y físico mecánicas. Las válvulas deben ser construidas, marcadas y probadas de acuerdo con las normas y estándares indicados en cada una de las Hojas de Datos.

En caso de desviación o conflicto a ésta especificación o a sus Hojas de Datos complementarias, el constructor de la obra debe indicarlo claramente al cliente para tomar los ajustes aplicables que le correspondan.

VÁLVULAS de TAPÓN

En general las válvulas de tapón serán de acero de bajo carbono forjado operadas por palanca o brazo manual, tipo regular de macho lubricado con conexiones y rating de acuerdo a las especificaciones de las hojas de datos correspondientes.

6. INSPECCIONES Y PRUEBAS

Todos los reportes de inspecciones y reportes de pruebas realizadas deberán ser remitidas a EL CLIENTE en un reporte certificado firmado por el inspector de calidad del fabricante. EL CLIENTE podrá inspeccionar, directamente o a través de un tercero, las pruebas locales de funcionamiento, sin que esto releve al proveedor de su responsabilidad por la calidad y operabilidad de las válvulas.

<https://www.sedima.com.co/esdv-pro>

El fabricante debe poseer un protocolo de pruebas certificado

EL CLIENTE únicamente admitirá los suministros que hayan aprobado los siguientes controles, de acuerdo a la norma especificada para cada caso en la respectiva Hoja de Datos:

Inspección visual

- Certificados de inspección de materiales y equipos
- Pruebas Hidrostáticas y neumáticas si se requieren de acuerdo a la norma.

7. PRUEBA HIDROSTÁTICA AL CUERPO DE LA VÁLVULA.

Aplica para todas las válvulas. Esta prueba se llevará a cabo en la posición abierta y a las presiones especificadas en la norma.

Durante la prueba, ninguna pérdida de presión deberá ser registrada. El tiempo mínimo de prueba será de 30 minutos.

8. PRUEBA HIDROSTÁTICA AL SELLO.

Aplica para válvulas de 6" y mayores. Esta prueba se llevará a cabo en la posición cerrada (cheques en contraflujo), con uno de los lados expuesto a condiciones atmosféricas (Seco y limpio) y el otro con la presión de prueba especificada.

La prueba se efectuará en ambos lados y el tiempo de duración para cada una será de 30 minutos como mínimo.

9. MARCADO DE LA VÁLVULA

El marcado de las válvulas incluirá, adicional a lo indicado por la respectiva norma solicitada en la Hoja de Datos, el número de Identificación o Tag para una correcta instalación e identificación de la válvula en campo y de este modo mejorar la trazabilidad de cada válvula.

10. EMPAQUE, MARCADO Y TRANSPORTE

El empaque marcado y transporte al sitio de entrega de los materiales estará en un todo de acuerdo con la Especificación "Empaque, Marcado y Transporte de Materiales y Equipos". Cualquier discrepancia o desviación deberá ser informada por escrito por el proveedor a EL CLIENTE quien aprobará o rechazará dichas desviaciones.

11. GARANTÍA

El proveedor deberá garantizar durante un periodo de (2) años a partir del despacho o 18 meses a partir de la puesta en marcha, la calidad de las válvulas en cumplimiento con los requerimientos establecidos en los documentos anexos a la Requisición de materiales.

12. DOCUMENTOS RELACIONADOS

- Hoja de Datos Válvulas 1749-DS-M-331
- Requisición de material de Válvulas Manuales 1749-MR-M-351

13. CONTROL DE CAMBIOS.

REVISIÓN	FECHA	EMITIDO PARA
Rev A.	14/08/2026	Revisión interna