

**Resolución N°**  
209/025

**Fecha**  
28/05/2025

**Trámite**  
1116-69-001-2024

**VISTO:** la necesidad de modificar el “Reglamento de Seguridad de Generadores de Vapor” aprobado por Resolución de la URSEA N° 220/024 de 7 de mayo de 2024, tramitada en el expediente 1116-69-001-2024.

**RESULTANDO:** I) que las modificaciones refieren a los generadores de vapor eléctricos, la periodicidad de mantenimiento de válvulas de seguridad y los requerimientos para uso de discos de ruptura;  
II) que corresponde poner en consulta pública por un plazo de 60 días la propuesta;  
III) que las Gerencias General, de Fiscalización y de Regulación, comparten la propuesta que se formula;

**CONSIDERANDO:** que la Asesoría Jurídica informa compartiendo la propuesta de las referidas Gerencias.

**ATENTO:** a lo expuesto, y a lo dispuesto por la Ley N° 17.598 de 13 de diciembre de 2002 en su actual redacción, al Reglamento de Seguridad de Generadores de Vapor aprobado por Resolución de la URSEA N° 220/024 de 7 de mayo de 2024, la Resolución de Ursea N° 59/017 en la redacción dada por la Resolución N° 310/020 referidas al procedimiento de consulta pública y a lo informado en obrados;

**EL DIRECTORIO DE URSEA  
RESUELVE:**

- 1)** Póngase en Consulta Pública por un plazo de 60 días, las modificaciones al Reglamento de Seguridad de Generadores de Vapor que surgen del Anexo que se adjunta y forma parte de la presente resolución.
- 2)** Notifíquese, comuníquese en el Diario Oficial el link, publíquese en el sitio web de Ursea y oportunamente archívese.

**Aprobado según Acta N° 29/2025 de fecha 28/05/2025**

## Introducción

En el presente documento se muestran las modificaciones propuestas sobre el Reglamento de Generadores de vapor aprobado por resolución 081/016 en su revisión dada por resolución 221/024. Estas modificaciones son tanto relativas a incorporación de redacciones como adecuación de existentes.

Aunque la reglamentación actual es reciente, dado que el Reglamento de Generadores de vapor fue aprobado por Resolución N° 220/024 del 07/05/24 (a partir de aquí Reglamento) y entró en vigencia el 21/06/24, el documento borrador donde se incorporaron los cambios data del 17/10/22. Pasados dos años de dicha redacción, es necesario contemplar la necesidad de adecuar la reglamentación nuevamente, realizando una evaluación particular referida a los generadores de vapor eléctricos, periodicidad de mantenimiento de válvulas de seguridad y requerimientos para uso de discos de ruptura.

El estudio de los temas se realizó en los informes “INF-00466-2024 Adecuación de requisitos sobre Generadores de Vapor eléctricos”, “INF-00485-2024 Requerimientos relativos a discos de ruptura” e “INF-00465-2024 Evaluación de Plazos de Mantenimiento de Válvulas de Seguridad”.

A modo de resumen los cambios principales implican definir la subcategoría de Generador de vapor eléctrico miniatura E3m y sus requerimientos, establecer periodicidad de mantenimiento para grupos de válvulas de seguridad de acuerdo a las características de su Serie/Modelo, ajustando también la periodicidad de inspección anual. Por último se establecen criterios sobre el uso de discos de ruptura.

Además de lo antes mencionado se realizan ajustes sobre la obligación de notificar a Ursea la realización de reparaciones y la documentación a presentar. Esto se observa en los artículos 16 y 127.

En total se modifican 9 artículos de los 185 que componen el Reglamento. Asimismo, se realizan modificaciones sobre 6 de los 10 anexos.

## Índice

Introducción.....	1
Artículo 3, literal b).....	3
Artículo 3.....	3
Artículo 5.....	3
Artículo 16, literal c).....	4
Artículo 26.....	4
Artículo 84.....	4
Artículo 86.....	5
Artículo 127, literales c), d) y e).....	5
Artículo 158 literal b).....	5
Artículo 159.....	5
Anexo 1 Información para registro, 1.1 Reporte de datos, V. Libro de Datos.....	6
Anexo 2. Pruebas a generadores de vapor, 2.3 Test de seguridad, I. Ensayos de la Válvula de Seguridad, I.3 Periodicidad de la prueba de apertura y cierre.....	6
Anexo 3. Válvulas de seguridad, 3.5 Mantenimiento y Calibración, I. Mantenimiento de la válvula de seguridad.....	6
Anexo 3. Válvulas de Seguridad, 3.5 Mantenimiento y Calibración, III. Certificado de calibración de la válvula de seguridad.....	7
Anexo 3. Válvulas de Seguridad, 3.6 Requisitos sobre Discos de Ruptura.....	7
Anexo 5. Sala/Área de generación de vapor, 5.1 Emplazamiento y uso exclusivo.....	8
Anexo 5. Sala/Área de generación de vapor, 5.2 Acceso, espacios y circulación.....	8
Anexo 9. Autoclaves, 9.5 Generadores de vapor.....	9
Anexo 10. Generadores de vapor de Baja Presión, 10.6 Válvulas de seguridad, III. Frecuencia de mantenimiento.....	9

### Artículo 3, literal b)

Se propone que el texto actual:

Los generadores de vapor cuyo volumen sea inferior a 25 litros y su PMTA menor o igual a 5 bar

Sea reemplazado por el siguiente texto:

Los generadores de vapor cuyo volumen sea menor a 25 litros y su presión de trabajo inferior a 5 bar o cuyo volumen sea igual o menor a 80 litros y su presión de trabajo igual o menor a 3 bar

Referencia: Informe INF-00466-2024 Adecuación de requisitos sobre Generadores de vapor eléctricos

### Artículo 3

Se propone que el texto actual:

El propietario de aquel generador de vapor que no quede comprendido en el presente Reglamento, deberá adoptar las medidas de seguridad adecuadas y oportunas en su instalación, funcionamiento y operación.

Sea reemplazado por el siguiente texto:

El propietario de aquel generador de vapor que no quede comprendido en el presente Reglamento, deberá adoptar las medidas de seguridad adecuadas y oportunas en su instalación, funcionamiento y operación. En particular deberán llevar adelante las buenas prácticas establecidas en el punto 9.5 del **Anexo 9**.

Referencia: Informe INF-00466-2024 Adecuación de requisitos sobre Generadores de vapor eléctricos

### Artículo 5

Se propone incorporar el siguiente texto:

Disco de ruptura: Elemento de presión que no es capaz de volver a cerrar, es diseñado para funcionar por la rotura del disco en casos de sobrepresión. Es sensible tanto a la presión como a la temperatura. Funciona por diferencia de presión entre la entrada y la salida del dispositivo.

Referencia: Informe INF-00485-2024 Requerimientos relativos a disco de ruptura

Se propone que el texto actual:

Generador de vapor Eléctrico: generador de vapor en el cual la fuente externa de calor es suministrada por energía eléctrica.

Sea reemplazado por el siguiente texto:

Generador de vapor Eléctrico: generador de vapor en el cual la fuente externa de calor es suministrada por energía eléctrica. Son incluidos en la categoría especial tipo E3. En los casos que su PMTA sea menor o igual a 7 bar y su volumen menor o igual a 140 litros se definirán en la subcategoría E3m.

Referencia: Informe INF-00466-2024 Adecuación de requisitos sobre Generadores de vapor eléctricos

Se propone incorporar el siguiente texto:

Generador de vapor:(...) Pueden ser según su modo de funcionamiento  
Generador de vapor Automático: Generador de vapor que realiza su ciclo normal de funcionamiento sin precisar de acción manual alguna, salvo para su puesta inicial en funcionamiento o en el caso de haber actuado alguno de los dispositivos de seguridad que hayan bloqueado la aportación calorífica.  
Generador de vapor Manual: Generador de vapor que precisa de una acción manual para realizar algunas de las funciones de su ciclo normal de funcionamiento.

Referencia: Informe INF-00466-2024 Adecuación de requisitos sobre Generadores de vapor eléctricos

Se propone que el texto actual:

Generador de vapor de baja presión: Es un generador de vapor con PMTA menor o igual a 1 bar y volumen mayor a 25 litros.

Sea reemplazado por el siguiente texto:

Generador de vapor de baja presión: Es un generador de vapor con PMTA menor o igual a 1 bar.

Referencia: Informe INF-00466-2024 Adecuación de requisitos sobre Generadores de vapor eléctricos

Se propone incorporar el siguiente texto:

Se dividen en grupos según las características de su Modelo/Serie, como:

Grupo I: Series de válvulas de seguridad de baja capacidad de descarga (hasta aprox. 20 ton/h) y presión máxima inferior a 28 barg. Generalmente construidas en bronce con conexiones roscadas. Se incluyen series de baja presión (hasta a 1 barg).

Grupo II: Series de válvulas de seguridad de media capacidad de descarga (hasta aprox. 150 ton/h) y presión máxima inferior a 28 barg. Generalmente construidas en fundición con conexiones con bridas.

Grupo III: Series de válvulas de seguridad de alta presión (llegando hasta aproximadamente 400 barg) y alta capacidad de descarga (hasta aprox. 500 ton/h). Generalmente están construidas en acero al carbono con conexiones bridadas que pueden ser soldadas.

Referencia: Informe INF-00465-2024 Evaluación de Plazos de Mantenimiento de Válvulas de Seguridad

#### **Artículo 16, literal c)**

Se propone que el texto actual:

Notificar a la Ursea las reparaciones y/o alteraciones realizadas

Sea reemplazado por el siguiente texto:

Notificar a la Ursea tanto el agente vinculado actuante cómo el propietario las reparaciones y/o alteraciones a ser realizadas, previo a que se comiencen a realizar los trabajos

#### **Artículo 26**

Se propone que el texto actual:

Si se llegara a generar una nueva placa de fabricación, la instalación deberá ser presenciada por el inspector autorizado quien dará instrucciones de instalación al propietario y documentará y reportará lo ocurrido en el informe de inspección para habilitación a ser entregado ante la Ursea, en los 10 días hábiles siguientes.

Sea reemplazado por el siguiente texto:

Si se llegara a generar una nueva placa de fabricación, la instalación deberá ser presenciada por el inspector autorizado quien dará instrucciones de instalación al propietario y documentará y reportará lo ocurrido en el informe de inspección a ser entregado ante la Ursea, en los 10 días hábiles siguientes.

#### **Artículo 84**

Se propone que el texto actual:

Todo generador de vapor deberá ser operado por un operador de generador de vapor certificado como foguista con excepción de los generadores de vapor incluidos en la categoría E3 con potencia nominal igual o menor a 50 kW.

Sea reemplazado por el siguiente texto:

Todo generador de vapor deberá ser operado por un operador de generador de vapor certificado como foguista con excepción de los generadores de vapor E3m.

Referencia: Informe INF-00466-2024 Adecuación de requisitos sobre Generadores de vapor eléctricos

#### **Artículo 86**

Se propone que el texto actual:

Para todo generador de vapor incluido en las categorías P, E1 o E3 con potencia nominal igual o menor a 50 kW, es aceptable que el operador del generador de vapor realice otras tareas siempre que tenga a la

vista y a su percepción los elementos de control y las alarmas y dicha tarea pueda ser abandonada inmediatamente en caso que la operación del generador de vapor lo requiera.

Sea reemplazado por el siguiente texto:

Para todo generador de vapor automático incluido en las categorías P, E1 o E3 con PMTA no mayor a 7 bar, es aceptable que el operador del generador de vapor realice otras tareas siempre que tenga a la vista y a su percepción los elementos de control y las alarmas y dicha tarea pueda ser abandonada inmediatamente en caso que la operación del generador de vapor lo requiera.

Referencia: Informe INF-00466-2024 Adecuación de requisitos sobre Generadores de vapor eléctricos

#### **Artículo 127, literales c), d) y e)**

Se propone que el texto actual:

- c) Memoria descriptiva de la intervención, justificando y describiendo el alcance de la intervención (materiales, procedimientos, calificaciones, etc.). Estos informes deberán estar firmados por el profesional Idóneo actuante;
- d) Ensayos y pruebas de aseguramiento de la conformidad durante y al finalizar la intervención
- e) Anexar todos los certificados de calidad de los materiales, listado de personal calificado, reportes de ensayos y pruebas, etc

Sea reemplazado por el siguiente texto:

- c) Memoria descriptiva de la intervención firmada por el Inspector de Soldadura (en caso de reparación mayor) y el Profesional Idóneo del Agente Vinculado que realiza la reparación describiendo las razones que motivan la reparación e incluyendo planos de detalle de la misma. Se deberá indicar claramente el procedimiento de la reparación, los procedimientos de soldadura utilizados, tratamientos térmicos y controles necesarios y soldadores actuantes. Se deberán indicar claramente las fechas durante las cuales se realizó la intervención.
- d) Certificados de calidad de los materiales utilizados, procedimientos de soldadura utilizados, certificados de calificación de procedimientos de soldadura, certificados de calificación de soldadores actuantes
- e) Ensayos y pruebas de aseguramiento de la conformidad durante y al finalizar la intervención, indicando fechas de las inspección y test realizados. Informe de Ensayos no destructivos firmado por operador en END, informe de inspección de soldadura firmado por Inspector de Soldadura, informe de test realizados firmada por Profesional Idóneo

#### **Artículo 158 literal b)**

Se propone que el texto actual:

8 años para generadores de vapor incluidos en la categoría E3, construidos en acero inoxidable, con volumen igual o menor a 100 litros y potencia nominal igual o menor a 50 kW

Sea reemplazado por el siguiente texto:

8 años para generadores de vapor incluidos en la subcategoría E3m constituidos en acero inoxidable

Referencia: Informe INF-00466-2024 Adecuación de requisitos sobre Generadores de vapor eléctricos

#### **Artículo 159**

Se propone que el texto actual:

La inspección anual debe ser realizada una vez al año a todo generador de vapor, a excepción de los incluidos en las categorías G y E2. Para estos, la inspección anual podrá ser realizada cada 2 años. En el caso de generadores de vapor incluidos en la categoría E3, construidos en acero inoxidable, con volumen igual o menor a 100 litros y potencia nominal igual o menor a 50 kW, la inspección anual será realizada cada 2 años.

Sea reemplazado por el siguiente texto:

La inspección anual debe ser realizada una vez al año a todo generador de vapor. Se exceptúan del requerimiento a los generadores de vapor incluidos en las categoría E2 que podrán realizarla cada 18 meses.

Referencia: Informe INF-00465-2024 Evaluación de Plazos de Mantenimiento de Válvulas de Seguridad

### **Anexo 1 Información para registro, 1.1 Reporte de datos, V. Libro de Datos**

Se propone incorporar el siguiente texto:

Hoja de datos de Disco de Ruptura: Documento que contiene las evidencias de la conformidad en la fabricación (certificado del fabricante), y/o el certificado de caracterización y calibración. Debe incluir: Identificación del Fabricante; Número de fabricación y/o número de Lote; Año de fabricación y Presión de ruptura.

Referencia: Informe INF-00485-2024 Requerimientos relativos a disco de ruptura

### **Anexo 2. Pruebas a generadores de vapor, 2.3 Test de seguridad, I. Ensayos de la Válvula de Seguridad, I.3 Periodicidad de la prueba de apertura y cierre**

Se propone eliminar el siguiente texto

En el caso de generadores de vapor incluidos en la categoría E3, construidos en acero inoxidable, con volumen igual o menor a 100 litros y potencia nominal igual o menor a 50 kW, la prueba de apertura y cierre podrá realizarse en periodos de hasta 24 meses.

Referencia: Informe INF-00465-2024 Evaluación de Plazos de Mantenimiento de Válvulas de Seguridad

### **Anexo 3. Válvulas de seguridad, 3.5 Mantenimiento y Calibración, I. Mantenimiento de la válvula de seguridad**

Se propone que el texto actual:

La frecuencia del mantenimiento de la válvula de seguridad dependerá de las condiciones en que se utiliza y sus características, sin que este pueda ser mayor a 2 años.

En el caso de válvula de seguridad instaladas en generadores de vapor de categoría E3, construidos en acero inoxidable, con volumen igual o menor a 100 litros y potencia nominal igual o menor a 50 kW y para todo generador de vapor de categoría E2 o G el plazo no podrá ser mayor a 3 años.

Se aceptarán plazos mayores para generadores de vapor de recuperación, pero en ningún caso superiores a 5 años.

Sea reemplazado por el siguiente texto:

La frecuencia del mantenimiento de la válvula de seguridad dependerá del grupo a las que ésta pertenezca y de las condiciones en que se utilizan, siendo los plazos máximos de mantenimiento: 2 años para grupo I, 3 años para grupo II y 5 años para el grupo III.

El plazo se podrá reducir si se realizan observaciones durante la inspección de la válvula de seguridad de acuerdo al artículo 145 o en caso que la prueba de apertura no sea realizada o su resultado no sea satisfactorio de acuerdo al artículo 125.

Para válvulas de seguridad del grupo III se podrán extender los plazos de forma excepcional, a no más de 6 años, cuando exista solicitud fundada por parte de Agente Vinculado en la categoría Servicios de Válvulas de Seguridad.

Referencia: Informe INF-00465-2024 Evaluación de Plazos de Mantenimiento de Válvulas de Seguridad

### **Anexo 3. Válvulas de Seguridad, 3.5 Mantenimiento y Calibración, III. Certificado de calibración de la válvula de seguridad**

Se propone eliminar el siguiente texto:

En el caso de válvulas de seguridad instaladas en generadores de vapor de categoría E3, construidos en acero inoxidable, con volumen igual o menor a 100 litros y potencia nominal igual o menor a 50 kW.

Referencia: Informe INF-00465-2024 Evaluación de Plazos de Mantenimiento de Válvulas de Seguridad

### **Anexo 3. Válvulas de Seguridad, 3.6 Requisitos sobre Discos de Ruptura**

Se propone incorporar el siguiente capítulo y su correspondiente texto:

#### **I. Selección e Instalación**

El disco de ruptura deberá ser instalado en caso de que se encuentre previsto en el diseño original del generador de vapor o en caso que se busque la estanqueidad del sistema. Los discos de ruptura deberán ser utilizados en conjunto con válvulas de seguridad, debiendo ser del tipo no fragmentario. La selección e

instalación se deberá realizar siguiendo las indicaciones del fabricante del disco de ruptura y normativa internacional reconocida, como el Boiler and Pressure Vessel Code (BPVC) de The American Society of Mechanical Engineers (ASME), el National Board Inspection Code (NBIC) de The National Board of Boiler and Pressure Vessel Inspectors (NBBI) y las Recommended Practices (RP) del American Petroleum Institute (API), en particular la RP 576 Inspection of Pressure Relieving Devices.

La selección del disco de ruptura en cuanto a su dimensión, deberá ser realizada considerando la dimensión de la válvula de seguridad de modo de no afectar su funcionamiento en lo relativo a flujo de descarga y actuación,

Respecto a la presión de ruptura, deberán ser seleccionados siguiendo las especificaciones del Fabricante del disco de ruptura y normativa internacional reconocida. Se recomienda que la presión de trabajo del generador de vapor se encuentre entre el 60 y 90% de la presión de ruptura del disco. Asimismo, se recomienda que la presión de ruptura del disco se encuentre entre un 90 y 100% de la presión de seteo de la válvula de seguridad. Se permite que la presión de ruptura del disco sea mayor a las presiones de apertura de la válvula de seguridad asociada, no pudiendo ser en ningún caso superior a la Presión Máxima de Trabajo Admisible.

Los discos de ruptura deben ser instalados previo a la entrada de la válvula de seguridad. Se deberá tener especial cuidado en su manipulación, teniendo presente la instalación de acuerdo a la dirección correcta respecto al flujo y respecto al torque a ser aplicado en la instalación del disco de ruptura en el soporte. El área transversal de la conexión al equipo no debe ser inferior al área de alivio requerida por el disco de ruptura. La abertura proporcionada a través del disco de ruptura, después de la ruptura, sea suficiente para permitir un flujo equivalente a la capacidad de la válvula fijada y que no haya una posibilidad de interferencia con el funcionamiento adecuado de la válvula. En ningún caso esta área debe ser inferior al área de entrada de la válvula. En caso de no haber sido probado en conjunto la capacidad de descarga del disco de ruptura y la válvula de seguridad se recomienda considerar que el conjunto logrará descargar un 90% de la capacidad de descarga de la válvula de seguridad

Entre el disco de ruptura y la válvula de seguridad se deberá dejar un espacio de uno a dos diámetros de la cañería donde se instalen. El espacio entre un disco de ruptura y la válvula debe contar con un manómetro, un grifo de prueba, ventilación libre o un indicador testigo adecuado. Esta distribución permite la detección de la ruptura o la fuga del disco. En caso de observar fugas se debe inspeccionar la válvula de seguridad y cambiar el disco de ruptura.

## II. Inspección

Al momento de ser realizada una inspección sobre el generador de vapor, cualquiera sea el tipo, se deberá verificar la Hoja del Disco de Ruptura. Los discos de ruptura deben ser inspeccionados cuidadosamente en búsqueda de daños previo a su instalación. Por su naturaleza los discos de ruptura sólo pueden ser sometidos a inspección visual. Un disco de ruptura que se retira del equipo no debe ser reinstalado.

Los discos de ruptura deberán ser reemplazados con la frecuencia que indique el fabricante y/o la normativa internacional reconocida, no pudiendo ser mayor en ningún caso a 3 años.

Las válvulas de seguridad instaladas en conjunto con el Disco de Ruptura tendrán su frecuencia y alcance de mantenimiento, ensayo y calibración de acuerdo con lo establecido en el Título II. Mantenimiento, ensayo y calibración de válvulas de seguridad de la Sección VI. Reparaciones y mantenimiento del presente Reglamento, con la salvedad que deberán ser retiradas y ensayadas en bancos de prueba.

Referencia: Informe INF-00485-2024 Requerimientos relativos a disco de ruptura

### Anexo 5. Sala/Área de generación de vapor, 5.1 Emplazamiento y uso exclusivo

Se propone que el texto actual:

En el caso de los generadores de vapor incluidos en la categoría E3, no es requerido el uso exclusivo de la sala/área de generación de vapor.

Sea reemplazado por el siguiente texto:

En el caso de los generadores de vapor E3m, no es requerido el uso exclusivo de la sala/área de generación de vapor.

Referencia: Informe INF-00466-2024 Adecuación de requisitos sobre Generadores de vapor eléctricos



Se propone que el texto actual:

El emplazamiento de generadores de vapor en sótanos y plantas de edificios, deberá limitarse a los incluidos en las categorías E1 o E3 si la presión de trabajo no es mayor a 4.9 bar y el volumen no excede los 50 litros.

Sea reemplazado por el siguiente texto:

El emplazamiento de generadores de vapor en sótanos y plantas de edificios no será permitido.

Referencia: Informe INF-00466-2024 Adecuación de requisitos sobre Generadores de vapor eléctricos

#### **Anexo 5. Sala/Área de generación de vapor, 5.2 Acceso, espacios y circulación**

Se propone que el texto actual:

En casos de generadores de vapor categoría E3 con potencia menor o igual a 50 kW no es necesaria la distancia de 3m de lugares de habitación, propiedades de terceros y vías públicas

Sea reemplazado por el siguiente texto:

En casos de generadores de vapor E1 y E3m no es necesaria la distancia de 3m de lugares de habitación, propiedades de terceros y vías públicas.

Referencia: Informe INF-00466-2024 Adecuación de requisitos sobre Generadores de vapor eléctricos

Se propone que el texto actual:

En el caso de generadores de vapor categoría E3 con potencia igual o menor a 50 kW, el espacio libre se puede reducir bajo la condición de que aún se permita el paso holgado y los accesos mencionados para la operación, mantenimiento e inspección.

Sea reemplazado por el siguiente texto:

En el caso de generadores de vapor E1 y E3m el espacio libre se puede reducir bajo la condición de que aún se permita el paso holgado y los accesos mencionados para la operación, mantenimiento e inspección.

Referencia: Informe INF-00466-2024 Adecuación de requisitos sobre Generadores de vapor eléctricos

#### **Anexo 9. Autoclaves, 9.5 Generadores de vapor**

Se propone incorporar el siguiente texto:

Todo generador de vapor que no quede comprendido en el presente Reglamento, deberá adoptar las medidas de seguridad adecuadas y oportunas en su instalación, funcionamiento y operación, siguiendo en todo momento las buenas prácticas de seguridad e ingeniería.

El alcance de las buenas prácticas se establece, sin limitarse a esto, como:

- a) Verificar que el cuerpo de presión y equipos auxiliares sean fabricados bajo normativa reconocida internacionalmente
- b) Mantener válvulas de seguridad y manómetros debidamente calibrados
- c) Contar con personal debidamente capacitado para operar el generador de vapor,
- d) Realizar pruebas e inspecciones periódicas para evaluar el correcto funcionamiento de los controles y enclavamientos de seguridad, la correcta apertura y cierre de las válvulas de seguridad, recomendando una periodicidad no mayor a dos años y la evaluación de la aptitud para el uso a los 25 años de fabricado y posteriormente cada no más de 10 años.
- e) Mantener en buen estado los elementos de control y equipos auxiliares
- f) Mantener el orden y limpieza de la sala en que se ubica el generador de vapor
- g) Realizar el debido tratamiento químico del agua e inspecciones internas cuando amerite.

Referencia: Informe INF-00466-2024 Adecuación de requisitos sobre Generadores de vapor eléctricos



**Anexo 10. Generadores de vapor de Baja Presión, 10.6 Válvulas de seguridad, III. Frecuencia de mantenimiento**

Se propone que el texto actual:

La frecuencia de mantenimiento de la válvula de seguridad dependerá de las condiciones en que se utiliza y sus características, sin que este pueda ser mayor a 3 años. Se aceptarán plazos mayores para generadores de vapor de recuperación, pero en ningún caso superiores a 5 años.

Sea reemplazado por el siguiente texto:

La frecuencia de mantenimiento de la válvula de seguridad dependerá de las condiciones en que se utiliza y sus características, sin que este pueda ser mayor a 2 años.

Referencia: Informe INF-00465-2024 Evaluación de Plazos de Mantenimiento de Válvulas de Seguridad