

Requisitos para la calificación de fusionistas:

- a) Documentación para ingreso a planta Mendoza :
- Póliza o credencial del seguro del vehículo utilizado para el ingreso.
 - Constancia o listado emitido por ART, o seguro contra accidentes de quien ingrese a realizar el examen. Este no deberá encontrarse vencido.
- b) Elementos de protección personal (EPP) a numerar:
- Guantes de cuero
 - Calzado de seguridad con punta de acero
 - Protección ocular
 - Ropa de trabajo, tela tipo grafa.
- c) Documentación exigida por Gestión de Calidad:
- DNI y fotocopia de ambas caras.
 - 2 fotografías color tamaño 4 x 4 cm (tipo carnet) por cada credencial.
 - Comprobante de pago de los ensayos en el laboratorio autorizado.
 - Certificado de calibración (vigente) de la unidad de control. Será obligatorio además que cuente con el manual de operación de la misma.
 - En caso de que sea fusionista activo o inactivo, credencial y registro de pases. Si tuviera obra en curso, pase de obra, solamente a los fines de realizar un control, y luego será restituido.

La fotocopia del DNI, el comprobante de pago de los ensayos y el certificado de calibración pueden ser enviados por correo electrónico al mail expresado en anexo.

Expresamente queda aclarado que no podrá presentarse a rendir la prueba de habilidad todo aquel fusionista activo o inactivo que hubiera extraviado su credencial y registro de pases. Quien se encuentre en esa situación deberá presentar anticipadamente una constancia de denuncia ante autoridad civil o policial.

- d) Herramientas, Equipos, Unidad de control:
- Materiales necesarios para la prueba de habilidad (ver apartado e)).
 - Unidad de control, con certificado de calibración vigente, en perfectas condiciones de funcionamiento.
 - Elementos de sujeción: presentadores, alineadores, etc.
 - Tijera cortatubo, alcohol, raspador, marcador.
 - Bornes de contacto compatibles con las piezas a fusionar.
 - Tablero seccional portátil, con las protecciones eléctricas correspondientes.
- e) Materiales necesarios para la prueba de habilidad:

Para electrofusión – Categoría B ó C

ITEM	Elemento	DN	SDR	Cantidad
1	Tramo de tubería de PE	50 o 63 (*)	11	2 tramos de 50 cm
2	Tramo de tubería de PE	25	11	2 tramos de 50 cm
3	Cupla de electrofusión a enchufe	50 o 63(*)	11	1
4	Cupla de electrofusión a enchufe	25	11	2
5	Válvula para electrofusión para toma de servicio a montura	Montura DN 50 o 63 (*) y derivación DN 25	11	2

(*): La opción por 50 o 63 en los elementos marcados con asterisco, condiciona la elección de los restantes. Ejemplo: si el ITEM 1 se selecciona DN 50, entonces los ITEMS 3 y 4 también deberán ser DN 50.

Si se desea calificar matrícula de tipo C (electrofusión con carga):

- Solo podrá calificar en esta categoría aquel fusionista Categoría B que acredite al menos 6 meses de desempeño satisfactorio.
- Presentar un certificado de haber realizado un curso de Higiene y Seguridad, firmado por un técnico habilitado y matriculado en Higiene y Seguridad. De los temas indicados en Anexo.
- Presentar una nota de una autoridad de distribuidora o subdistribuidora para la cual trabajará el fusionista, en la cual se indique esta relación.

Para termofusión – Categoría A1: acredita para realizar uniones por termofusión a enchufe, a montura y a tope en tuberías e instalaciones que no posean presión, con máquinas manuales, semiautomáticas o automáticas.

ITEM	Elemento	DN	SDR	Cantidad
1	Tramo de tubería de PE	≥ 90	11	2 tramos de 50 cm
2	Tramo de tubería de PE y cupla	≤ 63	11	2 tramos de 50 cm y 1 cupla
3	Tramo de tubería de PE y accesorio de derivación	50 o 63(*)	11	1 tramo de 50 cm y 1 accesorio de derivación
4	Tramo de tubería de PE y derivación de servicio	≥ 50(*)	11	2 tramos y 2 derivaciones de servicio
5	Tramo de tubería y tee de servicio	≥ 50(*)	11	1 de 50 cm y 1 tee de servicio salida DN 25mm

(*): La opción por 50 o 63 en los elementos marcados con asterisco, condiciona la elección de los restantes. Ejemplo: si el ITEM 1 se selecciona DN 50, entonces los ITEMS 3 y 4 también deberán ser DN 50.

Para termofusión – Categoría A2: acredita para realizar uniones por termofusión a tope en tuberías e instalaciones que no posean presión, con máquinas manuales, semiautomáticas o automáticas.

ITEM	Elemento	DN	SDR	Cantidad
1	Tramo de tubería de PE	≥ 90	11	2 tramos de 50 cm

Anexo:

- Sobre la solicitud de turnos para obtener las credenciales: se debe tener en cuenta que los turnos normalmente se emitirán para realizar los exámenes de lunes a viernes de 8 a 9hs.

Los turnos serán solicitados por teléfono al número 0261-4412699 Interno 627/665 o al mail gdcalidad@ecogas.com.ar indicando los siguientes datos:

- Nombre y apellido.
- En caso de renovar matrícula, número de la misma.
- Fecha en la que desea realizar el trámite.

En este caso, recibirá un mail de respuesta indicando si la fecha en la que se solicitó el turno está disponible o si se le reasignará otra fecha.

- Sobre el laboratorio que realiza el examen práctico: los laboratorios sugeridos por Ecogas para los ensayos a las probetas son:
 - Laboratorio: Instituto técnico de Investigaciones y Ensayos de materiales, ITIEM. Centro Universitario Facultad de Ingeniería- Universidad Nacional de Cuyo, 5500 ciudad, tel. 0261-4494137.

El fusionista podrá a su criterio sugerir otra entidad para la evaluación de las muestras, debiendo poner a consideración a esta Licenciataria del laboratorio que sugiera. Ecogas analizará la propuesta y resolverá en consecuencia.

Los fusionistas deberán abonar en la entidad correspondiente la orden de trabajo para ensayo de las probetas que sean ejecutadas durante la evaluación práctica del examen de calificación, renovación, o revalidación. Esto en concordancia con lo expresado en el párrafo sexto del punto D.4 de la norma NAG 140 Parte 6. Este pago deberá realizarse de manera anticipada, esto es, previo al examen. Solo podrá presentarse a rendir en nuestras oficinas exhibiendo un comprobante de dicho pago.

- Sobre el curso de Higiene y Seguridad requerido para calificar categoría C, éste debe ser de modalidad teórica – práctica, incluyendo los siguientes tópicos:
 - Aspectos sobre uso de matafuegos
 - Utilización de elementos de protección personal
 - Características del gas natural y propano gaseoso
 - Uso de explosímetros
 - Extinción de incendios.
 - Riesgos asociados a las tareas de electrofusión y operaciones accesorias, tales como el zanjeo, desfile de cañería en obra, etc.
 - Medidas de seguridad a adoptarse para la ejecución de dichas tareas.

Como complemento de lo anterior se solicitará copia del carnet profesional habilitante, vigente, del responsable del curso, así como copia del material bibliográfico entregado durante el mismo. Esa bibliografía será fundamental para que el fusionista pueda mantenerse capacitado a lo largo del tiempo.

- Sobre los exámenes:

La prueba de habilidad incluye un examen teórico escrito de cincuenta preguntas, basado en la norma NAG 140 Parte 6. El mismo deberá ser aprobado con un 80% Luego de ello, se realiza un examen práctico que se basa en la electrofusión de los materiales citados en el punto e) de la presente. Finalmente, se envía este elemento al laboratorio correspondiente para su evaluación.