

	<b>Criterios de Supervisión de Puntos de Inspección</b>	Código: PG-202 Fecha: 23/12/2025 Revisión N°: 10 Página 1 de 47
<b>Procedimiento</b>		

## ÍNDICE

HISTÓRICO DE MODIFICACIONES .....	3
1. OBJETO .....	5
2. ALCANCE .....	5
3. DOCUMENTACION RELACIONADA .....	5
3.1. Normas que establecen requisitos técnicos .....	5
3.2. Requisitos Legales.....	5
4. DESCRIPCION DEL PROCESO.....	6
4.1. PLANIFICACIÓN Y SEGUIMIENTO AT .....	6
4.1.1. Alcance.....	6
4.1.2. Puntos de Inspección.....	6
4.1.3. Verificación de los Puntos de Inspección.....	7
4.1.4. PI N° 1: Control de Programación de Entregas .....	7
4.1.5. PI N° 2: Control de Acciones, Horas y SySE. ....	8
4.1.6. PI N° 3: Control Tablas de Salida.....	9
4.1.7. PI N° 4: Control Calidad Información de Inventario .....	10
4.2. PLANIFICACION RED Y MANT. PREVENTIVO MT/BT .....	12
4.2.1. Alcance.....	12
4.2.2. Puntos de Inspección.....	12
4.3. PROCESO DE DATOS Y DIRECCIONAMIENTO .....	15
4.3.1. Alcance.....	15
4.3.2. Puntos de Inspección.....	15
4.4. PROYECTO DE OBRA MT/BT .....	17
4.5. PROYECTO TLC .....	17
4.5.1. Alcance.....	17
4.5.2. Puntos de Inspección.....	17
4.6. DOCUMENTACIÓN TÉCNICA.....	18
4.6.1. Alcance.....	18
4.6.2. Puntos de Inspección.....	18
4.7. MONTAJE DE TELECONTROL.....	21
4.7.1. Alcance.....	21
4.7.2. Puntos de Inspección.....	21
4.8. MANTENIMIENTO TLC .....	24
4.8.1. Alcance.....	24
4.8.2. Puntos de Inspección.....	24
4.9. MANTENIMIENTO AT .....	28
4.9.1. Alcance.....	28
4.9.2. Puntos de Inspección.....	28
4.9.3. Verificación de puntos de inspección .....	29
4.10. MANTENIMIENTO TCT .....	32
4.10.1. Alcance.....	32
4.10.2. Puntos de Inspección .....	32
4.11. OPERACIÓN MT .....	33
4.11.1. Alcance.....	33
4.11.2. Puntos de Inspección .....	33
4.12. GOBIERNO AT/MT .....	35
4.12.1. Alcance.....	35

	<b>Criterios de Supervisión de Puntos de Inspección</b>	Código: PG-202 Fecha: 23/12/2025 Revisión N°: 10 Página 2 de 47
<b>Procedimiento</b>		

4.12.2.	Puntos de Inspección .....	35
4.13.	OPERACIÓN AT .....	37
4.13.1.	Alcance.....	37
4.13.2.	Puntos de Inspección .....	37
4.13.3.	Verificación de puntos de inspección.....	37
4.14.	CONSUMOS NO MEDIDOS .....	43
4.14.1.	Alcance.....	43
4.14.2.	Puntos de Inspección .....	43
4.15.	GESTIÓN Y CONTROL DE LA CALIDAD DE PRODUCTO.....	43
4.15.1.	Alcance.....	43
4.15.2.	Puntos de Inspección .....	43
4.16.	INFORMACIÓN TÉCNICA Y ESTADÍSTICA.....	45
4.16.1.	Alcance.....	45
4.16.2.	Puntos de inspección.....	45
4.17.	DAÑOS EFECTUADOS A TERCEROS .....	46
4.17.1.	Alcance.....	46
4.17.2.	Puntos de Inspección .....	46
5.	RESPONSABILIDADES .....	47
6.	ANEXOS y REGISTROS .....	47
6.1	Mejoras y acciones preventivas y correctivas del proceso .....	47

	<b>Criterios de Supervisión de Puntos de Inspección</b>	Código: PG-202 Fecha: 23/12/2025 Revisión N°: 10 Página 3 de 47
<b>Procedimiento</b>		

### HISTÓRICO DE MODIFICACIONES

FECHA DE ACTUALIZACIÓN	REVISIÓN	MODIFICACIONES – MOTIVO	PARTICIPANTES
23/12/2025	10	<p>Lo relacionado a controles de calidad en campo, controles de seguridad, inventarios y parte diario se traslada al PG 201. En el PG 202, se mantiene únicamente los puntos de inspección de procesos y de seguimiento de este.</p> <p>Se ajusta objeto alcance en función de lo detallado anteriormente.</p> <p>Punto 4.4 se ajusta la descripción de los puntos de inspección del Procesos Proyecto de obra MT/BT.</p>	<p>Alfredo Armando LANATTA Manuel Alejandro GONZALEZ RAMIREZ Ramiro Santiago TOUBES</p> <p>Jose Antonio MACHADO Matias Francisco GIMENEZ Julian Matias PEREYRA Sebastian Dario PASCUAL Adrian Ezequiel DI NARDO</p>
04/12/2018	9	Se actualiza Punto de Inspección Nro 2 del proceso Gobierno AT/MT	Pascual Mazza – Edgardo Lafuente
03/12/2018	8	Se actualiza el Proceso Gobierno AT/MT	Pascual Mazza – Edgardo Lafuente
07/11/2018	7	Se incrementa en uno el N° de revisión, para su adecuación y migración del Sistema Loyal Módulo DMS al Sistema Sharepoint.	Leandro Arias
07/11/2018	6	Se modifica codificación por cambios organizacionales.	Leandro Arias
14/09/2011	5	<p>Se adaptaron los capítulos de actividades relacionados con el sistema NEXUS.</p> <p>Se modifico el nombre del Registro de Calidad de Seguridad en los Capítulos que corresponde.</p> <p>Se adaptaron nombres de Gerencias y Subgerencias en función del organigrama vigente (revisión 20)</p> <p>Se modificó la estructura general de la Norma atendiendo a lo establecido en el PGSGI-05 Control de la documentación.</p> <p>Se hace referencia a los Procesos en lugar de nombrar Gerencias y/o Subgerencias.</p> <p><b>Capítulo 1</b></p> <p>Punto 1.3.2.1: Se indica que los controles de seguridad están definidos en la PS 08</p> <p>Punto 1.3.4.: Se modifican las cantidades de Controles en Cascada</p> <p>Punto 1.3.5: Se incorporo el tema “Presencia en el Terreno” (PM 001/2009)</p> <p>Punto 1.6: Se incorpora que los registros del proceso pueden ser guardados en archivo pdf y respaldados en cd.(PM 004/2008)</p> <p><b>Capítulo 3</b></p>	<p>José Roma – Mimi Agámez – Edgardo Vinson – Pedro Rosenfeld</p>

	<b>Criterios de Supervisión de Puntos de Inspección</b>	Código: PG-202 Fecha: 23/12/2025 Revisión N°: 10 Página 4 de 47
<b>Procedimiento</b>		

	<p>Punto 3.2: Se modifica el cuadro de puntos de inspección.</p> <p>Punto 3.3.1.2: Se indica que los casos tomados como muestreo se resaltarán sobre el Programa de Entregas Trimestrales (PET)</p> <p><b>Capítulo 4</b></p> <p>Punto 4.2: Se modifica el cuadro de puntos de inspección.</p> <p><b>Capítulo 6</b></p> <p>Se reordena texto e incluye control de factibilidad</p> <p>Punto 6.2: Se modifica cuadro conforme cantidad de controles de actividades de proyecto PM 022/2009</p> <p>Punto 6.2.1: Se incorporan detalles aclaratorios sobre la evaluación de los ítems de control.</p> <p><b>Capítulo 8</b></p> <p>Punto 8.2: Se modifico la tabla de puntos de inspección.</p> <p>Punto 8.2.3.1: Se incorporo en este punto el tema “control de plazos”.</p> <p>Punto 8.2.3.2: Se incorporo en este punto el tema “Control de la Calidad”</p> <p><b>Capítulo 12</b></p> <p>Punto 12.4: Se incorporo frecuencia de control de obradores conforme PG 201</p> <p><b>Capítulo 17</b></p> <p>Punto 17.2: Se modifico la tabla de puntos de inspección y se agregaron los criterios de verificación de cada punto.(AP 006/2010)</p> <p><b>Capítulo 20</b></p> <p>Punto 20.2: Se modifíco en la tabla de puntos de inspección nombre del registro asociado al P.I. n°1.(IN 001/2010)</p> <p><b>Capítulo 25:</b> Se modificó la Tabla de Puntos de inspección</p> <p><b>Capítulo 26:</b> Se modificó la Tabla de Puntos de inspección en % tomados de las muestras</p>	
--	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--

	<b>Criterios de Supervisión de Puntos de Inspección</b>	Código: PG-202
<b>Procedimiento</b>		Fecha: 23/12/2025 Revisión N°: 10 Página 5 de 47

## 1. OBJETO

Este Procedimiento tiene como objeto establecer las pautas que deben tenerse en cuenta para efectuar los controles por muestreo correspondientes a los Puntos de Inspección, de manera de establecer criterios de aceptación para su implementación en los distintos procesos.

## 2. ALCANCE

Este procedimiento alcanza a todos los puntos de inspección de los Procesos en los que interviene la Gerencia de Operaciones y Mantenimiento, y la Gerencia de Coordinación de Transmisión y Despachos de la Dirección de Operaciones y Servicios al Cliente.

Los criterios generales de control operativo, incluyendo controles de calidad, seguridad, parte diario, obradores e inventario, se encuentran en el procedimiento PG-201 – Controles Operativos.

## 3. DOCUMENTACION RELACIONADA

### 3.1. Normas que establecen requisitos técnicos

Las normativas citadas que establecen los requisitos técnicos están detalladas en las Normas Técnicas (NT), Procedimientos Técnicos e Instructivos Técnicos (IT) respectivas de cada uno de los Procesos.

### 3.2. Requisitos Legales

Tipo de Requisito y Número	Autoridad de Aplicación	Aspecto que regula
Ley de Higiene y Seguridad en el Trabajo N° 19.587 - Decreto 351/79	Ministerio de Trabajo y Seguridad Social	Seguridad en el Trabajo
Reglamentaciones de la Asociación Electrotécnica Argentina	AEA	Requisitos reglamentarios de instalaciones
Resolución N° 1832/98	ENRE	Normas de seguridad para la ejecución de trabajos en la vía pública.
Resolución N° 311/01	ENRE	Sistema de Seguridad Pública

	<b>Criterios de Supervisión de Puntos de Inspección</b>	Código: PG-202 Fecha: 23/12/2025 Revisión N°: 10 Página 6 de 47
<b>Procedimiento</b>		

#### 4. DESCRIPCION DEL PROCESO

En este Procedimiento General se detallan los siguientes tipos de controles a realizar:

Cada Punto de Inspección (PI) mencionado en las distintas normas que fijan las condiciones, requisitos y registros de calidad a utilizar para los procesos de la Dirección de Operaciones y Servicios al Cliente, será verificado por personal especializado, siguiendo los lineamientos descritos en los capítulos correspondientes a cada actividad específica contenida en el presente procedimiento.

De acuerdo al proceso, este Procedimiento describe la forma de realizarlos, la periodicidad y la cantidad, como así también los responsables de llevarlos a cabo y los registros de calidad que deben ser utilizados en cada caso.

##### **Condiciones para la verificación**

Se establecen para cada caso particular las siguientes condiciones:

- Puntos a verificar.
- Responsables habilitados para efectuar la verificación.
- Periodicidad y cantidad de controles a efectuar.
- Registros de Calidad a utilizar.

#### 4.1. PLANIFICACIÓN Y SEGUIMIENTO AT

##### **4.1.1. Alcance**

El presente Capítulo es aplicable al proceso de Planificación y Seguimiento AT correspondiente a la Gerencia de Transmisión dependiente de la Dirección de Operaciones y Servicios al Cliente.

##### **4.1.2. Puntos de Inspección**

De acuerdo a la Norma NT 2B Capítulo 3 los puntos de inspección son, los que se especifican en el cuadro siguiente

	<b>Criterios de Supervisión de Puntos de Inspección</b>	Código: PG-202 Fecha: 23/12/2025 Revisión N°: 10 Página 7 de 47
<b>Procedimiento</b>		

P.I. N°	Descripción	Criterio de Verificación	Registro	Periodicidad	Muestra	Aceptación %	Aleatoriedad	Responsabilidad	
								JD	SU
1	Control Programación de Entregas	Se debe controlar: PET - Programa de Entregas Trisemanal /PBT - Planificación Base Trisemanal / PBTM - Planificación Base Trisemanal Modificada. Ver punto 3.3.1.1	PET - Programa de Entregas Trisemanal	CT	10	100	Los controles serán elegidas aleatoriamente por el Jefe de Departamento	X	
2	Control Acciones, Horas y SySE	Se deben controlar datos cargados, referentes a Acciones, Horas y SySE. Ver punto 3.3.2.	"Control Variación de Acciones, Horas y SySE". (Norma NT2B Capítulo 3- Registros de Calidad)	M	4	100	Los controles serán elegidas aleatoriamente por el Jefe de Departamento	X	
3	Control Tablas de Salida	Se debe controlar las tablas del directorio "pro.edenor\DatosRMJ\Privado\GC ATRA\PySAT\GESTION" Ver punto 3.3.3.	"Control Tablas de Salida" (Norma NT2B Capítulo 3 - Registros de Calidad)	M	10	100	Los controles serán elegidas aleatoriamente por el Jefe de Departamento	X	
4	Control Calidad Información de Inventario	Se debe controlar la Calidad de la información del inventario de Equipos. Ver punto 3.3.4.	"Resultado Visita Verificación de Inventario"(Norma NT2B Capítulo 3 - Registros de Calidad) -	M	10	100	Los controles serán elegidas aleatoriamente por el Jefe de Departamento	X	

Responsabilidad : JD: Jefe Departamento / SU: Supervisor

Periodicidad: D: Diario / S: Semanal / M: Mensual/ CT: Cronograma Trisemanal

**Muestra:** Se refiere a cantidad de controles a realizar.

**Aceptación:** % de Controles correctos respecto al total de controles realizados.

En todos los casos, se requiere que no haya errores. De encontrarse alguno, se procederá según se especifica en el punto 3.4

#### 4.1.3. Verificación de los Puntos de Inspección

##### 4.1.4. PI N° 1: Control de Programación de Entregas

Esta tarea se realiza respetando el "Cronograma Trisemanal" (ver Procedimiento PT 2111 "Programación de Entregas") en lo que se refiere a la publicación de los correspondientes registros de calidad: PBT – Planificación Base Trisemanal, PBTM – Planificación Base Trisemanal Modificada y PET – Programa de Entregas Trisemanal.

Se verificará la confección de las planillas:

PBT- Planificación Base Trisemanal

PBTM- Planificación Base Trisemanal Modificada

PET- Programa de Entregas Trisemanal.

#### 4.1.4.1. Controles del Proceso

##### PBT- Planificación Base Trisemanal

Se verifica que en la PBT (todavía sin publicar) figuren la totalidad de los datos, para lo cual se la controla con: los datos del Plan Anual de MP, los puntos calientes pendientes de adecuación, los planes de corto plazo (PCP) que se generan a partir de los mantenimientos de equipos, los pedidos de reparación y los requerimientos del área de Inversiones de la Dirección Técnica. El programador corrige las diferencias hasta que coincidan todos los registros. Luego se publica la PBT de la

	<b>Criterios de Supervisión de Puntos de Inspección</b>	Código: PG-202 Fecha: 23/12/2025 Revisión N°: 10 Página 8 de 47
<b>Procedimiento</b>		

siguiente manera, se imprime el Registro de Calidad se firma y se archiva, además se envía por Mail a todos las áreas intervinientes en la Programación de Entregas.

#### **PBTM- Planificación Base Trisemanal Modificada**

Con los datos de la planilla PBT (ya publicada) y con las ABM (altas, bajas y modificaciones) propuestas por las áreas intervinientes más las ABM (altas, bajas y modificaciones) que, como criterio final, realice PySAT (ver procedimiento PT 21 11 “Programación de Entregas”) se controla registro por registro que dichas ABM se hayan volcado en la correspondiente PBT Modificada. Una vez verificada la correspondencia total, se imprime el Registro de Calidad de la PBT Modificada, se firma y se archiva.

#### **PET- Programa de Entregas Trisemanal**

Con los datos de la planilla PBT Modificada y con las ABM que se derivan de la reunión con el despacho SACME mas las ABM que, como criterio final, realice PySAT se controla registro por registro que dichas ABM se hayan asentado en la correspondiente PET (todavía sin publicar). Una vez verificada la correspondencia total, se publica la PET de la siguiente manera, se imprime el Registro de Calidad se firma y se archiva, además se envía por Mail a todos las áreas intervinientes en la Programación de Entregas.

##### **4.1.4.2. Controles del Punto de Inspección**

El Punto de Inspección consiste en seleccionar una muestra de al menos 10 (diez) trabajos por cada Programación Trisemanal y verificar que los controles descriptos anteriormente, en el punto 3.3.1.1. se hayan realizado correctamente.

Para cada uno de los casos seleccionados como muestra, se asentará al dorso del Registro de Calidad, la identificación del trabajo, así como la fecha del control y la firma y aclaración del que realizó la verificación.

Si se detectara un error se subsanará, y se revisarán todos los trabajos de la Semana a la que pertenecía el error encontrado.

Este Punto de Inspección debe ser realizado por un Jefe de Departamento o un Supervisor distinto al que efectuó los controles del proceso.

##### **4.1.5. PI N° 2: Control de Acciones, Horas y SySE.**

Se comprobará la correcta realización de la tarea que controla que los datos cargados, referentes a Acciones, Horas y SySE no se modifiquen en los meses ya cerrados e informados. Esta tarea, está incluida en el procedimiento técnico PT2112-Seguimiento Diario.

##### **4.1.5.1. Controles del Proceso**

Diariamente, (con excepción de días feriados, o con problemas en la ejecución de los procesos batch) antes de realizar la actualización de la tabla SAMMAA.xls se deben revisar las tablas de auditoría:

ACCIONES\_TABLA\_ACUM\_MC\_AUDIT

ACCIONES\_TABLA67\_AUDIT

En estas tablas no deben existir registros pertenecientes a meses ya cerrados. Si los hubiere, significa que se modificaron Ordenes de Trabajo con fecha perteneciente a un período cerrado e informado. A continuación, se completa el correspondiente Registro de Calidad (Control Variación Acciones, Horas y SySE) en el que se registra si se encontró, o no, una novedad. La tarea de control se



	<b>Criterios de Supervisión de Puntos de Inspección</b>	Código: PG-202 Fecha: 23/12/2025 Revisión N°: 10 Página 9 de 47
<b>Procedimiento</b>		

considerará realizada siempre que el Registro de Calidad se encuentre firmado por el responsable de la verificación.

Con respecto a las novedades encontradas, serán tratadas en su totalidad pudiendo darse dos casos:

- Novedades corregidas: teniendo en cuenta la imposibilidad de cambiar datos de meses ya cerrados, se corrigen los datos modificados y se los vuelve a la situación ya informada.
- Novedades aceptadas: de justificarse realizar alguna modificación a los datos ya informados a la Dirección, se solicitará autorización vía mail a la Gerencia, con esta autorización, se procederá a la actualización de la tabla de salida correspondiente (SAMMAA.xls).

#### 4.1.5.2. **Controles del Punto de Inspección**

Un día por semana, se comprobará la correcta realización de la tarea descrita en el punto anterior (3.3.2.1.) El Punto de Inspección consiste en examinar el proceso de control del día elegido, analizar lo realizado y las acciones tomadas en caso de haber sido necesario.

Si al realizar el Punto de Inspección surgieran divergencias con lo realizado en el control de rutina, se verificarán los 7 días siguientes al día en el que se encontró el error

Luego de realizado el Punto de Inspección, se firmará el Registro de Calidad (Control Variación Acciones, Horas y SySE) en la columna correspondiente.

Este Punto de Inspección debe ser realizado por un Jefe de Departamento o un Supervisor distinto al que efectuó los controles del proceso

#### **4.1.6. PI N° 3: Control Tablas de Salida**

Se controlará que en el directorio de red

“\\pro.edenor\DatosRMJ\Privado\GCATRA\PySAT\GESTION”

estén disponibles 26 Archivos de Salida que se indican a continuación en los directorios correspondientes:

Acciones\SA\AAAA\saMMAA.xls

Pendientes de Obras\pedidos\_plus.xls

Inventa\AAAA\INVMMAA.xls

Inventa\AAAA\inv\_lycat\_MMAA.xls

Inventa\AAAA\INV\_PROTEC\_L\_MMAA.xlsx

Inventa\AAAA\TrafosMMAA.xls

Plan\PlanAAAA\PlanMMAA.xlsx

Plan\PlanAAAA\Cumplimiento del Plan\CumPlan-AA-Equip-AT.xls

Plan\PlanAAAA\Cumplimiento del Plan\CumPlan-AA-LyCAT.xls

Plan\PlanAAAA\Cumplimiento del Plan\CumPlan-AA-PROT.xls

Plan\PlanAAAA\Cumplimiento del Plan\CumPlan-AA-SEAT.xls

Plan\PlanAAAA\Cumplimiento del Plan\CumPlan-AA-OMSE-0N.xls

	<b>Criterios de Supervisión de Puntos de Inspección</b>	Código: PG-202 Fecha: 23/12/2025
<b>Procedimiento</b>		Revisión N°: 10 Página 10 de 47

Plan\PlanAAAA\Cumplimiento del Plan\CumPlan-AA-OMSE-PM.xls  
Plan\PlanAAAA\Cumplimiento del Plan\CumPlan-AA-REPCA.xls  
Plan\PlanAAAA\Cumplimiento del Plan\CumPlan-AA-Transformadores.xls  
Plan\PlanAAAA\Cumplimiento del Plan\CumPlan-AA-interruptores.xls  
Plan\PlanAAAA\Cumplimiento del Plan\CumPlan-AA-EAT.xls  
GESTION\Puntos\_calientes\o\_PC\_PENDIENTES.xls  
Puntos\_calientes\Termo\_SN.xls  
Puntos\_calientes\O\_SEGUI\_PC.xls  
Materiales\Materiales\_Maq\_Real2.xls  
Acciones\Control\_Carga\_Horas\Control\_Horas\_discriminadas.xlsx  
Acciones\Control\_Carga\_Horas\Control\_Horas\_Faltantes.xlsx  
Técnica\ordenes\_9999.xls  
Técnica\indice.xls  
Técnica\indice\_MT.xls

#### 4.1.6.1. Controles del Proceso

Entre el día 16 y el día 22 de cada mes, se verificará que los archivos antedichos se encuentren en las direcciones correspondientes, y que su fecha de grabación cumpla con lo especificado en el Procedimiento PT 2113 – Gestión Mensual AT. Los archivos que cumplan con la condición especificada se contabilizarán como archivos “en fecha” y los que no la cumplan, como archivos “fuera de fecha”.

Se completará la planilla:

“\\pro.edenor\DatosRMJ\Privado\GCATRA\Base\PySAT\Gestion\Indicadores de Gestión\Control\_tablas\_AAAA.xls”, que está definida como Registro de Calidad, con el nombre “Control Tablas de Salida”, en la cual se consignará fecha del control (Fecha), cantidad de archivos a controlar (Arch\_total), cantidad de archivos “en fecha” (Arch\_si), cantidad de archivos “fuera de fecha” (Arch\_no), porcentaje de cumplimiento ( $\% \text{ Cumplimiento} = \text{Arch\_si} / \text{Arch\_total} \times 100$ ).

Luego de completar el Registro de Calidad correspondiente, se corregirán, si existieran, los errores, de modo tal que las 26 tablas queden disponibles en los directorios de Red correspondientes.

#### 4.1.6.2. Controles del Punto de Inspección

Antes del día 23 de cada mes, posteriormente al control de las 26 Tablas, se verificarán 10 tablas, con el mismo procedimiento descrito en el punto 3.3.3.1., si se encontrara un error se revisarán la totalidad de las 26 tablas

Luego de realizado el Punto de Inspección, se firmará el Registro de Calidad (Control Tablas de Salida) en la columna correspondiente.

Este Punto de Inspección debe ser realizado por un Jefe de Departamento o un Supervisor distinto al que efectuó los controles del proceso

#### 4.1.7. PI N° 4: Control Calidad Información de Inventario

La tarea consiste en verificar la calidad de la información del Inventario de Equipos a fin de solucionar los posibles errores que pudieran detectarse (errores de registro de datos o de falta de informes).

	<b>Criterios de Supervisión de Puntos de Inspección</b>	Código: PG-202 Fecha: 23/12/2025 Revisión N°: 10 Página 11 de 47
<b>Procedimiento</b>		

#### 4.1.7.1. Controles del Proceso

Mensualmente PySAT seleccionará al menos dos Subestaciones distintas, pudiendo sumar más Subestaciones, o instalaciones de Líneas AT y Cables AT. Tomando el período anual, se aceptará que hasta en dos meses (no consecutivos) no se cumpla con el mínimo de dos Subestaciones mencionadas anteriormente, siempre que se cumpla con 24 inspecciones anuales.

El criterio de selección estará orientado a verificar instalaciones que puedan haber sufrido cambios ya sea de altas, bajas o modificaciones, para lo cual se analizará información relacionada con:

- Información del procedimiento “Programación de Entregas” referente a montaje de instalaciones en Subestaciones, Líneas o Cables.
- Informe diario de SACME
- Instalaciones programadas para Mantenimiento con entrega, con el fin de acceder a datos que no se pueden tomar con el equipo en servicio.

En el caso de Subestaciones, PySAT realizará un control de Inventario con presencia en el terreno, verificando lo realmente instalado contra lo registrado en la base de datos.

En el caso de Líneas AT y Cables AT, PySAT podrá recorrer la instalación seleccionada, verificar contra planos entregados por la Gerencia de Ingeniería e Inversiones o chequear contra el sistema SIPRE.

#### 4.1.7.2. Registros de Calidad

En cada Registro quedará asentado (respecto a los equipos verificados):

- “% de No Existencia”:
  - Cantidad de equipos que estando completamente instalados no figuren en la Base de Datos, (o que existiendo en la Base de Datos no se encuentren realmente instalados), respecto al total de equipos inspeccionados.
- “% de Diferencias”:
  - Cantidad de equipos con diferencias entre los datos de “Chapa Característica” y los datos registrados en la Base de Datos, (cuando estos datos se refieran a “Marca”, “Modelo”, “Nro. De serie” o “Nro. Edenor” en los Transformadores), respecto al total de equipos inspeccionados
- % de Coincidencias
  - Cantidad de equipos correctamente registrados en la Base de Datos, respecto al total de equipos inspeccionados

Con el informe “Resultado Visita Verificación de Inventario” se corregirán, si los hubiere, la totalidad de los errores encontrados, actualizando la Base de Datos, también se adicionarán los datos colectados, que sin ser errores, faltaran registrar. Dichos datos serán cargados en la Base de Datos por PySAT.

	<b>Criterios de Supervisión de Puntos de Inspección</b>	Código: PG-202 Fecha: 23/12/2025 Revisión N°: 10 Página 12 de 47
<b>Procedimiento</b>		

#### 4.1.7.3. **Controles del Punto de Inspección**

Mensualmente se seleccionara una muestra de 10 equipos de los controlados en las visitas al terreno y se controlará el correcto procedimiento de acuerdo a lo dicho en el punto anterior (4.3.4.1). Si se encontrara un error se revisarán todos los equipos de la subestación en la que el error fue detectado

Luego de realizado el Punto de Inspección, al dorso del Registro de Calidad, se identificarán los equipos inspeccionados y se colocará fecha y firma del responsable que realizó la inspección.

Este Punto de Inspección debe ser realizado por un Jefe de Departamento o un Supervisor distinto al que efectuó los controles del proceso.

#### 4.1.7.4. **Criterios para la selección de las muestras y acciones a tomar en caso de detección de novedades.**

El Jefe de Departamento o Subgerente determinará la selección de la muestra de casos a controlar en los Puntos de Inspección, basándose en la aplicación de su criterio, orientando la misma al cumplimiento de los indicadores del proceso y los objetivos establecidos.

En todos los casos, se requiere que en los controles del Punto de Inspección no haya errores, en caso de detectar errores se procederá como sigue

##### **Control de Programación de Entregas:**

Se revisarán todos los trabajos de la Semana a la que pertenecía el error encontrado

##### **Control de Acciones, Horas y SySE:**

Se verificaran los 7 días siguientes al día en el que se encontró el error

##### **Control de Tablas de Salida:**

Se revisará el total de las 26 Tablas de Salida del mes observado

##### **Control de Calidad Información de Inventario:**

Se controlarán el total de los Equipos de la Subestación en la que se encontró el error

Lo antedicho se realizará para verificar que el error no es habitual y/o sistemático. De encontrarse un error de este tipo, se deberá documentar el hallazgo en una No Conformidad, a los fines de identificar y analizar la causa raíz y tomar las acciones correctivas necesarias.

### 4.2. PLANIFICACION RED Y MANT. PREVENTIVO MT/BT

#### 4.2.1. **Alcance**

El presente Capítulo es aplicable al proceso de Planificación Red y Mantenimiento Preventivo MT/BT correspondiente a la Gerencia de Programación Operativa dependiente de la Dirección de Operaciones y Servicios al Cliente.

#### 4.2.2. **Puntos de Inspección**

De acuerdo a la Norma NT 2B Capítulo 2 los puntos de inspección son:

	<b>Criterios de Supervisión de Puntos de Inspección</b>	Código: PG-202 Fecha: 23/12/2025 Revisión N°: 10 Página 13 de 47
<b>Procedimiento</b>		

P.I. N°	Descripción	Criterio de verificación	Registro	Periodicidad	% Muestra Aceptación		Aleatoriedad	Responsabilidad	
					Muestra	Aceptación		SG	JD
1	Elencamiento por prioridad	Se debe realizar el control: Elencamiento de las propuestas de solución que requieran proyecto	La evidencia objetiva de este control es la impresión de los documentos al momento de su utilización	A	20 (*)	100 (2)	Las muestras serán elegidas aleatoriamente por el Subgerente	X	

Se deben controlar el 20% de las propuestas

Responsabilidad : SG:Subgerente; JD: Jefe de Departamento

Periodicidad : D: Diario/ S:Semanal/M: Mensual/A: Anual

#### 4.1.7.5. **PI N° 1: Elencamiento por Prioridad**

Este punto de inspección consiste en efectuar un elencamiento de las propuestas de solución que requieran proyecto. Para lo cual se debe contar con los siguientes datos:

**N° de Propuesta:** Consiste en un número correlativo que le dará trazabilidad al proceso.

**Descripción del problema:** Se trata un campo memo donde se explicará el/los problemas de la red a solucionar.

**Requirente:** Nombre de la persona o departamento que solicitó el estudio.

**Actividad:** Correspondiente a la clasificación del tipo de obra a ejecutarse (Estructura, Mejora, Requisitos Legales, Seguridad en Vía Pública, Recupero de Energía, Nuevos Suministros).

**Monto:** Es el presupuesto con un grado de precisión que surge de un estudio en gabinete, de las obras a efectuar para solucionar el problema de la red.

	<b>Criterios de Supervisión de Puntos de Inspección</b>	Código: PG-202 Fecha: 23/12/2025 Revisión N°: 10 Página 14 de 47
<b>Procedimiento</b>		

Criterios de verificación

#### **Grado de Prioridad**

Consiste en un coeficiente V, que surge de ponderar los aspectos que prefieren las propuestas. Según sea la actividad, V surge de:

Estructura de Red	$V = 0,3 \times L + 0,6 \times C + 0,1 \times F$
Mejora de Red:	$V = 0,3 \times L + 0,5 \times C + 0,2 \times F$
Requisitos Legales o SVP:	$V = 0,7 \times L + 0,3 \times C$
Recupero de Energía:	$V = 0,8 \times P + 0,2 \times C$
Nuevos Suministros:	$V = F$

Siendo:

L: Grado de presión legal o reglamentaria.

C: Grado de criticidad de la red.

F: Grado de factibilidad de realizar las obras por problemas exógenos.

P: Grado de vulnerabilidad de la red en función del índice de criticidad de la recuperación de energía.

A cada uno de estos factores se le asignará un valor de 0 a 5 según las exigencias particulares de cada caso:

0: nula

1: muy baja

2: baja

3: media

4: alta

5: muy alta

#### **Orden de Prioridad**

Una vez calculado el coeficiente V, se ordenarán las propuestas por el valor de V de mayor a menor por actividad.

	<b>Criterios de Supervisión de Puntos de Inspección</b>	Código: PG-202 Fecha: 23/12/2025 Revisión N°: 10 Página 15 de 47
<b>Procedimiento</b>		

#### 4.3. PROCESO DE DATOS Y DIRECCIONAMIENTO

##### 4.3.1. Alcance

El presente Capítulo es aplicable al Proceso de Datos y Direccionamiento correspondiente a la Gerencia de Programación Operativa, dependiente de la Dirección de Operaciones y Servicios al Cliente.

##### 4.3.2. Puntos de Inspección

De acuerdo a la Norma NT 2B Capítulo 4 los puntos de inspección son:

P.I. N°	Descripción	Criterio de verificación	Registro	Periodicidad	%		Aleatoriedad	Responsabilidad	
					Muestra	Aceptación		JD	SU
1	Propuesta de cantidades de verificaciones T1 por origen de direccionamiento	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Verificar que la propuesta contemple todos los orígenes por direccionamiento que brinda Sire C.</li> <li>• Verificar que la sumatoria de las cantidades abierta por orígenes contemplados en la propuesta, coincida con las cantidades aprobadas en el Plan Anual de Rec. de Energía.</li> <li>• Consensuar con la Subg. de Disciplina de Mercado, los valores propuestos para cada uno de los orígenes.</li> <li>• Poseer notificación alguna del envío de dicha propuesta a la Dirección de Distribución y Comercialización.</li> </ul>	La evidencia objetiva de este control es la notificación de la propuesta a la Dirección de Distribución y Comercialización.	A	100	100	Los controles serán elegidos aleatoriamente por el Jefe de Departamento y el Subgerente.	X	
2	Control de las verificaciones pendientes de emisión en Sire C	Se controlan fechas de Planificación y cantidades, estas no deben superar el 1% de las verificaciones previstas en el mes, en el Plan Anual de Recuperación de Energía. Si esto ocurriese, se procederá a imprimir, reasignar o anular dichas solicitudes	Es el Archivo informático (tipo .txt) generado por Sire C	M	100	99	-		X
3	Control de las verificaciones pendientes de cierre en Sire C	Se deben controlar cantidades pendientes de cierre, no debiendo superar una cantidad igual al valor de acciones previstas mensualmente, en el Plan Anual de Recuperación de Energía. Sistemáticamente se comunica –vía mail– a la Subgerencia de DIME, el estado de situación de las verificaciones pendientes, adjuntando un listado de estas, reclamando su envío.	Es el Archivo informático (tipo .txt) generado por Sire C	M	100	90	-		X
4	Control de las modificaciones pendientes de ingreso a Clarión	Se debe controlar que el total de las acciones pendientes de ingreso a Clarion no sea superior al 10% de las verificaciones ingresadas en el mes. De superar este límite, se deberán tomar acciones para corregir el desvío detectado.	“Planilla de pendientes de ingreso a Clarion”	M	100	90	-		X
5	Control de calidad de los datos ingresados a los sistemas Sire C y Clarión	Se debe controlan aspectos tales como Identificador Clarión, N° de medidor, estado, acción tomada, fecha de verificación, etc.	“Planilla de Control de Calidad SIRE C - Clarión”.	M	>=1 (1)	100	Los controles serán elegidos aleatoriamente por el Jefe de Departamento y el Subgerente.		X

Responsabilidad : JD: Jefe Departamento / SU: Supervisor

Periodicidad: D: Diario / S: Semanal / M: Mensual / A: Anual

1.- De las modificaciones ingresadas en Clarión durante el mes

	<b>Criterios de Supervisión de Puntos de Inspección</b>	Código: PG-202 Fecha: 23/12/2025 Revisión N°: 10 Página 16 de 47
<b>Procedimiento</b>		

**4.1.7.6. P.I. N° 1: Propuesta de cantidades de verificaciones T1 por origen de Direccionamiento.**

Se definen cantidades de verificaciones T1 distribuidas por origen de direccionamiento. Para ello se efectúa una propuesta, la cual se consensúa con la Subg. de Disciplina de Mercado. Aquí se controla que la misma concuerde con las cantidades T1 que figuran en el Plan de Anual de Recupero. de Energía.

**4.1.7.7. P.I. N° 2: Control de las verificaciones pendientes de emisión en SIRE C.**

Se verifica el estado de situación de las verificaciones que se encuentran pendientes de emisión a la Subgerencia de Recupero de Energía (Proceso T1 y T2), analizando aquellos estados SIRE C: “Planificada Diariamente”, “Planificada Semanalmente”, “Enviado al Banco de Impresión” y “Seleccionado para Imprimir”.

**4.1.7.8. P.I. N° 3: Control de las verificaciones pendientes de cierre en SIRE C.**

Se verifica el estado de situación de las verificaciones que se encuentran pendientes de cierre en la Subgerencia de Recupero de Energía (Proceso T1 y T2), analizando el estado SIRE C: “Emitido el Formulario de Verificación”.

**4.1.7.9. P.I. N° 4: Control de las modificaciones pendientes de ingreso a Clarión.**

Se registran todas aquellas acciones que tienen impacto en Clarión, producto de las verificaciones realizadas por la Subgerencia de Recupero de Energía, asentando tanto las cantidades recibidas como las cargadas en el sistema, indicándose las diferencias, tanto por acción como totales, y obteniendo los respectivos porcentajes de pendientes de ingreso

**4.1.7.10. P.I. N° 5: Control de calidad de los datos ingresados a los sistemas SIRE C y Clarión.**

Se muestrean las acciones que tuvieron impacto en Clarión y SIRE C al efecto de evaluar la calidad de los datos ingresados en los citados sistemas.



	<b>Criterios de Supervisión de Puntos de Inspección</b>	Código: PG-202 Fecha: 23/12/2025 Revisión N°: 10 Página 17 de 47
<b>Procedimiento</b>		

#### 4.4. PROYECTO DE OBRA MT/BT

Los puntos de inspección asociados al proceso de Proyecto de obra MT/BT se encuentran definidos en los procedimientos específicos que respaldan cada actividad del proceso. Dichos puntos de inspección están establecidos en los siguientes documentos:

- PTO-3216 Factibilidades.
- PTO-3217 Proyectos de Nuevos Suministros, Remociones y Servicios a Terceros.
- PTO-3218 Proyectos Plan de Obras.
- PTO-3219 Actualización y Corrección de la Información.
- PTO-3220 Solicitudes de Interferencias.
- PTO-3221 Gestión de Obras Civiles y Pilares.
- PTO-3222 Proyectos de Barrios Cerrados o Loteos.
- PTO-3300 Gestión de Permisos.

#### 4.5. PROYECTO TLC

##### 4.5.1. Alcance

El presente Capítulo es aplicable al proceso de Proyecto Telecontrol perteneciente a la Gerencia de Distribución dependiente de la Dirección de Operaciones y Servicios al Cliente.

##### 4.5.2. Puntos de Inspección

De acuerdo a la Norma NT 3 Capítulo 4 los puntos de inspección son:

P.I. N°	Descripción	Criterio de verificación	Registro	Periodicidad	%		Aleatoriedad	Responsabilidad	
					Muestra	Aceptación		JD	TC
1	Verificación de la correspondencia entre la bornera eléctrica y electrónica	La tarea consiste en verificar las distintas funcionalidades requeridas y/o dadas por la instalación en correspondencia con lo esperado en los canales de Input/Output del equipamiento de telecontrol.	"Verificación de correspondencia entre bornera eléctrica y electrónica" NT3	(1)	10	100	La determinará el Jefe de Departamento.	X	
2	Revisión de los requerimientos de la especificación técnica	Comprobar que se incluyan en la especificación técnica las funcionalidades requeridas de acuerdo a las necesidades detectadas y la tecnología existente. Verificar la adecuada descripción de cada una de las funcionalidades requeridas.	Especificación Técnica	(2)	10	100	La determinará el Jefe de Departamento.	X	

Responsabilidad : JD: Jefe Departamento / TC: Técnico en Telecontrol

Periodicidad: D: Diario / S: Semanal / M: Mensual / B: Bimestral / T: Trimestral /P.A. : Plan Anual

(1) Siempre que se genere y/o modifique la documentación de conexión.

(2) Siempre que se elabore y/o modifique una ET.

	<b>Criterios de Supervisión de Puntos de Inspección</b>	Código: PG-202 Fecha: 23/12/2025 Revisión N°: 10 Página 18 de 47
<b>Procedimiento</b>		

#### 4.2.2.1. **PI N° 1: Revisión de la correspondencia entre bornera eléctrica y electrónica**

Durante la elaboración del Proyecto de Telecontrol de una subestación nueva o en proceso de modificación y una vez finalizada la elaboración de la bornera eléctrica-electrónica (Documento de conexión del equipamiento electrónico de telecontrol con la instalación electromecánica de la subestación), se procede a realizar la verificación de la misma para luego ser remitida al responsable de Proyecto Subestaciones perteneciente a la Gerencia de Ingeniería e Inversiones, para su utilización en la elaboración de los planos válidos para obra.

#### 4.2.2.2. **PI N° 2: Revisión de los requerimientos de la Especificación Técnica**

Durante la elaboración de las especificaciones técnicas se incluyen distintas funcionalidades y requerimientos que deben ser revisados, para ello se efectúa un control de la calidad de la totalidad del proyecto ejecutivo elaborado para la ejecución de la Especificación Técnica.

### 4.6. DOCUMENTACIÓN TÉCNICA

#### 4.6.1. Alcance

El presente capítulo es aplicable al proceso de Documentación Técnica perteneciente a la Gerencia de Programación Operativa dependiente de la Dirección de Operaciones y Servicios al Cliente.

#### 4.6.2. Puntos de Inspección

De acuerdo a la Norma NTO- 03 Capítulo 3 los puntos de inspección son:

	<b>Criterios de Supervisión de Puntos de Inspección</b>	Código: PG-202 Fecha: 23/12/2025 Revisión N°: 10 Página 19 de 47
<b>Procedimiento</b>		

P.I. N°	Descripción	Criterio de verificación	Registro	Periodicidad	%		Aleatoriedad	Respons.	
					Muestra	Aceptación		JD	SU
1	Check List del Ingreso de los Conforme a Obra (CaO)	Se verifica que el CaO(2) contenga: - Fecha de entrega a Doc. Técnica - Firma del Supervisor de Edenor S.A. - Cotas - Red eléctrica consistente - Ubicación geográfica consistente - Fecha puesta en servicio	Evidencia Objetiva en los sistemas locales (no corporativos)	Por cada CaO (1)	100	100	-		X
2	Control de Calidad de la Actualización	Se verifica que el plano o croquis cumpla: -Red eléctrica consistente -Ubicación geográfica consistente -Distancia entre elementos de la red -Suministros no desconectados -Esquema unifilar del centro (transformación y/o conexión) -Sectores no mallados con otros -Clientes vinculados correctamente	Planilla de control de la actualización es y sistemas locales (no corporativos)	Por lote de trabajo	10% de los planos MT y 10% de los planos BT	100	Las muestras serán elegidas aleatoriamente por el jefe de Departamento		X
3	Control de trabajos encargados	- Control de Plazos	Planilla de control de la actualización es y sistemas locales (no corporativos)	Por lote de trabajo	100	90	-		X
		-Control de Calidad (ídem al criterio del P.I. N° 2)			30% del lote	90	Las muestras serán elegidas aleatoriamente por el jefe de Departamento		

Responsabilidad: JD: Jefe de Departamento / SU: Supervisor

Periodicidad: D: Diario / S: Semanal / M: Mensual / A: Anual

(1) Una vez recibido el Plano Conforme a Obra (CaO) y previo a la digitalización en Nexus-GIS

(2) En el check list solo se deben indicar los puntos que no se cumplen

#### 4.3.2.1. P.I. N° 1: Check list del ingreso de los CaO

Consiste en chequear la consistencia de los Planos Conformes a Obra recibidos, realizando un control de los mismos, según criterio de verificación descrito en la tabla.

#### 4.3.2.2. P.I. N° 2: Control de Calidad de la Actualización.

Consiste en comprobar que lo actualizado en el sistema Nexus-GIS concuerde con la información del Conforme a Obra o Croquis del cual surge la novedad, según criterio de verificación descrito en la tabla.

#### 4.3.2.3. P.I. N° 3: Control de trabajos encargados

Consiste en realizar, para cada lote de trabajo encargado, un control que contemple tanto la evaluación de plazos como de la calidad.

	<b>Criterios de Supervisión de Puntos de Inspección</b>	Código: PG-202 Fecha: 23/12/2025 Revisión N°: 10 Página 20 de 47
<b>Procedimiento</b>		

#### 4.3.2.4. Control de Plazos

Consiste en comprobar que los planos actualizados en el sistema y devueltos al departamento de Documentación Técnica, se realicen dentro de un plazo máximo de 7 días corridos.

Se evaluará qué porcentaje del lote cumplió con el citado plazo (= planos entregados en plazo / planos totales del lote %) y el valor obtenido será asignado al lote en cuestión.

Para aquellos casos que cumplan con el 90% ó más, se certificará el lote completo. Para aquellos casos que no alcancen el 90%, la certificación se afectará de un factor igual al porcentaje de cumplimiento. Ej. Si el 70% de los planos del lote fueron actualizados en plazo, será afectado por un factor igual a 0.7

Sólo se certificará el lote cuando la totalidad de los planos de dicho lote hayan sido actualizados en sistema y devueltos a Doc. Técnica. Si esto no ocurriese dentro del período siguiente de certificación, dicho lote no será certificado, debiéndose realizar las actualizaciones pendientes localmente.

Finalmente, se podrá realizar un seguimiento periódico de un indicador que mida los promedios móviles de % de cumplimiento de plazo de todos los lotes.

#### 4.3.2.5. Control de la Calidad

Consiste en comprobar que lo actualizado en el sistema Nexus-GIS concuerde con la información del Conforme a Obra o Croquis del cual surge la novedad, según criterio de verificación descrito en la tabla.

Este es equivalente al P.I. N°2, pero contempla además el siguiente criterio de aceptación:

Se selecciona una muestra del 30% del lote para su control.

En caso que el error no supere el 10%, se aprobará el lote, pudiéndose certificar el trabajo, aunque se solicitará la corrección de aquellos errores con anomalías importantes.

En caso que el error supere el 10% de la muestra, se deberá **rechazar el lote completo y devolver a la contratista**.

La empresa contratista deberá verificar todo el lote y corregir las anomalías que detecte. Una vez que la contratista realice las correcciones que encuentre y devuelva el lote, se seleccionará una nueva muestra para un nuevo control.

En el caso de que el error vuelva a superar el 5%, se volverá a rechazar el lote completo, pero ya no será certificado, ni tampoco será devuelto a la contratista para su corrección, debiéndose realizar las correcciones localmente.

En el caso de detectar errores sistemáticos, se deberá proceder de acuerdo al punto 3.4 del PG202 – Criterios Generales de Supervisión.

	<b>Criterios de Supervisión de Puntos de Inspección</b>	Código: PG-202 Fecha: 23/12/2025 Revisión N°: 10 Página 21 de 47
<b>Procedimiento</b>		

#### 4.7. MONTAJE DE TELECONTROL

##### 4.7.1. Alcance

El presente Capítulo es aplicable al proceso de Montaje de Telecontrol correspondiente a la Subgerencia de Telecontrol perteneciente a la Gerencia de Distribución dependiente de la Dirección de Distribución y Comercialización.

##### 4.7.2. Puntos de Inspección

De acuerdo a la Norma NT 4 Capítulo 3 los puntos de inspección son:

P.I. N°	Descripción	Criterio de verificación	Registro	Periodicidad	Cantidad		Aleatoriedad	Responsabilidad	
					Muestra	Aceptación		JD	TC
1	Pruebas UTR - Terminal Local	> Comprobar coincidencia entre Esquema Unifilar de Telecontrol (Terminal Local) generado y el correspondiente a actualizaciones de instalaciones existentes o nuevas del Documento de Proyecto. > Verificar correspondencia de puntos existentes en el proyecto con los generados en la base de datos. > Verificar parametrización y correcto funcionamiento de automatismos de la UTR.	"Orden de Trabajo" (NT5)	(1)	4	100	La determinará el Jefe de Departamento.	X	
2	Pruebas de Laboratorio	> Comprobar la coincidencia entre el Esquema Unifilar del SCADA y del Tlocal generados, en correspondencia con las actualizaciones de instalaciones existentes o instalaciones nuevas. > Verificar la correspondencia de puntos existentes en el proyecto con los generados en ambas bases de datos. > Verificar la parametrización y control de los automatismos de la UTR desde el Centro de Control de Respaldo y viceversa.	"Planilla de pruebas CCRE/Laboratorio Remotas" NT 4	(2)	4	100	La determinará el Jefe de Departamento.	X	

	<b>Criterios de Supervisión de Puntos de Inspección</b>	Código: PG-202 Fecha: 23/12/2025 Revisión N°: 10 Página 22 de 47
<b>Procedimiento</b>		

P.I. N°	Descripción	Criterio de verificación	Registro	Periodicidad	Cantidad		Aleatoriedad	Responsabilidad	
					Muestra	Aceptación		JD	TC
3	Pruebas Estáticas (IT 5816)	<ul style="list-style-type: none"> <li>&gt; Comprobar la correspondencia entre Esquema Unifilar de Telecontrol en Terminal Local instalado, con instalaciones existentes modificadas o instalaciones nuevas.</li> <li>&gt; Verificar la correspondencia de puntos instalados desde la bornera correspondiente con los puntos de la base de datos instalada.</li> <li>&gt; Verificar la ejecución de los mandos desde el Terminal Local de los distintos equipos que lo posean, comprobando la ejecución correcta del comando en la bornera correspondiente, previa apertura de los bornes que vinculan la salida de comandos de la UTR con el equipo eléctrico, para evitar la actuación real del éste.</li> </ul>	"Orden de Trabajo" (NT5)	(3)	4	100	La determinará el Jefe de Departamento.	X	
4	Verificación de la estructura de red	<ul style="list-style-type: none"> <li>&gt; Comprobar la homogeneidad entre el esquema eléctrico unifilar inicial del Pedido de Instalaciones y el esquema unifilar de operaciones antes de realizar los cambios solicitados.</li> <li>&gt; Comprobar que se informen la totalidad de datos alfanuméricos asociados en la planilla de datos complementarios del Pedido de Instalaciones.</li> <li>&gt; Comprobar la homogeneidad entre el esquema eléctrico unifilar final del Pedido de Instalaciones y el esquema unifilar de operaciones luego de haber realizado los cambios solicitados.</li> <li>&gt; Comprobar la correcta actualización de los datos alfanuméricos en la base de datos.</li> </ul>	"Documento de Descargo"	(4)	4	100	La determinará el Jefe de Departamento.	x	

Responsabilidad : JD: Jefe Departamento / TC: Técnico en Telecontrol

Periodicidad: D: Diario / S: Semanal / M: Mensual / B: Bimestral / T: Trimestral /P.A. : Plan Anual

(1). Este control se debe realizar con las generaciones de bases de datos y/o modificaciones posteriores solicitadas para cada instalación.

(2). Este control se debe realizar en la totalidad de las generaciones de bases de datos y/o modificaciones posteriores solicitadas en la instalación afectada

(3). Este control deberá efectuarse cada vez que se instale una BD en la UTR por modificación de las instalaciones existentes o por instalaciones nuevas.

(4) Este control debe ser aplicado a la totalidad de los trabajos solicitados.

**Nota:** Las excepciones serán autorizadas por el Jefe de Departamento o Subgerente del área.

	<b>Criterios de Supervisión de Puntos de Inspección</b>	Código: PG-202 Fecha: 23/12/2025 Revisión N°: 10 Página 23 de 47
<b>Procedimiento</b>		

#### 4.4.2.1. **PI N° 1: Pruebas UTR - Terminal local**

Una vez configurada la UTR de prueba en el Laboratorio de Telecontrol con la BD generada en base al documento de proyecto, se procede a probar todas sus funciones contra el esquema unifilar dinamizado en el Terminal Local, para asegurar la correspondencia de las mismas desde la bornera de la UTR y su visualización en el display, en toda instalación nueva y/o modificada

#### 4.4.2.2. **PI N° 2: Pruebas de laboratorio**

Es la prueba de la Base de Datos generada para el Centro de Control contra la BD de la UTR previamente verificada contra el Tlocal, ambas elaboradas en base al Documento de Proyecto. Dicha prueba se realiza actualizando el entorno del Centro de Control de Respaldo conectándolo a la UTR de Laboratorio, procediendo luego a probar todas sus funciones contra el esquema unifilar dinamizado en el Terminal Local y en Centro de Control de Respaldo para asegurar la correspondencia de las mismas, en toda instalación nueva y/o modificada.

#### 4.4.2.3. **PI N° 3: Pruebas estáticas**

Es la prueba de la Base de Datos generada para el Centro de Control contra la BD de la UTR previamente verificada contra el Tlocal, ambas elaboradas en base al Documento de Proyecto. Dicha prueba se realiza actualizando el entorno del Centro de Control de Respaldo conectándolo a la UTR de Laboratorio, procediendo luego a probar todas sus funciones contra el esquema unifilar dinamizado en el Terminal Local y en Centro de Control de Respaldo para asegurar la correspondencia de las mismas, en toda instalación nueva y/o modificada.

#### 4.4.2.4. **PI N° 4: Verificación de la estructura de red**

A partir del documento de descargo se realiza el ingreso de nuevas instalaciones al proceso de Montaje de Telecontrol. Una vez actualizada, esta información es utilizada entre otras Areas por TLC, DMT, ITE y Gerencias de Operaciones. La finalidad de este punto de inspección es la de asegurar la correspondencia entre la estructura final del esquema de la red eléctrica y sus datos asociados con el Pedido de Instalaciones ingresado.

	<b>Criterios de Supervisión de Puntos de Inspección</b>	Código: PG-202 Fecha: 23/12/2025 Revisión N°: 10 Página 24 de 47
<b>Procedimiento</b>		

#### 4.8. MANTENIMIENTO TLC

##### 4.8.1. Alcance

El presente capítulo es aplicable al proceso de Mantenimiento de TLC correspondiente a la Gerencia de Distribución dependiente de la Dirección de Operaciones y Servicios al Cliente.

##### 4.8.2. Puntos de Inspección

De acuerdo a la Norma NT 5 Capítulo 6 los puntos de inspección son:

P.I. N°	Descripción	Criterio de verificación	Registro	Periodicidad	%		Aleatoriedad	Responsabilidad	
					Muestra	Aceptación		JD	TC
1	Mantenimiento preventivo realizado	Ver 13.3.1.1.	"Orden de Trabajo" (NT5) (1)	PA	10	100	La determinará el Jefe de Departamento.	X	-
1	Mantenimiento preventivo realizado (Sistemas de Control)	Ver 13.3.2.1	"Revisiones de Hardware y Software" "Adecuaciones de Hardware y Software"	(2)	10	100	La determinará el Jefe de Departamento.	X	-
2	Mantenimiento correctivo realizado (Equipos Remotos)	> Comprobar la coincidencia entre lo registrado en Tlocal y la simulación realizada del evento al nivel de campo asociado a la falla en cuestión. > En caso de ser esta prueba satisfactoria se extiende la misma al Centro de Control. > El criterio de aceptación será la recuperación satisfactoria e integral de las funcionalidades previstas para que el/los puntos sean telecontrolables.	"Orden de Trabajo" (NT5) (1)	(3)	10	100	La determinará el Jefe de Departamento.	X	-
2	Mantenimiento correctivo realizado - Documento de Descargo (IGBDE)	> Comprobar la viabilidad de la corrección solicitada en el esquema eléctrico unifilar de operaciones. > Comprobar que se informen la totalidad de datos alfanuméricos asociados a las instalaciones alcanzadas. > Comprobar la homogeneidad entre el esquema eléctrico unifilar final de la corrección solicitada y el esquema unifilar de operaciones luego de haber realizado los cambios solicitados. > Comprobar la correcta actualización de los datos alfanuméricos en la base de datos.	"Documento de Descargo" - NT5 Cap. 6	(4)	10	100	La determinará el Jefe de Departamento.	X	-



	<b>Criterios de Supervisión de Puntos de Inspección</b>	Código: PG-202 Fecha: 23/12/2025 Revisión N°: 10 Página 25 de 47
<b>Procedimiento</b>		

P.I. N°	Descripción	Criterio de verificación	Registro	Periodicidad	Muestra	%	Aleatoriedad	Responsabilidad	
2	Mantenimiento correctivo realizado - Incidencias hardware y software (Sistemas de Control)	Se incluyen en las incidencias las tareas de mantenimiento correctivo y se verifica luego de cada intervención que todos los equipos queden funcionando normalmente	"Incidencias de Hardware y Software" - NT5 Cap. 6	(3)	10	100	La determinará el Jefe de Departamento.	X	-
2	Mantenimiento correctivo realizado - Indisponibilidades Parciales (Sistemas de Control)	> Para señalización y/o medidas se verifica su correcto funcionamiento en un Puesto de Operación Eléctrica. > Para alarmas y/o mandos se verifica su correcto funcionamiento en los loggers del sistema en fecha posterior a la reparación. > Para Indisponibilidades parciales correspondientes al sistema de Telecontrol de Sacme se informan las reparaciones efectuadas en forma semanal. La verificación de la reparación efectuada la realiza Sacme.	"Indisponibilidades Parciales" PT5803	(3)	10	100	La determinará el Jefe de Departamento.	X	-

Responsabilidad : **JD:** Jefe Departamento / **TC:** Técnico en Telecontrol

Periodicidad: **D:** Diario / **S:** Semanal / **M:** Mensual / **B:** Bimestral / **T:** Trimestral / P.A. : **Plan** Anual

- (1) El registro de calidad debe estar completo en los campos asociados a la prueba.
  - (2) Revisiones según Plan Anual de Mantenimiento Preventivo y Adecuaciones todos los trabajos realizados.
  - (3) Se realiza cada vez que se presenta una falla en el equipamiento de Telecontrol detectada por personal de operación o propio, de Gobierno AT/MT y/o derivada como indisponibilidad.
  - (4) Se realiza cada vez que se presenta una acción correctiva en la estructura del esquema de la red eléctrica y sus datos asociados detectada por personal propio, de Gobierno AT/MT y/o derivada como indisponibilidad.
- Nota:** Las excepciones serán autorizadas por el Jefe de Departamento o Subgerente del área.

#### 4.5.2.1. **PI N° 1: Mantenimiento Preventivo realizado**

##### 4.9.2.1.1. Orden de trabajo (Equipos Remotos)

El Mantenimiento Preventivo se aplica a las instalaciones y/o equipos de Telecontrol que ya se encuentran montados y puestos en explotación.

Se elabora un Plan Anual de Mantenimiento Preventivo con desglose mensual el cual se procederá a programar en forma semanal en función de la carga de trabajo existente, recursos disponibles y disponibilidad de las instalaciones.

Este mantenimiento consiste en:

Verificar la funcionalidad de dichas instalaciones y/o equipos, simulando cambios en la instalación eléctrica que controlan.

Efectuar el ajuste o calibración de dispositivos de medición y otros.

	<b>Criterios de Supervisión de Puntos de Inspección</b>	Código: PG-202 Fecha: 23/12/2025 Revisión N°: 10 Página 26 de 47
<b>Procedimiento</b>		

#### 4.9.2.1.2. Criterios de verificación

La verificación consiste en:

En el caso de las entradas digitales, que la UTR las refleje correctamente en la computadora de Control Local como un texto en el caso de las alarmas o un cambio de estado en el caso de señalizaciones.

Para las salidas digitales, se efectúan comandos desde la computadora de control local comprobando su realización en el correspondiente simulador. En caso de no disponer de simulador se llegará solamente, al dispositivo de salida de la UTR.

Para las entradas analógicas se procede a la realización del ajuste o calibración de los dispositivos de medición como ser transductores, los que se someterán al contraste contra una valija Patrón procediendo como se indica en el instructivo correspondiente según el tipo de transductor (IT N°5820/1/2/3).

Para el caso del Tlocal se controlará el correcto estado del disco rígido y la funcionalidad de la aplicación.

En los auxiliares se verificarán los niveles de entrada (+/- 10 %) y salida (+/- 5%) de tensiones de fuentes de alimentación y cargadores.

GPS se realiza la verificación de la sincronización horaria en el Tlocal.

Verificación del correcto funcionamiento de la lógica central a través de la inexistencia de reset en el PES Master

El criterio de aceptación será la verificación satisfactoria e integral de las funcionalidades antes descriptas.

#### 4.9.2.1.3. Revisiones y adecuaciones de hardware y software (Sistemas de Control)

La verificación consiste en revisar y adecuar el estado de operación de todos los equipos informáticos centralizados de telecontrol afectados a la Operación de la Red AT, MT y Subestaciones.

#### 4.9.2.1.4. Criterios de verificación

Se deberá comprobar el estado de funcionamiento desde la sala de consolas y mediante los comandos disponibles en el softbase de todos los equipos de telecontrol centralizados afectados a la operación en tiempo real: Host, Front End, Puestos de Operación Eléctrica (POE), Front End con Sacme, Realflex, Sincronización Horaria Satelital (GPS)

Se indica el estado de funcionamiento (bien/mal) en la planilla de "Revisiones de Hardware y Software".

Si alguno de los equipos no funcionara correctamente, se le realizarán las adecuaciones y/o mantenimiento correctivo necesario para retomar su funcionamiento satisfactorio.

En las adecuaciones se incluyen las tareas programadas de mantenimiento preventivo y realización de copias de respaldo.

Luego de la realización de las adecuaciones todos los equipos deben funcionar satisfactoriamente comprobándose su estado mediante los comandos de softbase disponibles.

	<b>Criterios de Supervisión de Puntos de Inspección</b>	Código: PG-202 Fecha: 23/12/2025 Revisión N°: 10 Página 27 de 47
<b>Procedimiento</b>		

#### 4.5.2.2. **PI N° 2: Mantenimiento Correctivo realizado**

##### 4.9.2.2.1. Orden de trabajo (equipos remotos)

El Mantenimiento Correctivo se aplica a las instalaciones y/o equipos de Telecontrol que ya se encuentran montados y puestos en explotación y que sufren una falla total o parcial en su funcionamiento.

Consiste en normalizar la falla manifiesta, devolviendo la funcionalidad habitual de telecontrol en dichas instalaciones.

En caso de que la falla se detecte al nivel de Base de datos se procederá a la realización de la adecuación correspondiente actuando sobre el Generador de base de datos para corregirla.

Finalizada esta tarea se realizarán las pruebas que correspondan a la nueva BD, instalándose posteriormente para la puesta en explotación.

##### 4.9.2.2.2. Documento de Descargo (IGBDE)

Las acciones correctivas detectadas son informadas a IGBDE mediante distintos mecanismos para ser previamente analizadas y en el caso de que sean viables respaldadas en un documento de descargo por medio del cual se realiza el ingreso de los trabajos de mantenimiento correctivo al circuito de mantenimiento.

Una vez actualizada, esta información es utilizada entre otras Areas por TLC, DMT, ITE y Gerencias de Operaciones de las Zonas.

La finalidad de este punto de inspección es la de asegurar la correspondencia entre la estructura final del esquema de la red eléctrica y sus datos asociados con la corrección detectada

##### 4.9.2.2.3. Incidencias hardware y software (Sistemas de Control)

Las incidencias consisten en la detección de problemas de funcionamiento que implican la salida de servicio de hardware y/o software en el Centro de Control y/o Centro de Control de Respaldo por fallas intempestivas y la atención y solución de los problemas que se presentan.

##### 4.9.2.2.4. Indisponibilidades Parciales (Sistemas de Control)

Las indisponibilidades parciales consisten en la detección de problemas de funcionamiento que afectan una función en particular del sistema de Telecontrol. El tratamiento de las indisponibilidades parciales se indica en los procedimientos PT5801 y PT5802.

La información de normalización de una indisponibilidad llega al departamento de SDC de alguno de los sectores que realizan mantenimiento en Subestaciones y/o equipos electrónicos y/o bases de datos asociadas y/o software asociado

	<b>Criterios de Supervisión de Puntos de Inspección</b>	Código: PG-202 Fecha: 23/12/2025 Revisión N°: 10 Página 28 de 47
<b>Procedimiento</b>		

#### 4.9. MANTENIMIENTO AT

##### 4.9.1. Alcance

El presente Capítulo es aplicable a los procesos de “Mantenimiento AT” y “Planificación y Seguimiento AT” correspondientes a la Gerencia de Transmisión dependiente de la Dirección de Operaciones y Servicios al Cliente.

##### 4.9.2. Puntos de Inspección

De acuerdo a la Norma NT 5 Capítulo 2 los puntos de inspección son:

P.I. N°	Descripción	Criterio de verificación	Registro	Periodicidad	Cantidad		Aleatoriedad	Responsabilidad	
					Muestra	Aceptación (1)		JD	SU
1	Control de cierre de la OT	Se debe controlar las tareas realizadas en el campo por el RT.	“Orden de Trabajo”	M	(2)	100	Las muestras serán elegidas aleatoriamente por el Jefe de Departamento y el Subgerente		X
2	Supervisión carga OT	Se deben controlar la clasificación de las Ordenes de Trabajo y errores de carga del sistema.	“Orden de Trabajo”	M	(2)	100	Las muestras serán elegidas aleatoriamente por el Jefe de Departamento y el Subgerente	X	

**Responsabilidad :** JD: Jefe Departamento / SU: Supervisor

**Periodicidad:** D: Diario / S: Semanal / M: Mensual /A: Anual

(1) - Aceptación: Se refiere al % de corrección que debe arrojar cada control por muestreo. En todos los casos, se requiere que no haya errores, por lo que de existir alguno, se verificará otro lote similar al anterior, para verificar que el error no es habitual y sistemático. De encontrarse un error de este tipo, se debe documentar el hallazgo en una No Conformidad, a los fines de identificar y analizar la causa raíz y tomar las acciones correctivas necesarias.

#### Tamaño de las muestras

(2)

Unidades	Muestra
OMSE PI-MO	32
OMSE OL-NO	32
SEAT	32
CAT	32
LAT	32

	<b>Criterios de Supervisión de Puntos de Inspección</b>	Código: PG-202 Fecha: 23/12/2025 Revisión N°: 10 Página 29 de 47
<b>Procedimiento</b>		

#### 4.9.3. Verificación de puntos de inspección

##### 4.6.3.1. PI N° 1: Control cierre de la OT

Se trata del control de las tareas efectuadas en el terreno durante la ejecución de los trabajos, en forma sistemática, por el Responsable de Trabajo (RT) que firma el cumplimiento de las tareas previstas.

##### 4.10.3.1.1. Criterios para la realización de la tarea

Cada tarea debe ser asentada por el RT, o bajo su responsabilidad, como evidencia objetiva que ha efectuado la tarea prevista. Una vez completada la OT y firmada por el RT se convierte en un registro de calidad.

Deben llenarse todos los campos de la OT (tareas de ejecución), registrando los valores o acciones codificadas sin omisiones. Los que no se completan deben cruzarse, excepto la tarea 9999 de direccionamiento que no se completa en este PI.

Si alguna de las tareas indicadas en la OT, no pudieran efectuarse, deberá el RT avisar a la supervisión para ser autorizado a indicar en la OT la tarea como no realizada utilizando el código correspondiente y anotándolo en observaciones. Esto permitirá que en la revisión que hace la supervisión a la OT en forma sistemática antes de su carga en el sistema informático (Supervisión carga OT), se tomen los recaudos necesarios para reprogramar los trabajos no realizados.

Por ser la OT un registro de calidad que permite asegurar el historial de las tareas y mediciones efectuadas, que aseguran la calidad del mantenimiento, así como los parámetros que permiten su aptitud para el servicio, debe ser cuidadosamente tratada por el RT, quien es responsable de su estado y de la claridad de los registros. En caso de enmiendas o correcciones en el registro de la OT debe ser salvada por quien lo hizo (RT, supervisor, etc.) con firma y aclaración de apellido.

Cada OT debe ser firmada, con aclaración de apellido, por el RT al terminar los trabajos. En el caso de consultas a la supervisión por valores fuera de rango u otro motivo de importancia deben ser registradas al pie de la OT o al reverso con la firma correspondiente del RT.

La OT debe ser fiel a lo realizado, en el caso que se detectara que se ha fraguado la misma, haciendo figurar como efectuadas tareas no realizadas, se considerará falta grave, porque afecta al sistema de calidad y por lo tanto potencialmente a la seguridad de las personas y de las instalaciones.

##### 4.10.3.1.2. Responsables habilitados para efectuar la tarea

Responsable de Trabajo (RT) habilitado por la Gerencia de Transmisión, ya sea personal propio o contratado con habilitación vigente registrada en el sistema. Estos responsables deben poseer credencial que los habilite. En caso de falta de la credencial (por extravío u olvido) podrá verificarse la habilitación del RT consultando a los operadores del Despacho MT (DMT) quienes poseen una base de registro de control del personal habilitado.

No poseer credencial es una falta que debe evitarse.

##### 4.10.3.1.3. Control por muestreo del Punto de Inspección.

Adicionalmente a este control, se deben efectuar los controles por muestreo mensuales de las "Ordenes de Trabajo" confeccionados durante el período, que deberán ser realizados por el Supervisor de Mantenimiento.

	<b>Criterios de Supervisión de Puntos de Inspección</b>	Código: PG-202 Fecha: 23/12/2025 Revisión N°: 10 Página 30 de 47
<b>Procedimiento</b>		

#### 4.6.3.2. **PI N° 2: Supervisión carga OT**

Una vez cumplimentado el trabajo de mantenimiento por parte de los equipos de trabajo, éstos remiten al área respectiva la correspondiente Orden de Trabajo completa con los resultados de las tareas y mediciones realizadas, las cuales han sido registradas y autocontroladas por el Responsable de Trabajo (según lo indicado en el PI N°1), quien ha validado dicho autocontrol con su propia firma.

La Orden de Trabajo completa es luego analizada por Supervisores y/o por el Jefe de Departamento del área para efectuar la “Supervisión carga OT” en el sistema Mantec Win, para lo cual debe controlar y analizar los resultados registrados y efectuar un diagnóstico y direccionamiento sobre el estado del equipo, posterior a la ejecución del trabajo indicado en la OT.

La respuesta a esta tarea define si el equipo queda en condiciones normales, si hay que realizar otros trabajos (con diferentes grados de prioridad), o si se debe modificar el Programa de Trabajo que se utilizó para cumplimentar la OT.

##### 4.10.3.3.1. Criterios para la realización de las tareas

De acuerdo a los resultados registrados en la OT se efectúa una clasificación (mediante la respuesta a la tarea de control y direccionamiento) en seis grupos de acuerdo a los criterios de verificación que se detallan más abajo.

La adopción de una de las siguientes clasificaciones será validada por la firma en la Orden de Trabajo del Supervisor y/o por el Jefe de Departamento del área, quienes se hacen responsables de tomar efectivamente las acciones que se detallan para cada uno de los casos. Esta firma es condición indispensable para poder cargar la OT al sistema Mantec Win.

La evidencia objetiva del cumplimiento del punto de inspección Nro 2 es la firma de la OT y la carga al sistema.

#### **Clasificación 0**

Se utiliza para aquellas Ordenes de Trabajo sin “valores” fuera de rango o sin anomalías en subtareas “sin valor” que por lo tanto no requieran de una acción PCP posterior. Estos casos corresponden a los mantenimientos sin novedad e implican que el elemento mantenido está en condiciones normales de funcionamiento.

En estos casos la acción a tomar es la siguiente: el Departamento de Mantenimiento responsable califica con cero la Orden de Trabajo. Esta clasificación resulta equivalente a la firma del responsable que de esta manera decide cerrar la Orden de Trabajo sin solicitar otra acción posterior y valida su decisión con su firma.

#### **Clasificación 1**

Se utiliza para aquellas Ordenes de Trabajo con valores fuera de rango o respuestas con anomalías en subtareas “sin valor”, cuya solución debe ser encarada de inmediato a través de una reparación. Estos casos son considerados fuera de rango graves y como tal resulta un PRODUCTO NO CONFORME para el sistema de Mantenimiento.

Se trata de equipos o elementos que por su estado no pueden ponerse en servicio, reparándose en forma inmediata o quedando no disponibles, dado que pueden afectar la calidad y seguridad del suministro y de las personas. En estos casos se los debe dejar no disponibles mediante un protocolo de seguridad que declara su indisponibilidad según Norma NT6 de Operación, tomando las medidas necesarias



	<b>Criterios de Supervisión de Puntos de Inspección</b>	Código: PG-202 Fecha: 23/12/2025 Revisión N°: 10 Página 31 de 47
<b>Procedimiento</b>		

para evitar su reposición al servicio por error (por ejemplo: colocación de candados, corte de maniobra, etc.).

Requiere la emisión de una OT PCP, que permita normalizar los parámetros fuera de rango o defectos a corregir. En estos casos se procederá como sigue:

Si la OT a emitir para reparar el equipo se refiere a un Trabajo en Alta Tensión con Entrega en Subestaciones, el Departamento PySAT emitirá una OT PCP. La misma será direccionada al Equipo referido en la OT fuera de rango, con el mismo título y conjunto de tareas y con el comentario que el firmante de la OT de origen haya escrito para especificar el trabajo a realizar

Si la OT a emitir para reparar el equipo se refiere a un Trabajo en Subestaciones sin Entrega o cualquier trabajo (con o sin Entrega) en Subestaciones Media Tensión, Cables AT o Líneas AT, el mismo sector que realizó el trabajo y cerró la OT de origen, debe emitir la OT PCP para solucionar el problema encontrado.

## **Clasificación 2**

Se utiliza para aquellas Ordenes de Trabajo con “valores” fuera de rango o respuestas con anomalías en subtareas “sin valor”, cuya solución debe ser encarada de manera prioritaria a través de una reparación, adecuación y/o revisión. Requiere la emisión de una OT PCP, que permita normalizar los parámetros fuera de rango o defectos a corregir.

Se trata de un equipo o elemento que puede quedar en servicio, pero requiere una programación prioritaria.

## **Clasificación 3**

Se utiliza para aquellas Ordenes de Trabajo con “valores” fuera de rango o respuestas con anomalías en subtareas “sin valor”, cuya solución puede ser encarada de manera programada, a través de una adecuación y/o medición. Se trata de un equipo o elemento que puede quedar en servicio, pero requiere una programación no emergente, que se realizará cuando se programe nuevamente la salida del equipo. Requiere la emisión de una OT PCP que permita normalizar los parámetros o defectos que se han detectado.

## **Clasificación 4**

Se utiliza para aquellas Ordenes de Trabajo con “valores” fuera de rango o respuestas con anomalías en subtareas “sin valor”, cuya solución requiere de la modificación del Programa de Trabajo (PROT). Son casos de fuera de rango no atribuibles a un valor incorrecto de lo detectado o medido sino producto de una necesidad de modificación en el Programa de Trabajo (PROT) que dio origen a la OT.

## **Clasificación 5**

Se utiliza para aquellas Ordenes de Trabajo con “valores” fuera de rango “tolerables” que permiten mantener el equipo en servicio en condiciones de “Observado”, por lo que las Ordenes de Trabajo de este tipo serán clasificadas como Observadas. En este caso, la OT deberá llevar la firma de un Jefe de Departamento.

	<b>Criterios de Supervisión de Puntos de Inspección</b>	Código: PG-202 Fecha: 23/12/2025 Revisión N°: 10 Página 32 de 47
<b>Procedimiento</b>		

Para evitar errores en la carga de datos al sistema, se emite un informe diario de los elementos fuera de rango para que la supervisión pueda detectar si aparecen nuevas respuestas fuera de rango como falencia en la carga.

Para asegurar este seguimiento PySAT informará diariamente los equipos FUERA DE RANGO (FR) a los Jefes de Departamento/Supervisores de la Subgerencia responsable.

#### 4.10.3.3.3. Seguimiento y Control mediante el archivo "Ordenes\_9999.xls"

PySAT debe actualizar semanalmente el archivo mencionado en el siguiente directorio de red:

X:\Base\PySAT\Gestión\Tecnica

Este archivo debe ser accedido semanalmente por los responsables de mantenimiento para evaluar y administrar la gestión de trabajos con clasificación de la tarea de control en 0, 1, 2, 3, 4 y 5, además de la Tabla Control para las clasificadas como fuera de rango con firma 0.

Este archivo cuenta con 5 hojas que se describen a continuación:

OT sin 9999: Ordenes de Trabajo que fueron emitidas sin la tarea de control (supervisión y direccionamiento) (no se pudieron direccionar porque no tienen la tarea de direccionamiento).

OT sin Firma: Ordenes de Trabajo a las que no se le cargo la respuesta a la tarea de control (no se direccionaron).

OT Firma 1, 2, 3: Ordenes de Trabajo origen direccionadas con valores 1, 2 o 3 y su evolución en cuanto la solución del problema (1-OT PCP generada y pendiente, 2-Sin OT PCP generada).

OT Firma 4-5: Ordenes de Trabajo direccionadas con valores 4 ó 5.

Tabla Control: Ordenes de Trabajo con valores FR y tarea de control y direccionada en 0.

#### 4.10.3.3.4. Casos especiales

Si se presenta el caso que en una misma OT aparece más de un valor fuera de rango de clasificación diferente, se otorgará a la OT la clasificación de mayor criticidad (tomando la mayor criticidad en el siguiente orden: 1, 2, 3, 4 y 5) y para los demás fuera de rango se implementarán las acciones que correspondan a su propia clasificación mas allá de que no puedan ser así clasificados en la OT.

#### 4.10.3.3.5. Control por muestreo del Punto de Inspección.

Adicionalmente a esta supervisión, direccionamiento y control, se deben efectuar los controles por muestreo mensuales de las "Ordenes de Trabajo" confeccionadas y cargadas durante el período, que deberán ser realizados por el Jefe de Departamento de Mantenimiento.

### 4.10. MANTENIMIENTO TCT

#### 4.10.1. Alcance

El presente Capítulo es aplicable al proceso de Mantenimiento TCT correspondiente a la Gerencia de Transmisión de la Dirección de Distribución y Comercialización.

#### 4.10.2. Puntos de Inspección

De acuerdo a la Norma NT 5 Capítulo 5 los puntos de inspección son:



	<b>Criterios de Supervisión de Puntos de Inspección</b>	Código: PG-202 Fecha: 23/12/2025 Revisión N°: 10 Página 33 de 47
<b>Procedimiento</b>		

#### 4.7.2.1. **PI N° 1: Control de Pedido en Régimen Especial de Explotación**

Se trata del control de los Pedidos de autorización para trabajos con tensión en las redes de media o alta tensión.

Una vez realizadas las verificaciones antedichas, el responsable firma el Pedido en REE y lo remite a los Despachos.

#### 4.7.2.2. **PI N° 2: Control de ejecución del trabajo**

Se debe asentar en las respectivas planillas con una cruz en B cuando el control resulte correcto o en M cuando no esté correcto, todos los temas incluidos en las planillas de Control de Calidad y de Control de Seguridad e Imagen.

Las anomalías (indicadas con M) generarán una acción correctiva que deberá ser evaluada por la Jefatura de Departamento.

#### 4.7.2.3. **PI N° 3: Control de cumplimiento de la programación semanal**

El Departamento de TCT correspondiente realizará un control del cumplimiento de la programación semanal de las tareas de Mantenimiento TCT.

P.I. N°	Descripción	Criterio de verificación	Registro	Periodicidad	%		Aleatoriedad	Responsabilidad	
					Muestra	Aceptación		JD	SU
2	Control de Seguridad	Se debe controlar "in situ" durante la ejecución de las tareas	PS 08-"Control de Seguridad"	M	(1)	(1)	Los controles serán elegidas aleatoriamente por el Jefe de Departamento y el Subgerente		X
3	Control de Calidad de los trabajos efectuados luego de finalizada la tarea	Se controlará que los trabajos realizados por personal propio y/o contratistas se encuentren de acuerdo a lo establecido por las Normas Procedimientos e Instructivos Técnicos que apliquen según la instalación afectada	PG 201 "Control de Calidad Reparación Líneas Aéreas de MT y BT" "Control de Calidad Reparación Cables Subterráneos de MT y BT" "Control de Calidad Reparación Centro de Transformación"	M	(2)	(2)	Ver punto 11.3		X

Responsabilidad : **JD:** Jefe Departamento / **SU:** Subgerente

Periodicidad: / **M:** Mensual / **A:** Anual

Nota: para el caso del Laboratorio de Ensayos de Aislación (LEA), dependiente de la Subgerencia LAT y TCT, se realizan solamente los Controles indicados en 15.2.2 Controles de Ejecución del Trabajo, en una Muestra de 2 por mes.

#### 4.11. OPERACIÓN MT

##### 4.11.1. **Alcance**

El presente capítulo es aplicable al proceso de Operación MT correspondiente a la Gerencia de Operaciones dependiente de la Dirección de Operaciones y Servicios al Cliente.

##### 4.11.2. **Puntos de Inspección**

De acuerdo a la Norma NTO-06 Capítulo 4 los puntos de inspección son:

	<b>Criterios de Supervisión de Puntos de Inspección</b>	Código: PG-202
		Fecha: 23/12/2025 Revisión N°: 10 Página 34 de 47

P.I. N°	Descripción	Criterio de verificación	Registro	Periodicidad	%		Aleatoriedad	Responsabilidad	
					Muestra	Aceptación		JD	SU
1	Control de Seguridad e Imagen en la entrega	Se debe realizar durante la operación "in situ" de acuerdo a una muestra aleatoria.	PS 08-"Control de Seguridad"	M	2	100	Los controles serán elegidas aleatoriamente por el Jefe de Departamento y el Subgerente.		X
1	Protocolo en la entrega	Se debe controlar durante la operación de la entrega de las instalaciones y la confección del Protocolo.	NT6 "Protocolo"	M	2	100	Los controles serán elegidas aleatoriamente por el Jefe de Departamento y el Subgerente.		X
1	Pedido de Instalaciones MT en la entrega	Se debe controlar, durante la operación de entrega, el pedido de instalaciones	NT6 "Pedidos de Instalaciones"	M	2	100	Los controles serán elegidas aleatoriamente por el Jefe de Departamento y el Subgerente.		X
2	Control de Seguridad e Imagen en la devolución	Se debe realizar durante la operación de devolución "in situ" de acuerdo a una muestra aleatoria.	PS 08-"Control de Seguridad"	M	2	100	Los controles serán elegidas aleatoriamente por el Jefe de Departamento y el Subgerente.		X
2	Protocolo en la devolución	Se debe controlar durante la operación de la devolución de las instalaciones y la confección del Protocolo.	NT6 "Protocolo"	M	2	100	Los controles serán elegidas aleatoriamente por el Jefe de Departamento y el Subgerente.		X
2	Pedido de Instalaciones MT en la devolución	Se debe controlar, durante la operación de devolución, el pedido de instalaciones	NT6 "Pedidos de Instalaciones" "Control de Calidad Reclamos BT"	M	2	100	Los controles serán elegidas aleatoriamente por el Jefe de Departamento y el Subgerente.		X

Responsabilidad : **JD:** Jefe Departamento / **SU:** Supervisor  
Periodicidad: **D:** Diario / **S:** Semanal / **M:** Mensual

	<b>Criterios de Supervisión de Puntos de Inspección</b>	Código: PG-202 Fecha: 23/12/2025 Revisión N°: 10 Página 35 de 47
<b>Procedimiento</b>		

#### 4.12. GOBIERNO AT/MT

##### 4.12.1. Alcance

El presente Capítulo es aplicable al proceso Gobierno AT/MT correspondiente a la Gerencia de Centro e Control dependiente de la Dirección de Operaciones y Servicios al Cliente.

##### 4.12.2. Puntos de Inspección

P.I. N°	Descripción	Criterio de Verificación	Registro	Periodicidad	Cantidad		Aleatoriedad	Responsabilidad	
					Muestra	Aceptación		SG	JO
1	Control de acciones de operación	De acuerdo al PTO-6201	La evidencia objetiva son las grabaciones del Despacho AT/MT (se guardan por dos años)	M	12	100%	Las muestras serán elegidas aleatoriamente por el Subgerente		X
2	Control de Documento en estado provisorio de cierre	Ver 4.17.2.2.1	Documentos de gestión de acciones de operación de la red del Sistema NEXUS	M	10	100%	Las muestras serán elegidas aleatoriamente por el Subgerente		X

Responsabilidad: SG: Subgerente / JO: Jefe de Operación

Periodicidad: D: Diario / S: Semanal / M: Mensual

##### 4.9.2.1. PI N° 1: Control de acciones de operación

El Despacho ordena acciones de maniobras a los equipos móviles de OMSE o Asistencia Técnica Clientes y Mantenimiento. El control de acciones de operación consiste en verificar que las comunicaciones operativas entre Gobierno AT/MT y estos equipos móviles se desarrollen en forma eficiente, entendiendo que esto se logra cuando el receptor recibe el mensaje que el emisor intentó transmitir.

El lenguaje operativo se encuentra definido en los procedimientos:

PTO-6201- Relación operativa entre CCR y Asistencia Técnica Clientes. Para el ámbito de la operación de la red de MT.

PTO-6303- Relación operativa entre Despacho MT y OMSE. Para el ámbito de la operación de la red de las subestaciones AT/MT.

##### 4.9.2.2. Criterios de verificación

- El equipo de comunicación funcionaba correctamente.
- El operador del equipo móvil recibe la orden estando en el lugar de la maniobra.

	<b>Criterios de Supervisión de Puntos de Inspección</b>	Código: PG-202 Fecha: 23/12/2025 Revisión N°: 10 Página 36 de 47
<b>Procedimiento</b>		

- La instalación se identifica correctamente.
- Identificación de la condición inicial de la instalación.
- Identificación el elemento a maniobrar.
- La acción a tomar.
- Condición final luego de realizada la acción.
- El interlocutor receptor debe repetir la comunicación recibida, de modo de permitirle al emisor verificar la correcta interpretación del mensaje transmitido.
- Las maniobras se dictaron paso a paso.

#### 4.9.2.3. **PI N° 2: Control de Documento en estado definitivo de cierre**

Dado que DMT genera las maniobras en el sistema Nexus-SCADA, las cuales a través de la interface pasan a Nexus-GIS y a posteriori el Gestor de Interrupciones toma esas maniobras para generar las Tablas de datos que se enviarán al ENRE.

El Proceso Gobierno AT/MT debe garantizar que las interrupciones calculadas por el Gestor de Interrupciones se condicen con las maniobras registradas.

#### 4.9.2.4. **Criterios de verificación**

El control de esta etapa de gestión tiende a asegurar el cálculo correcto de los indicadores SAIDI y SAIFI en función de las maniobras registradas, para lo cual se verificará lo siguiente:

- El documento forzado y/o programado fue analizado en la actividad de post operación (posee tilde de supervisión de post operación sistema Nexus-SCADA).
- Que la totalidad de las interrupciones y los horarios de las mismas vistas en el documento del sistema Nexus-SCADA coincidan con las registradas en el Gestor de Interrupciones.

	<b>Criterios de Supervisión de Puntos de Inspección</b>	Código: PG-202 Fecha: 23/12/2025 Revisión N°: 10 Página 37 de 47
<b>Procedimiento</b>		

#### 4.13. OPERACIÓN AT

##### 4.13.1. Alcance

El presente capítulo es aplicable al proceso Operación AT correspondiente a la Gerencia de Transmisión dependiente de la Dirección de Operaciones y Servicios al Cliente.

##### 4.13.2. Puntos de Inspección

De acuerdo a la Norma NT 6 Capítulo 3 los puntos de inspección son los siguientes:

P.I. N°	Descripción	Criterio de verificación	Registro	Periodicidad	Muestra	%	Aleatoriedad	Responsabilidad	
								SG	SU
1	Supervisión, Control y firma del Pedido de Entrega de Equipos (PEE)	Se deben controlar los PEE	"Pedido de Entrega de Equipos"	M	10	100	Las muestras serán elegidas aleatoriamente por el Gerente y el Subgerente	X	
2	El RT verifica y acepta de la entrega del elemento con medidas de seguridad aplicadas	Se debe controlar que el RT verificó las medidas de seguridad adoptadas y aceptó recibir el elemento con la aplicación de las mismas.	Protocolo de Seguridad de zona de trabajo.	M	30	100	Las muestras serán elegidas aleatoriamente por el Jefe de Departamento y el Subgerente		X
3	Definición de disponibilidad del Elemento que devuelve el RT	Se debe verificar que el RE controló la disponibilidad para el servicio del elemento que devuelve el RT. Ver punto 2.4.1.	Protocolos de Seguridad.	M	30	100	Las muestras serán elegidas aleatoriamente por el Jefe de Departamento y el Subgerente		X

Responsabilidad : SG: Subgerente / SU: Supervisor

Periodicidad: D: Diario / S: Semanal / M: Mensual

Estos puntos de inspección son verificados durante el proceso, en la totalidad de los casos, por el personal responsable de la tarea.

Aceptación: Se refiere al % de corrección que debe arrojar cada control por muestreo. En todos los casos, se requiere que no haya errores, por lo que de existir alguno, se deberá efectuar otro similar, tal como se detalla en el punto 18.4.

Protocolo de Seguridad (PS): Documento donde constan las medidas de seguridad adoptadas sobre una instalación y/o se protocoliza el acto de entrega (y devolución) de una instalación a un RT.

##### 4.13.3. Verificación de puntos de inspección.

##### 4.10.3.1. P. I. N° 1: Supervisión, Control y Firma del Pedido de Entrega de Equipos

Los Pedidos de Entrega de Equipos (PEE) emitidos por los responsables del Proceso de Operación AT para la realización de trabajos en las SSEE y Electroductos AT, antes de ser enviados a las Áreas ejecutantes y a los Despachos, deben ser supervisados y firmados por el Jefe de Departamento de Operación (o en su defecto, por el Subgerente de OMSE). Dicha verificación y firma es general (para todos los PEE que se realizan) y complementa el proceso en lo concerniente al P.I. N° 1 del Proceso "Operación AT", tal lo señala la Norma NTO-06 Cap. 3. Adicionalmente a este control, se deben efectuar 10 controles por muestreo mensuales de los PEE confeccionados durante el período, que deberán ser realizados por el Subgerente de OMSE.

	<b>Criterios de Supervisión de Puntos de Inspección</b>	Código: PG-202 Fecha: 23/12/2025 Revisión N°: 10 Página 38 de 47
<b>Procedimiento</b>		

A los efectos de esclarecer cuales son las verificaciones que debe hacer el Jefe de Departamento firmante del PEE y los controles por muestreo que debe efectuar el Subgerente de OMSE se hacen las siguientes aclaraciones previas:

OMSE debe confeccionar los PEE para la entrega de equipos/elementos para trabajos en los mismos, salvo que:

Se trate de equipos/elementos que se encuentran desconectados y sin posibilidades de ser energizados por un aparato de maniobra (por ejemplo: equipos en proceso de montaje y/o aquellos que, ya terminados de montar, no han sido aún habilitados para su entrada en servicio).

Se trate de equipos/elementos radiados del servicio (a los cuales se les han retirado las bajadas de barra y/o terminal, y por lo tanto, no pueden ser energizados).

Se trate de equipos/elementos solicitados para trabajos con técnicas de TCT.

Se trate de equipos/elementos solicitados por emergencia, que presenten averías o riesgos que requieran intervención inmediata.

Trabajos dentro de las subestaciones con instalaciones en servicio que cuenten con Restricción Operativa (RO) permanente para la ejecución de los mismos.

#### 4.14.3.1.1. Controles dentro del Proceso:

El Jefe de Departamento de Operación (o en su defecto el Subgerente de OMSE) deberá efectuar los siguientes controles mínimos, previamente a la firma de cada PEE en el recuadro “autorizante”:

Que el/los equipo/s solicitado/s en el PEE se correspondan con los solicitados por el área ejecutante durante la reunión de programación semanal (según minuta de la reunión semanal) o respecto a solicitud de intervención fuera de programa. En el primer caso, se verificarán: fecha prevista de la entrega, subestación/es y equipo/s, ejecutante/s (servicio/s interviniente/s) y tarea/s. En el segundo caso, el PEE deberá tener aclarada tal condición.

Que haya correspondencia entre las subestaciones y los equipos referidos en el PEE, con denominaciones completas y correctas.

Que las medidas de seguridad señaladas en el cuadro “MEDIDAS DE SEGURIDAD”, estén correctamente identificadas y se correspondan con las necesarias para realizar las tareas previstas.

Que el esquema eléctrico se corresponda con el de las subestaciones y equipos involucrados en la entrega, que estén identificadas todas las medidas de seguridad a aplicar y que las zonas de trabajo estén identificadas, incluidas en la zona protegida y se correspondan con los equipos/elementos sobre los que se prevé efectuar los trabajos.

Que haya correspondencia entre las medidas de seguridad señaladas en el cuadro “MEDIDAS DE SEGURIDAD” y las indicadas en el esquema eléctrico.

#### 4.14.3.1.2. Controles por muestreo:

A los efectos de completar los controles del P.I. N° 1 del Proceso “Operación AT”, el Subgerente de OMSE deberá efectuar 10 controles mensuales por muestreo a los PEE supervisados, controlados y firmados por el Jefe de Departamento autorizante.

	<b>Criterios de Supervisión de Puntos de Inspección</b>	Código: PG-202 Fecha: 23/12/2025 Revisión N°: 10 Página 39 de 47
<b>Procedimiento</b>		

Estos controles consistirán en la verificación de los datos previamente controlados por el Jefe de Departamento, utilizando los mismos criterios que se señalan en 18.3.1.1.

El Subgerente podrá efectuar estos controles antes de que se haga la entrega de las instalaciones, durante la entrega de las mismas, durante la ejecución de los trabajos ó con posterioridad a esto. En todos los casos, se documentará dicho control firmando al dorso del documento controlado, el que quedará archivado de acuerdo a los plazos previstos señalados en la Norma NTO-06 Cap. 3.

**De este modo, se da por cumplimentado el “Punto de Inspección N° 1: Supervisión, Control y Firma del Pedido de Entrega de Equipos”.**

#### 4.10.3.2. P. I. N° 2: Verificación y aceptación por parte del RT de la entrega del elemento con medidas de seguridad aplicadas.

El punto de inspección N° 2 del Proceso Operación AT consiste en el cumplimiento de los pasos a seguir para la entrega al RT de la zona de trabajo y la confirmación de este a recibir dicha zona, a través de la firma del PS correspondiente.

Los pasos a seguir para el cumplimiento del P.I. N° 2 dependerán del tipo de entrega que deba realizarse:

Entregas Tipo 1: Entrega con todos los cortes efectivos dentro de una subestación: El equipo/elemento a entregar tiene todos los cortes efectivos dentro de la subestación donde se hace la entrega.

Entregas Tipo 2: Entregas con cortes efectivos dentro y fuera de las subestaciones: Este caso se subdivide en otros dos.

a) Cuando se entregan equipos/elementos adentro de una de las subestaciones involucradas.

b) Cuando la zona de trabajo se encuentra fuera del ámbito de las subestaciones (se trabaja en la red AT, sobre las líneas ó cables).

##### 4.14.3.3.1. Controles dentro del Proceso:

El punto de inspección N° 2 del Proceso “Operación AT” se controla, dentro del proceso, de la siguiente manera:

Habiéndose cumplimentado las siguientes acciones previas:

- Control del PEE: El Responsable de Entrega (RE) deberá tener en su poder el Pedido de Entrega de Equipos (PEE) y verificar con los Despachos y los RT que se presenten, que ambos tengan la misma documentación. Si existe alguna divergencia, el trabajo deberá ser suspendido, dándose aviso de inmediato al Jefe de Departamento de Operación y/o Subgerente de OMSE, quienes dispondrán como seguir.
- Confección del Plan de CyRMS: El RE deberá confeccionar su Plan de Colocación y retiro de Medidas de Seguridad (Plan de CyRMS) y comentar con los integrantes de su equipo de trabajo las acciones a realizar.
- Control del personal habilitado para efectuar los trabajos: Los RE deberán verificar que todo el personal que se presente a trabajar en la subestación se encuentre habilitado para desarrollar tareas en la misma. La verificación se hará comprobando la habilitación que otorga EAT (visualización del carnet o consulta al CES del listado de personal habilitado por EAT) ó consultando con el DMT el listado de personal habilitado por Distribución (caso de entrega de instalaciones de Distribución).



	<b>Criterios de Supervisión de Puntos de Inspección</b>	Código: PG-202 Fecha: 23/12/2025 Revisión N°: 10 Página 40 de 47
<b>Procedimiento</b>		

- d) Colocación y registro de Medidas de Seguridad: El RE y/o los EEMM procederán con el/los Despacho/s correspondientes a conformar las zonas “Protegida sin tierras” (primer escalón de medidas de seguridad) y “Protegida” (segundo escalón de medidas de seguridad), según los flujogramas establecidos en PT 6106, y a registrar dichas medidas en el PS correspondiente. Además, el RE delimita y señaliza las zonas de trabajo (todas dentro de la zona protegida). En caso de entregas con Plan CES, cada RE verifica con el CES las medidas de seguridad colocadas fuera del ámbito de la subestación en la que se encuentra, y registra los PS vinculados.

Si se trata de entregas en una subestación (Tipos 1 y 2.a):

- 1) El RT arriba a la subestación y solicita la instalación prevista. El RT y el RE recorren las instalaciones verificando todas las medidas de seguridad adoptadas en la subestación, que componen la zona protegida y la zona de trabajo.
- 2) De corresponder, el RE completa una Restricción Operativa (RO) y la hace conformar por el RT y sus colaboradores, como respaldo del conocimiento de las indicaciones que el documento contiene.
- 3) El RE completa el PS en el cuadro de entregas, haciéndolo firmar por el RT, dejando así constancia de la conformidad de este para recibir la zona de trabajo con las medidas de seguridad adoptadas y verificadas.

Si se trata de entrega para trabajos fuera de la subestación (Tipos 2.b):

- 1) El RE y el RT se hacen presentes en la subestación preasignada en el PEE. El RE y el RT recorren las instalaciones, verificando las medidas de seguridad adoptadas en la subestación para la conformación de la zona protegida.
- 2) El RE completa el PS en el cuadro de entregas, haciéndolo firmar por el RT, dejando así constancia de la conformidad de este respecto a las medidas de seguridad adoptadas en la subestación en la que se encuentran y las de las otras subestaciones vinculadas (a partir del registro por el RE de los PS vinculados).

#### 4.14.3.3.2. Controles por muestreo:

A los efectos de completar los controles del P.I. N° 2 del Proceso “Operación AT”, los Supervisores, Jefes de Departamento y el Subgerente de OMSE deberán efectuar en cada OMSE un total de 30 controles mensuales por muestreo a las entregas de instalaciones que se efectúan en sus subestaciones, a los efectos de verificar que se cumple con los pasos previstos.

Estos controles podrán hacerse durante la entrega de las instalaciones o, con posterioridad a la misma, durante la ejecución de los trabajos. En el primer caso, el ejecutante del control recorrerá las instalaciones conjuntamente con el RE y el RT verificando el cumplimiento de todos los aspectos señalados en 18.3.2.1.-. Para el segundo caso, hará hincapié en verificar: la correspondencia de medidas de seguridad adoptadas respecto a las previstas en el PEE, correcta y completa señalización de la/s zona/s de trabajo, correcto y completo llenado del PS, conformación y firma de la/s RO (cuando existen).



	<b>Criterios de Supervisión de Puntos de Inspección</b>	Código: PG-202 Fecha: 23/12/2025 Revisión N°: 10 Página 41 de 47
<b>Procedimiento</b>		

En todos los casos, se documentará dicho control firmando el PS, el que quedará archivado de acuerdo a los plazos previstos señalados en la Norma NTO-06 Cap. 3.

**De este modo, se da por cumplimentado el “Punto de Inspección N° 2: Verificación y aceptación por parte del RT de la entrega del elemento con medidas de seguridad aplicadas”.**

#### **4.10.3.3. PI N° 3: Definición de disponibilidad del Elemento que devuelve el RT.**

El punto de inspección N° 3 del Proceso Operación AT consiste en el cumplimiento de los pasos a seguir por OMSE para la verificación de la disponibilidad del elemento que devuelve el RT.

##### **4.14.3.3.3. Controles dentro del Proceso:**

Al concluir el trabajo, el RT entregará la instalación al RE en condiciones para la operación. El RE asentará en el PS la fecha y horario de devolución y los trabajos realizados.

Acto seguido, el RE procederá a efectuar las pruebas funcionales del elemento recibido determinando si el mismo queda: DISPONIBLE O NO DISPONIBLE para el servicio.

Finalizadas las pruebas:

En caso que el elemento quede DISPONIBLE, el RE dará aviso al Despacho responsable y completará el cuadro de devolución del elemento en el PS con la firma del RE y RT e indicará la disponibilidad del equipo. Luego, con el retiro de las medidas de seguridad, se cerrará el PS, indicándose en el cuadro correspondiente la disponibilidad del equipo.

En caso que el elemento devuelto quede NO DISPONIBLE, si el mismo no afectará la operatividad del equipo (solo lo limitará), el RE dará aviso al Despacho de esta condición y, en acuerdo con éste, cerrará el PS (con aclaración en cuadro de devolución de elementos respecto a la causa de la no disponibilidad del elemento) firmando el RE y el RT en los cuadros correspondientes. Posteriormente, cuando se procede al retiro de las medidas de seguridad, se indica la no disponibilidad del elemento y se abre nuevo PS. En el PS nuevo, se indican las medidas de seguridad (bloqueos y trabas) aplicadas al elemento que quedó no disponible, quedando dicho PS a nombre del Despacho correspondiente.

En caso que el elemento devuelto quede NO DISPONIBLE y el mismo afecte la operatividad del equipo, el RE dará aviso al Despacho de esta condición y, en acuerdo con este, cerrará el PS. Para ello aclarará en el cuadro de devolución del elemento el motivo de la indisponibilidad, lo hará firmar al RT y firmará él. Posteriormente, procederá al retiro de las medidas de seguridad y al cierre del PS, indicando la No Disponibilidad del equipo. Finalmente, se abre nuevo PS por las medidas de seguridad que se hayan colocado sobre el equipo no disponible, según corresponda al tipo de falla ocurrida.

Para el caso de electroductos AT, la disponibilidad para el servicio de las líneas y cables AT estará dada por el área ejecutante.

##### **4.14.3.3.4. Controles por muestreo:**

A los efectos de completar los controles del P.I. N° 3 del Proceso “Operación AT”, los Supervisores, Jefes de Departamento y el Subgerente de OMSE deberán efectuar en cada OMSE un total de 30 controles mensuales por muestreo de las

	<b>Criterios de Supervisión de Puntos de Inspección</b>	Código: PG-202 Fecha: 23/12/2025 Revisión N°: 10 Página 42 de 47
<b>Procedimiento</b>		

devoluciones de instalaciones que se efectúan en sus subestaciones, a los efectos de verificar que se cumple con los pasos indicados en 18.3.3.1.

Estos controles podrán hacerse durante la devolución de las instalaciones, con posterioridad y mientras se efectúan las acciones de retiro de elementos de seguridad y normalización del servicio, o cuando el elemento/equipo ya se encuentra en servicio.

En el primer caso, el ejecutante del control verificará conjuntamente con el RE la disponibilidad del elemento devuelto y el procedimiento de cierre del PS

Para el segundo caso, verificará el PS en el cuadro de devolución de elementos y los procedimientos de retiro de medidas de seguridad y cierre del PS.

En el primer y segundo caso, de existir elementos ó equipos que queden No Disponibles, también deberá verificarse la confección del PS correspondiente y las medidas de seguridad aplicadas en el campo.

Para el caso de verificación cuando el elemento/equipo ya se encuentra en servicio, podrá hacerse a través de la revisión del PS correspondiente a la entrega ejecutada y la verificación de la condición del equipo a través de la consulta a los Despachos.

En todos los casos, se documentará dicho control firmando el PS controlado, el que quedará archivado de acuerdo a los plazos previstos señalados en la Norma NT6 Cap. 3.

De este modo, se da por cumplimentado el “Punto de Inspección N° 3: Definición de disponibilidad del Elemento que devuelve el RT”.

#### 4.14.3.3.5. Criterios para la selección de las muestras y Acciones a tomar en caso de detección de novedades.

El Jefe de Departamento o Subgerente determinará la selección de la muestra de puntos de inspección a controlar en base a la aplicación de su criterio, orientando la misma al cumplimiento de los indicadores del proceso y los objetivos establecidos.

Para los puntos de inspección controlables por el nivel de Supervisión, el Jefe de Departamento determinará, con el criterio anterior, dicha selección.

En todos los casos, se requiere que en los controles por muestreo no haya errores, por lo que de existir algún control que los arroje, se verificará otro lote similar (anterior al que arrojó el hallazgo) para verificar que el error no es habitual y sistemático. De encontrarse un error de este tipo, se documentará el hallazgo en una No Conformidad, a los fines de identificar y analizar la causa raíz y tomar las acciones correctivas necesarias.

#### 4.14.3.3.6. Seguimiento de los controles por muestreo.

A los efectos de asegurar el cumplimiento del número establecido de controles por muestreo mensuales que deben hacerse para cada punto de inspección, el subgerente de OMSE llevará un registro quincenal con los controles efectuados.

	<b>Criterios de Supervisión de Puntos de Inspección</b>	Código: PG-202 Fecha: 23/12/2025 Revisión N°: 10 Página 43 de 47
<b>Procedimiento</b>		

#### 4.14. CONSUMOS NO MEDIDOS

##### 4.14.1. Alcance

El presente Capítulo es aplicable al proceso “Consumos no medidos” correspondiente a la Gerencias Regionales dependientes de la Dirección de Operaciones y Servicios al Cliente.

##### 4.14.2. Puntos de Inspección

De acuerdo a la Norma NT 8 Capítulo 4 los puntos de inspección son:

P.I. N°	Descripción	Criterio de verificación	Registro	Periodicidad	%		Aleatoriedad	Responsabilidad	
					Muestra	Aceptación		JD	SU
1	Análisis y Control de documentación de relevamiento	Se debe controlar. "in situ", las altas, bajas y modificaciones relevadas por el inspector.	"Plancheta"	M	5 (1)	100 (2)	Por la particularidad del Proceso no aplica		X
2	Control de los valores definitivos y elevación de resultados	Se deben controlar los valores definitivos del plano final contra la planilla resumen.	"Planilla resumen"	CA	5	100	Por la particularidad del Proceso no aplica	X	

Responsabilidad : **JD:** Jefe Departamento / **SU:** Supervisor

Periodicidad: **D:** Diario / **S:** Semanal / **M:** Mensual calendario / **CA:** Censo Anual

(1) Se debe controlar el 5% de lo censado en el mes de acuerdo al Informe de Gestión.

(2) En caso de encontrarse errores respecto al relevamiento, se procederá a la corrección de los mismos, realizándose un reciclaje de capacitación del personal involucrado, si esto fuera necesario.

#### 4.15. GESTIÓN Y CONTROL DE LA CALIDAD DE PRODUCTO

##### 4.15.1. Alcance

El presente capítulo es aplicable al proceso Gestión y Control de la Calidad de Producto correspondiente a la Gerencia de Planificación y Control técnico dependiente de la Dirección Técnica

##### 4.15.2. Puntos de Inspección

De acuerdo a la Norma NT. 7 Capítulo 3, los puntos de inspección son:

	<b>Criterios de Supervisión de Puntos de Inspección</b>	Código: PG-202 Fecha: 23/12/2025 Revisión N°: 10 Página 44 de 47
<b>Procedimiento</b>		

P.I. N°	Descripción	Criterio de verificación	Registro	Periodicidad	%		Aleatoriedad	Responsabilidad	
					Muestra	Aceptación		JD	SU
1	Control de Seguridad e Imagen y Control de Calidad de Campañas de Medición	Se debe verificar, en el lugar de la medición, los conceptos definidos en los Registros de la Calidad	Control de Seguridad e Imagen (PG201 N° 04) y Control de Calidad de Campañas de Medición (PG 201 N° 25)	M	2	100	Las muestras serán elegidas aleatoriamente por el Subgerente		X
2	Validación de la medición realizada en el P.I.N°1	Se valida la medición realizada en el PI N° 1 de acuerdo a los criterios definidos en la Res. Enre 184/00.	Base Etapa2	M	2	100	Las muestras serán elegidas aleatoriamente por el Subgerente		X
3	Validación de la información contenida en el proceso de expansión aguas arriba / abajo	Se debe validar la información remitida por la Subgerencia Desarrollo de Sistemas Técnicos, de acuerdo a los criterios establecidos en la res. Enre 63/02. La Subgerencia de Información Técnica y Estadística contestará a la Subgerencia Desarrollo de Sistemas Técnicos la conformidad de la información. En caso de existir inconsistencias, se solicitará el reprocesamiento de la información	Mail	SM	8	100	Las muestras serán elegidas aleatoriamente por el Subgerente	X	

Responsabilidad : **JD:** Jefe Departamento / **SU:** Supervisor  
Periodicidad: **M:** Mensual / **SM:** Semestral /P.A. : **Plan** Anual

	<b>Criterios de Supervisión de Puntos de Inspección</b>	Código: PG-202 Fecha: 23/12/2025 Revisión N°: 10 Página 45 de 47
<b>Procedimiento</b>		

#### 4.16. INFORMACIÓN TÉCNICA Y ESTADÍSTICA

##### 4.16.1. Alcance

El presente capítulo es aplicable al proceso de Información Técnica y Estadística correspondiente a la Gerencia de Planificación y Control Técnico dependiente de la Dirección Técnica.

##### 4.16.2. Puntos de inspección

De acuerdo a la Norma NT 10 Capítulo 2 los puntos de inspección son:

P.I. N°	Descripción	Criterio de Verificación	Registro	Periodicidad	%		Aleatoriedad	Responsabilidad	
					Muestra	Aceptación		JD	SU
1	Control de telelectura	Se verifica la información de las interrupciones creadas o modificadas en SISENRE por este motivo	Archivo XLS o correo electrónico	M	1	100	Número al azar por fórmula Excel o equivalente	X	
2	Test de Tablas mensuales	Se verifican los resultados de los tests de contenido y consistencia entre sí de las tablas mensuales ENRE	Log del proceso	M	75	100	Las muestras son elegidas aleatoriamente por el Subgerente		X
3	Energía facturada en Alumbrado Público por Partido	Se verifica que la energía por CT y partido corresponde con la facturada	Archivo XLS o correo electrónico	S	75	100	Las muestras son elegidas aleatoriamente por el Subgerente		X
4	Verificación de Bonificaciones	Se verifica el resultado del proceso de cálculo de bonificaciones	Archivo XLS o correo electrónico	S	75	100	Número al azar por fórmula Excel o equivalente	X	

Responsabilidad: JD: Jefe de Departamento / SU: Supervisor  
Periodicidad: M: Mensual S: Semestral

##### 4.13.2.1. PI N° 1: Control de Telelectura

El objeto de la tarea es detectar, analizar y rectificar omisiones o anomalías en las afectaciones de las interrupciones AT/MT/BT en base a la información de interrupciones en los archivos de telelectura.

##### 4.13.2.2. PI N° 2: Test de Tablas Mensuales

El objeto de la tarea es verificar el contenido y consistencia entre sí de las tablas mensuales ENRE.

##### 4.13.2.3. PI N° 3: Energía Facturada en Alumbrado Público por Partido

El objeto de la tarea es verificar que la energía por CT y partido corresponde con la facturada.

	<b>Criterios de Supervisión de Puntos de Inspección</b>	Código: PG-202 Fecha: 23/12/2025 Revisión N°: 10 Página 46 de 47
<b>Procedimiento</b>		

#### 4.13.2.4. **PI N° 4: Verificación de Bonificaciones**

El objeto de la tarea es verificar el resultado del proceso de cálculo de bonificaciones por apartamento a los límites de tiempo y frecuencia realizado por el Area de Desarrollo de Aplicaciones.

### 4.17. DAÑOS EFECTUADOS A TERCEROS

#### 4.17.1. Alcance

El presente capitulo es aplicable a las actividades de la NG 6 correspondiente al Proceso de Mantenimiento Preventivo MT/BT perteneciente a las Gerencias Regionales, dependientes de la Dirección de Operaciones y Servicios al Cliente.

#### 4.17.2. Puntos de Inspección

De acuerdo a la Norma NG 6, los puntos de inspección son:

P.I. N°	Descripción	Criterio de verificación	Registro	Periodicidad	%		Aleatoriedad	Responsabilidad	
					Muestra	Aceptación		JD	SU
1	Evaluación económica del daño	Se analiza la documentación presentada por el Cliente. Se efectúa un análisis técnico para determinar si existió responsabilidad de Edenor. Se valorizan y se validan los montos de reparación.	Análisis de daños efectuados a Clientes o terceros (SAP)	M	20	100	Las muestras serán elegidas aleatoriamente por el Jefe de Departamento.		X
2	Firma conformidad del cliente	El Área que formaliza el pago al cliente deberá asegurarse que el mismo firme el correspondiente recibo de pago al momento de efectuarlo.	Recibo por pago de daños a Clientes o terceros (SAP)	M	5	100	Las muestras serán elegidas aleatoriamente por el Jefe de Departamento y el Subgerente.		X

Responsabilidad : JD: Jefe Departamento / SU: Supervisor  
Periodicidad: D: Diario / S: Semanal / M: Mensual / A: Anual

#### 4.14.2.1. **PI N° 1: Evaluación económica del daño**

Se valorizarán los elementos dañados con los valores indicados en el Baremos de precios orientativos, en caso que la factura que presente el cliente sea de menor valor que la indicada en el Baremos se tomará como válido el valor de la factura.

#### 4.14.2.2. **PI N° 2: Firma conformidad del cliente**

EL Área que formaliza el pago al cliente deberá asegurarse que el mismo firme el correspondiente recibo de pago al momento de efectuarse la transacción.

	<b>Criterios de Supervisión de Puntos de Inspección</b>	Código: PG-202 Fecha: 23/12/2025 Revisión N°: 10 Página 47 de 47
<b>Procedimiento</b>		

## 5. RESPONSABILIDADES

**La responsabilidad del control de los distintos Puntos de Inspección es del Gerente** de la zona respectiva, quien delega su aplicación a las distintas Subgerencias que la componen según corresponda.

## 6. ANEXOS y REGISTROS

Cada proceso en particular deberá contar con los registros de Control de Calidad establecidos en el capítulo correspondiente del presente Procedimiento.

Los registros deben mantenerse en archivos de acuerdo a lo indicado en la Guía de registros correspondiente disponible en el sistema documental vigente

### 6.1 Mejoras y acciones preventivas y correctivas del proceso

Se deben gestionar de acuerdo a lo indicado en el Procedimiento General del Sistema de Gestión Integrado PGSGI-11 No conformidades, Acción correctiva, Acción preventiva y Propuestas de mejora