



**DETALLE** 1  
ESC.=1:1

**NOTAS:**

1. TODAS LAS MEDIDAS EN mm. (SIC).
2. LIMPIEZA SUPERFICIAL SEGUN SSPC SP6.
3. PARA PINTURA BASE VER ESP. 0000-ESP-P-151, "FABRICACION EN TALLER DE TUBERIAS".
4. PARA PINTURA CAPA INTERMEDIA Y ACABADO VER ESP. 0000-ESP-P-153, "FABRICACION E INSTALACION DE TUBERIAS EN TERRENO".
5. PINTURA DE ACABADO COLO MARRON RAL 8012 SEGUN ESP. 0000-ESP-P-180, "IDENTIFICACION DE TUBERIAS Y CODIGO DE COLORES".
6. PARA REQUERIMIENTOS DE SOLDADURA Y ENSAYOS NO DESTRUCTIVOS EN TUBERIAS FABRICADAS EN TALLER, VER ESP. 0000-ESP-P-155.
7. PROVEEDOR DEBE ADJUNTAR DOSSIER DE CALIDAD DE FABRICACION.
8. A SER DEFINIDO POR EL CONTRATISTA.
9. PARA PRUEBAS HIDROSTATICAS VER ESP. 0000-ESP-P-158.

**RMP : 1631**

WO :MC113222

**PESO = 1134.16 Kg.**

GERENCIA:	ESCALA:	TIPO PLANO	N° DE PLANO:	REV.:
MANTENIMIENTO	-	SPS	320-P-60019	1

FASE:	ETAPA: <b>104</b>
CONTRATO:	PO/OS:

2. LIMPIEZA SUPERFICIAL SEGUN SSPC SP6.									PROCESO:		
3. PARA PINTURA BASE VER ESP. 0000-ESP-P-151, "FABRICACION EN TALLER DE TUBERIAS".											
4. PARA PINTURA CAPA INTERMEDIA Y ACABADO VER ESP. 0000-ESP-P-153, "FABRICACION E INSTALACION DE TUBERIAS EN TERRENO".	1	03/12/19	EMITIDO PARA FABRICACION	EZ	MT	OS	P&D INSTR.:				
5. PINTURA DE ACABADO COLOR MARRON RAL 8012 SEGUN ESP. 0000-ESP-P-100, "IDENTIFICACION DE TUBERIAS Y CODIGO DE COLORES".	0	13/11/19	EMITIDO PARA FABRICACION	EZ	MT	OS	MECANICA :				
6. PARA REQUERIMIENTOS DE SOLDADURA Y ENSAYOS NO DESTRUCTIVOS EN TUBERIAS FABRICADAS EN TALLER, VER ESP. 0000-ESP-P-155.	C	05/11/19	EMITIDO PARA REVISION Y APROBACION DEL CLIENTE	EZ	MT	OS	CIVIL :				
7. PROVEEDOR DEBE ADJUNTAR DOSSIER DE CALIDAD DE FABRICACION.	B	24/10/19	EMITIDO PARA REVISION Y APROBACION DEL CLIENTE	EZ	MT	OS	ESTRUCT.:				
8. A SER DEFINIDO POR EL CONTRATISTA.											
9. PARA PRUEBAS HIDROSTATICAS VER ESP. 0000-ESP-P-158.	A	23/10/19	EMITIDO PARA REVISION INTERNA	EZ	MT	OS	ELECTR:				
NOTAS:	N° PLANO	REFERENCIAS	N° REV.	FECHA	REVISIONES	POR	REV.	APR.	DISCIPLINAS	FECHA	FIRMAS