

ISOMETRIC CHECK-LIST

Nombre del Proyecto:

Isométrico nº:

Revisado por: Cecil Cespedes

Estado general (Favorable/Desfavorable):

Cliente:

Nº revisión: 2

Fecha de la revisión:

Puntos a revisar:

1	IDENTIFICACIÓN DEL DOCUMENTO	<input type="checkbox"/>
1.1	Número de línea especificado	<input type="checkbox"/>
1.2	Número de isométrico especificado	<input type="checkbox"/>
1.3	Número de hoja especificado	<input type="checkbox"/>
1.4	Código de proyecto especificado	<input type="checkbox"/>
1.5	Código de plano Layout especificado	<input type="checkbox"/>
1.6	Código de P&ID Especificado	<input type="checkbox"/>
1.7	Aislamiento y traceado especificados	<input type="checkbox"/>
1.8	Requisitos de radiografía o END especificados	<input type="checkbox"/>
1.9	Datos de prueba hidráulica especificados (con mención al código de construcción aplicable)	<input type="checkbox"/>
2	EJECUCIÓN DEL PLANO	<input type="checkbox"/>
2.1	Norte especificado	<input type="checkbox"/>
2.2	Sistema de coordenadas especificado	<input type="checkbox"/>
2.3	Nombre de equipos y boquillas especificados	<input type="checkbox"/>
2.4	Rating y tamaño especificados (Transiciones de clase de presión identificadas)	<input type="checkbox"/>
2.5	Localización de equipos especificada	<input type="checkbox"/>
2.6	Orientación de boquilla especificada	<input type="checkbox"/>
2.7	Elevación de boquilla especificada	<input type="checkbox"/>
2.8	Elevación de líneas especificada en cada cambio de elevación	<input type="checkbox"/>
2.9	Offset especificado (si aplica)	<input type="checkbox"/>
2.10	Pendientes especificadas (si aplica)	<input type="checkbox"/>
2.11	Nombre de línea completo especificado	<input type="checkbox"/>
2.12	Componentes correctamente dimensionados	<input type="checkbox"/>
2.13	Dirección de flujo especificada	<input type="checkbox"/>
2.14	Componentes "on hold" especificados (si aplica)	<input type="checkbox"/>
2.15	Recuadro con recorte de vista 3D marcando el ensamble.	<input type="checkbox"/>

2.16	Conexiones con isométricos sucesivos indicadas	<input type="checkbox"/>
2.17	Tag de instrumentos especificados	<input type="checkbox"/>
2.18	Tag de válvulas especificado	<input type="checkbox"/>
2.19	Tag de elementos especiales indicados	<input type="checkbox"/>
2.20	Venteos y drenajes especificados	<input type="checkbox"/>
2.21	Penetración estructural especificada (si aplica)	<input type="checkbox"/>
2.22	Orientación de válvulas de vapor indicadas	<input type="checkbox"/>
2.23	Etiquetas de montaje especificadas	<input type="checkbox"/>
2.24	Límites de aislamiento para protección de personal	<input type="checkbox"/>
2.25	Tamaños de reductores especificados	<input type="checkbox"/>
2.26	Tamaños de derivaciones especificadas	<input type="checkbox"/>
2.27	Cualquier otro cambio de diámetro especificado	<input type="checkbox"/>
2.28	Secuencia de los SPOOLS marcada	<input type="checkbox"/>
2.29	Soporte de tuberías y etiquetas marcada	<input type="checkbox"/>
2.30	Orientación de caudalímetros de orificio especificada	<input type="checkbox"/>
2.31	Soldaduras en campo o taller especificadas (ascendente en el sentido de flujo)	<input type="checkbox"/>
2.32	Límites de fabricación especificados	<input type="checkbox"/>
2.33	Identificación de transiciones tramos aéreos enterrados	<input type="checkbox"/>
3	EJECUCIÓN DEL MTO	<input type="checkbox"/>
3.1	Descripción de componentes especificada correctamente	<input type="checkbox"/>
3.2	Data Sheet de válvula especificado correctamente	<input type="checkbox"/>
3.3	No se incluyen elementos ajenos a la tubería	<input type="checkbox"/>
3.4	No se incluyen elementos On Hold	<input type="checkbox"/>
3.5	Instrumentos y elementos especiales incluidos	<input type="checkbox"/>
3.6	Número de fitting y longitudes acordes a las cotas	<input type="checkbox"/>
3.7	Especificación de materiales incluida	<input type="checkbox"/>

COMENTARIOS ADICIONALES

1.-Distancia entre soldaduras conforme a standarres BS "British Standars", "Rule Of Thumb" se determina que las distancias entre cordones de soldadura debe cumplir con lo siguiente:

A) En Niples soldaduras circunferenciales: no menor a 4 veces el espesor de la tubería (4xT).

B) En ramales (con refuerzo) y olet: no menor a 4 veces el espesor de la tubería (4xT).

C) En soldaduras de filete: no menor a 3 veces el espesor de la tubería (3xT).

