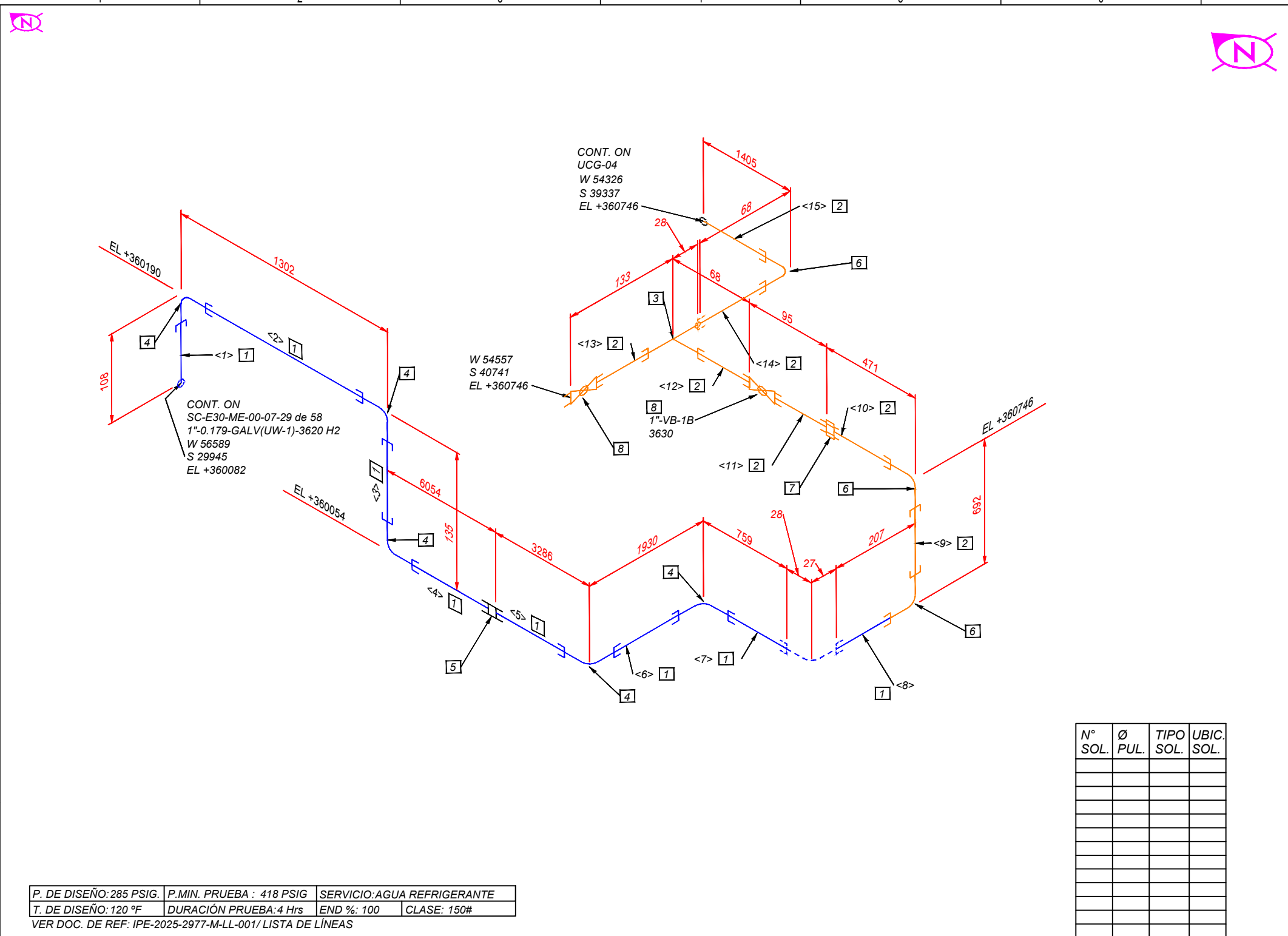


F
E
D
C
B
A



LISTA DE MATERIALES				
ÍTEM.	DIÁM.(Pulg)	DESCRIPCIÓN	CANT.	
TUBERÍA				
1	1	TUBERÍA GALVANIZADA SIN COSTURA, ASTM A-53 F, SCH. 80, ASME B36.10	13450 mm	
2	1	TUBERÍA GALVANIZADA SIN COSTURA, ASTM A-53 F, SCH. 80, ASME B36.10(REUTILIZADO)	2598 mm	
ACCESORIOS				
3	1X1	TE NORMAL GALVANIZADA, ASTM A-197, 3000#, ASME B16.11, NPT.(REUTILIZADO)	1	
4	1	CODO 90° GALVANIZADO, ASTM A-197, 3000#, ASME B16.11, NPT.	5	
5	1	CUPLA GALVANIZADA, ASTM A-197, 3000#, ASME B16.11, NPT.	1	
6	1	CODO 90° GALVANIZADO, ASTM A-197, 3000#, ASME B16.11, NPT.(REUTILIZADO)	3	
7	1	UNION PATENTE GALVANIZADA, ASTM A-197, 3000#, MSS SP-83, NPT.(REUTILIZADO)	1	
VÁLVULA				
8	1	VÁLVULA BOLA, PASO TOTAL A PRUEBA DE FUEGO, MSS SP-84 / MSS SP-99 / MSS SP-110, 2000#, CUERPO Y BOLA ASTM A-351 CF 8M, NPT.(REUTILIZADO)	2	

LONGITUD Y CORTE DE TUBERÍA				
PIEZA N°	LONGITUD (mm)	DIÁMETRO (PUL.)	EXTR. 1	EXTR. 2
<1>	80	1	BW	NPT
<2>	1247	1	NPT	NPT
<3>	80	1	NPT	NPT
<4>	6000	1	NPT	NPT
<5>	3258	1	NPT	NPT
<6>	1874	1	NPT	NPT
<7>	732	1	NPT	NPT
<8>	179	1	NPT	NPT
<9>	636	1	NPT	NPT
<10>	415	1	NPT	NPT
<11>	40	1	NPT	NPT
<12>	40	1	NPT	NPT
<13>	50	1	NPT	NPT
<14>	40	1	NPT	NPT
<15>	1377	1	NPT	BW

Av. San Martín C/Fermin Peralta #108
Ed. Torre Delta II Ofi. 2B
Fono. (591) (03) 62000290
Casilla de Correo: 847
www.ipe.bo
informaciones@ipe.bo

SIMBOLOGÍA	ABREVIATURAS	YPFB TRANSPORTE S.A.
<ul style="list-style-type: none">Junta SoldadaJunta Enchufe SoldadaTuberías NuevasAccesorios ReutilizadosInstalaciones ExistentesVálvula BolaInterfaz. Tubería (Aérea/Enterrada)	<ul style="list-style-type: none">WN = Cuello SoldadoSW = Enchufe SoldadoTHRD = RoscadoBW = Soldado a TopeBE = Extremo BiseladoPE = Extremo PlanoTE = Extremo RoscadoP.S. = Soporte de Tubería	<p>RESPONSABLE DE PROY.: Marvin Guerrero</p> <p>REVISOR 1: Jafeth Achá</p> <p>REVISOR 2: Felix Zárate</p> <p>REVISOR 3: Marcelo Canavire</p>
NOTAS GENERALES		CONTRATISTA
<p>1. Las coordenadas y dimensiones están expresadas en milímetros.</p> <p>2. Las dimensiones para la tubería y conexiones de empalme (Tie-In) deberán ser verificadas y ajustadas de acuerdo a requerimientos en campo.</p> <p>3. En las líneas con diámetros menores a 2", las uniones tipo socketweld se inspeccionarán en un 100% con tintas penetrantes y observación visual.</p>		<p>RESPONSABLE DE PROY.: Andrés Aguilar</p> <p>REVISOR 1: Kevin Vargas</p> <p>REVISOR 2: Luis Flores</p> <p>REVISOR 3: Fabiana Rivera</p>

18-Nov-25	L. Flores	F. Rivera	K. Vargas	A. Aguilar	A	Para Revisión del Cliente	YPE BOLIVIA SRL
FECHA	DIBUJÓ	Calidad	Técnico	REVISOR	APROBÓ	REV.N°	EMPRESA
<div></div> <p>Proyecto: Ingeniería básica y de detalle para la implementación de la 4ta y 5ta UCG en la E°C° colpa</p> <p>Título del Plano: Planos Isométricos Mecánicos Línea: 1"-0.179-GALV(UW-1)-3621</p>							<p>Ubicación: Colpa - Belgica (SCZ)</p> <p>Etapa: Diseño para Construcción</p> <p>Código: SC-E30-ME-00-07-30 de 58</p> <p>Escala: S/E</p> <p>Formato: Tabloide: 279 mm x 432 mm</p>