

CONSULTORIA:

DISEÑO:

Ing. Silvia Cristina Álvarez
M.P. 252026-1474 CDN

REVISÓ:

Carlos Alberto Giraldo L.
M.P. 17935 CND

APROBÓ:

Carlos Alberto Giraldo L.
M.P. 17935 CND

INTERVENTORIA:

Franklin Paolo Flechas Parra
M.P. 25202-101398 CND
Empresas Públicas de
Cundinamarca S.A. E.S.P.

OBSERVACIONES O MODIFICACIONES

FECHA	No	OBSERVACIÓN

NOTAS.

1. LAS ESPECIFICACIONES GENERALES DEL COMPONENTE ESTRUCTURAL SE ENCUENTRAN EN EL PLANO 1/13

DISEÑO

PROYECTO:

CONSULTORIA DE DIAGNÓSTICO Y EVALUACIÓN INTEGRAL PARA LA REFORMULACION DE LA PUESTA EN MARCHA DEL ACUEDUCTO REGIONAL LA MESA-ANAPOMA-FASE 5

CONTENIDO:

ESTRUCTURA METALICA
PLANTA SUPERIOR, INFERIOR, ALZADO Y PEDESTAL

PLANO ESTRUCTURAL

FECHA:

03/05/2017

ESCALAS:

INDICADAS

ARCHIVO:

331-(9)-EST-MET-VIA.V01.dwg

CÓDIGO:

C350-(02-15)-EST-CAJACONT-V1

PLANO Nº:

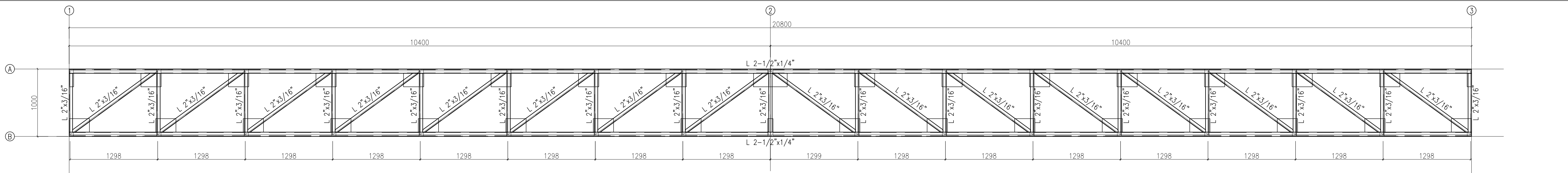
9

DE

13

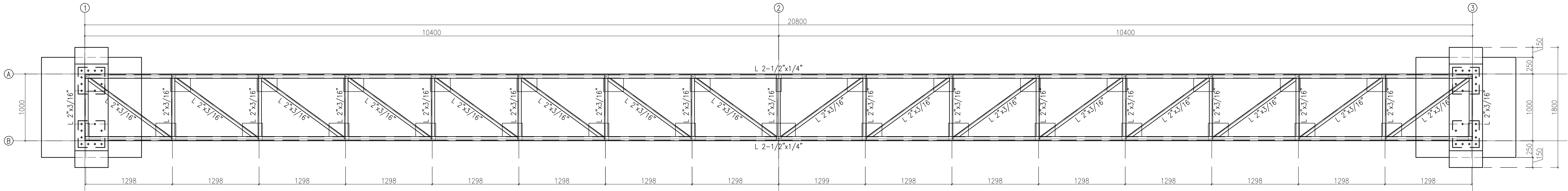
VERSIÓN:

1



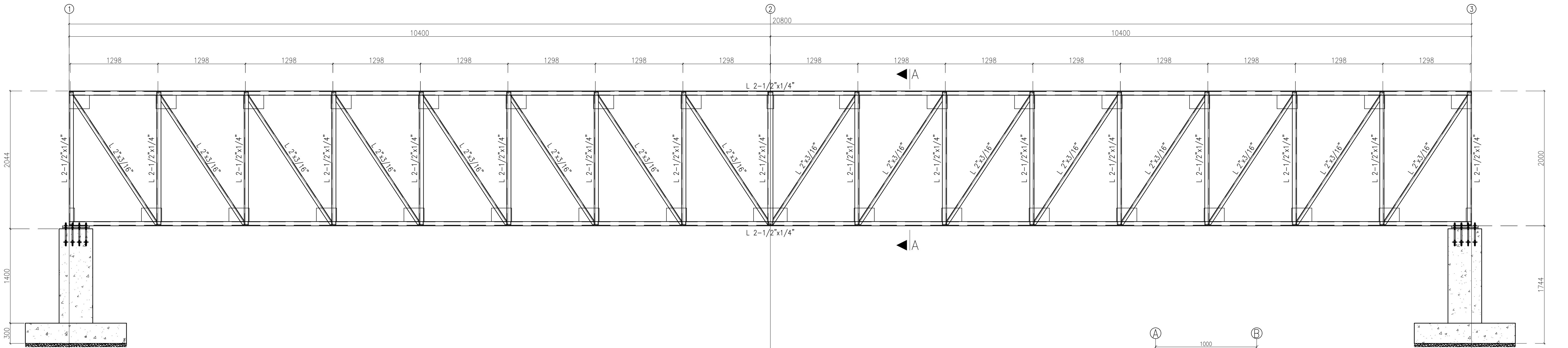
PLANTA SUPERIOR PASA TUBO 20.8M

ESCALA 1:30



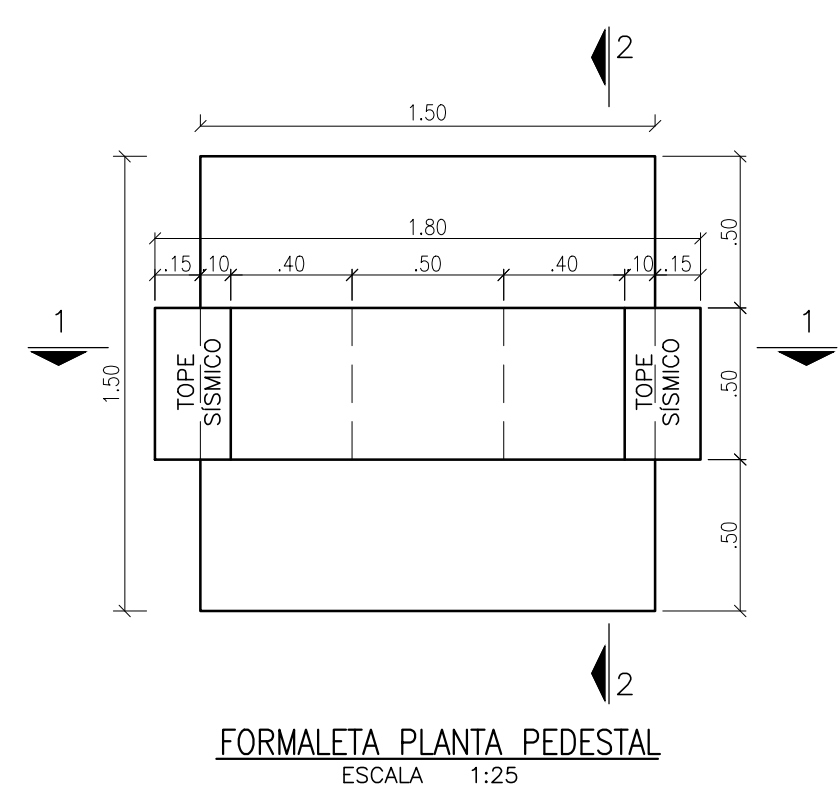
PLANTA INFERIOR PASA TUBO 20.8M

ESCALA 1:30



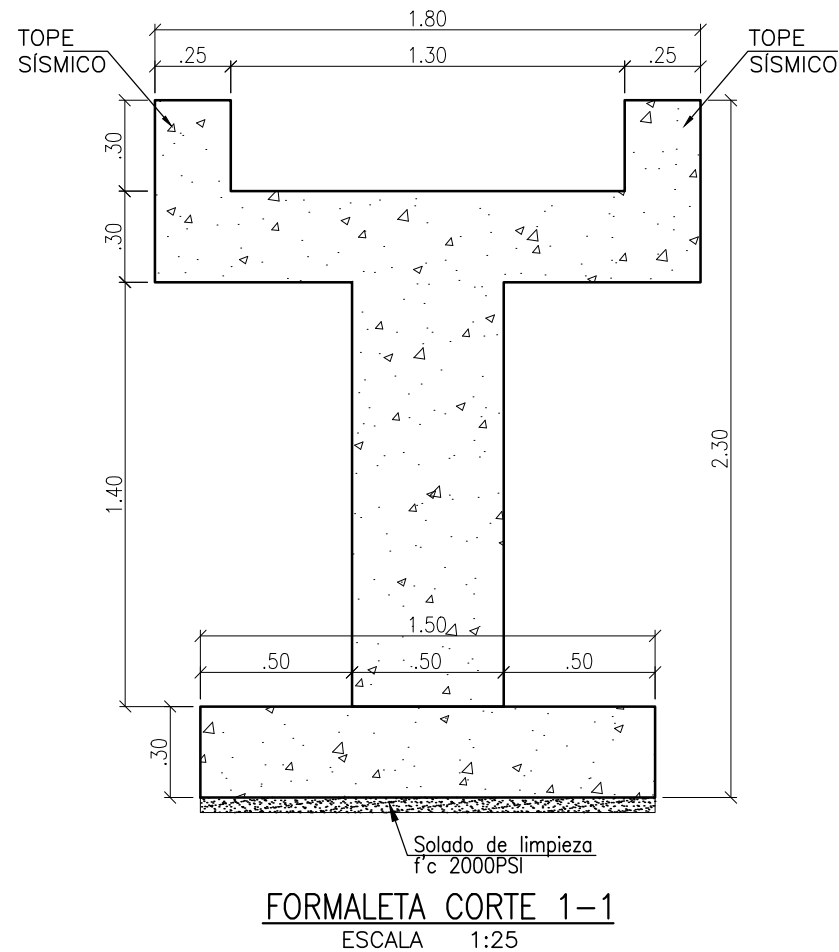
ALZADO PUENTE PASA TUBO 20.8M

ESCALA 1:30



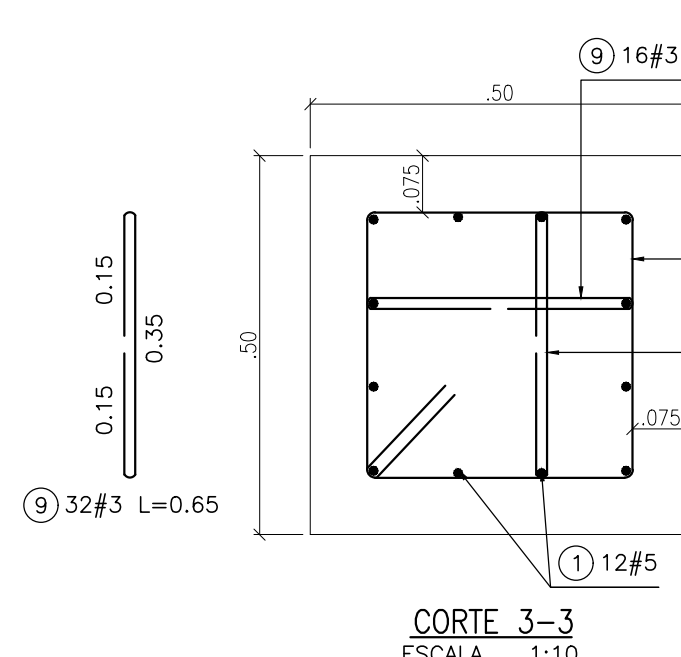
FORMALETA PLANTA PEDESTAL

ESCALA 1:25



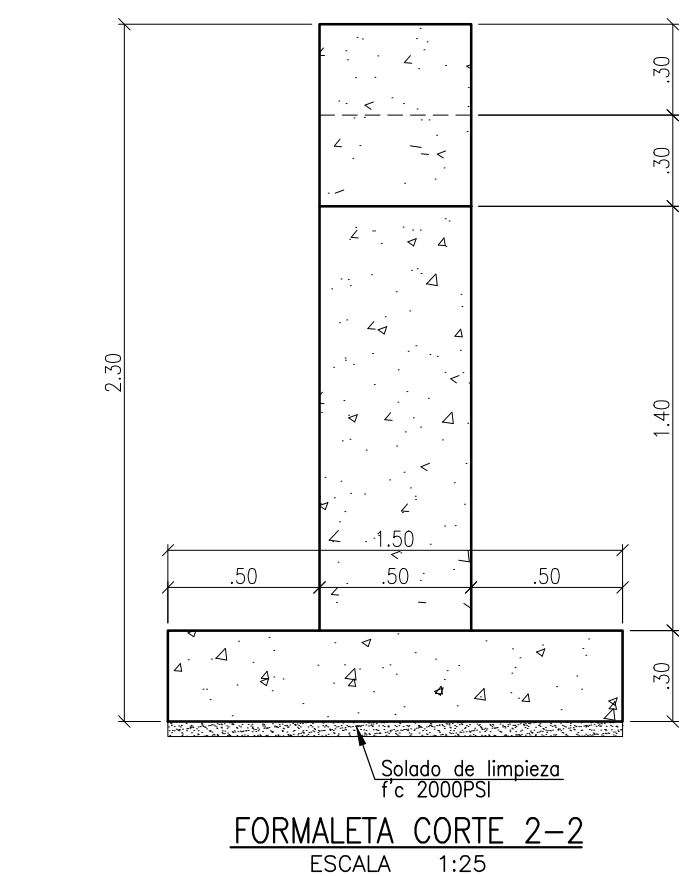
FORMALETA CORTE 1-1

ESCALA 1:25



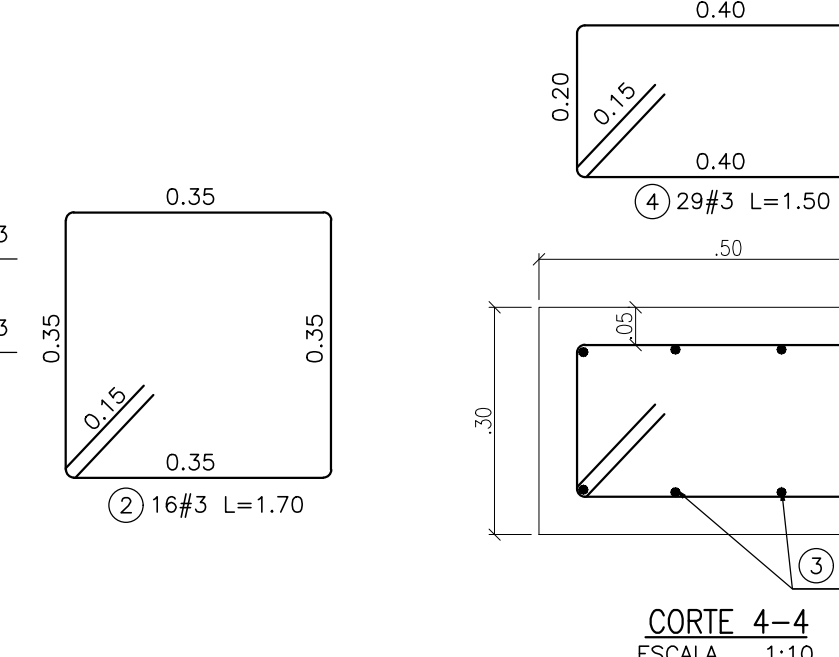
FORMALETA CORTE 2-2

ESCALA 1:25



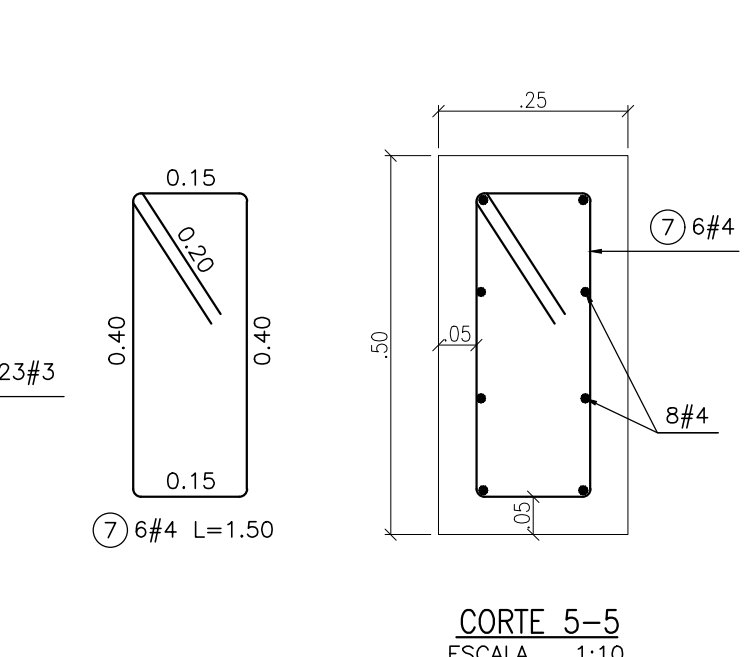
CORTE 3-3

ESCALA 1:10



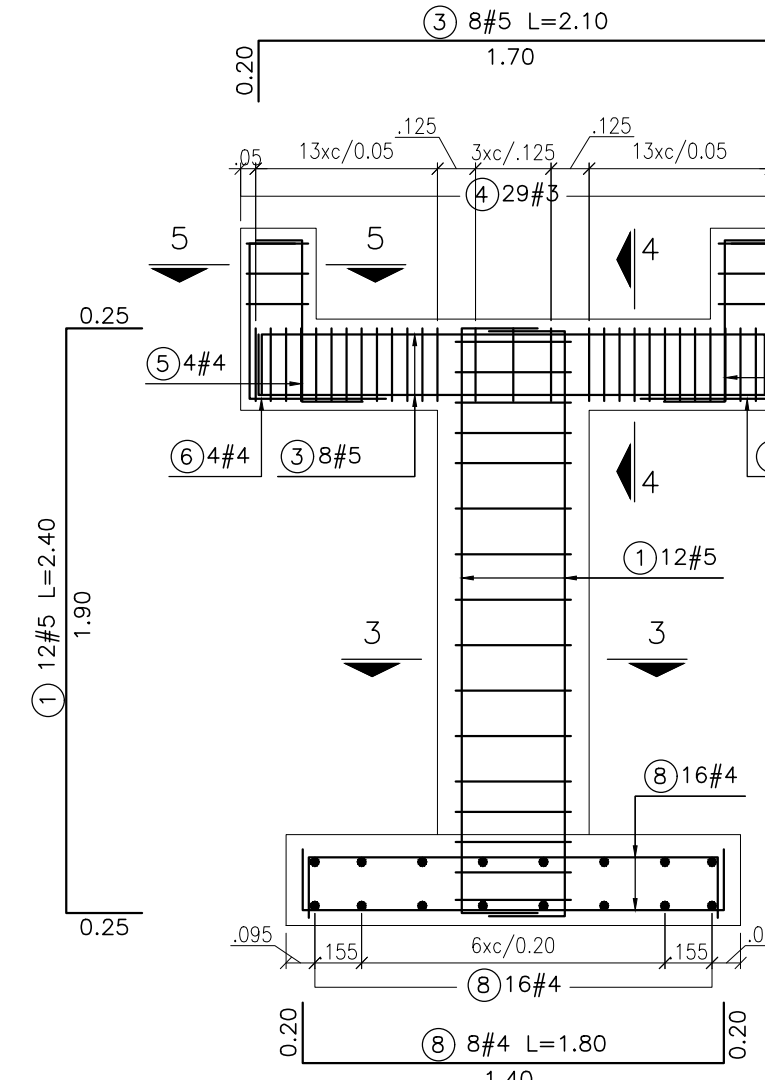
CORTE 4-4

ESCALA 1:10



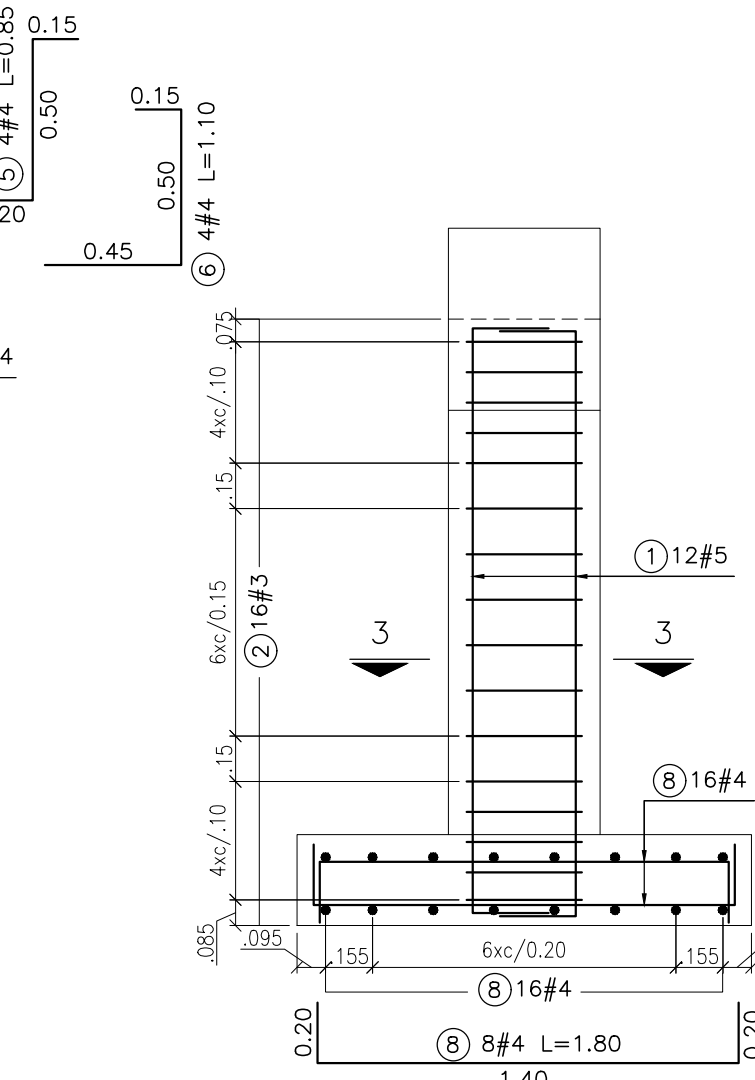
CORTE 5-5

ESCALA 1:10



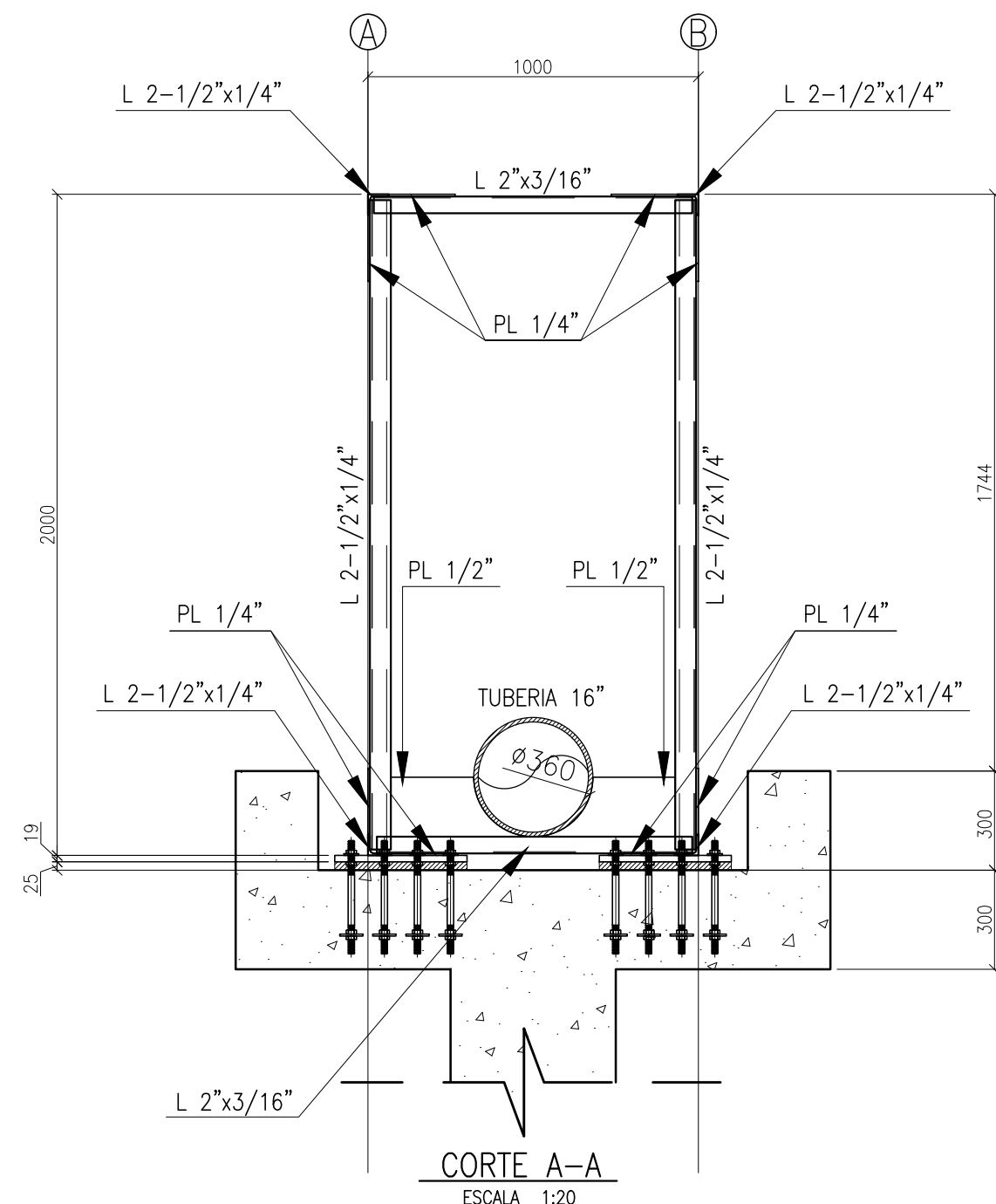
REFUERZO CORTE 1-1

ESCALA 1:25



REFUERZO CORTE 2-2

ESCALA 1:25



CORTE A-A

ESCALA 1:20

NOTAS SOLDADURA:

La supervisión técnica es obligatoria y se debe cumplir con los siguientes requisitos:

- Las soldaduras de premontaje y montaje, indicadas en la localización, tipo de junta y tamaño en los planos de construcción, cumplan todos los requisitos de diseño de procedimientos, calificación, fabricación, montaje e inspección contenidos en la última edición del código de soldadura de edificios, "Structural Welding Code-Steel" ANSI/ AWS D1.1 y NSR-98 Capítulo F2.
- Para el caso que sea aplicado el proceso de arco metálico con electrodo revestido (smaw), deberá utilizarse el electrodo AWS E E7080.
- El veinte por ciento del total de las soldaduras será inspeccionado por métodos que sean aplicables, a elección del interventor de acuerdo con los criterios de admisibilidad, los defectos serán reparados y la junta reinspeccionada por el mismo método usado originalmente.
- Los procedimientos específicos de soldadura serán diseñados por el contratista, de procedimientos de soldadura precalificados, que cumplan todos los requisitos del código, precalificación de WPS y no lo eximirán de la presentación para la aprobación de los respectivos procedimientos ante la interventoría.
- Se admitirá el uso de proceso de soldadura por arco metálico con protección gaseosa tipo MIG AWS 518 conforme a todos los requisitos del código.
- Todos los soldadores, operarios de soldadura o punteadores deberán, estar calificados de acuerdo a los requisitos del código antes del inicio de las soldaduras.
- Todos las soldaduras serán sometidas al juicio de evaluación de los defectos superficiales y de las discontinuidades internas de acuerdo con los criterios de aceptación de la parte c, criterios de aceptación del Capítulo 6 del Código.
- Para soldadura de platinas y vigas con espesores mayores o iguales a 3/4" precalentar los elementos a soldar.